

DORMER  PRAMET

TORNEADO

2024



TORNEADO - CONTENIDO GENERAL

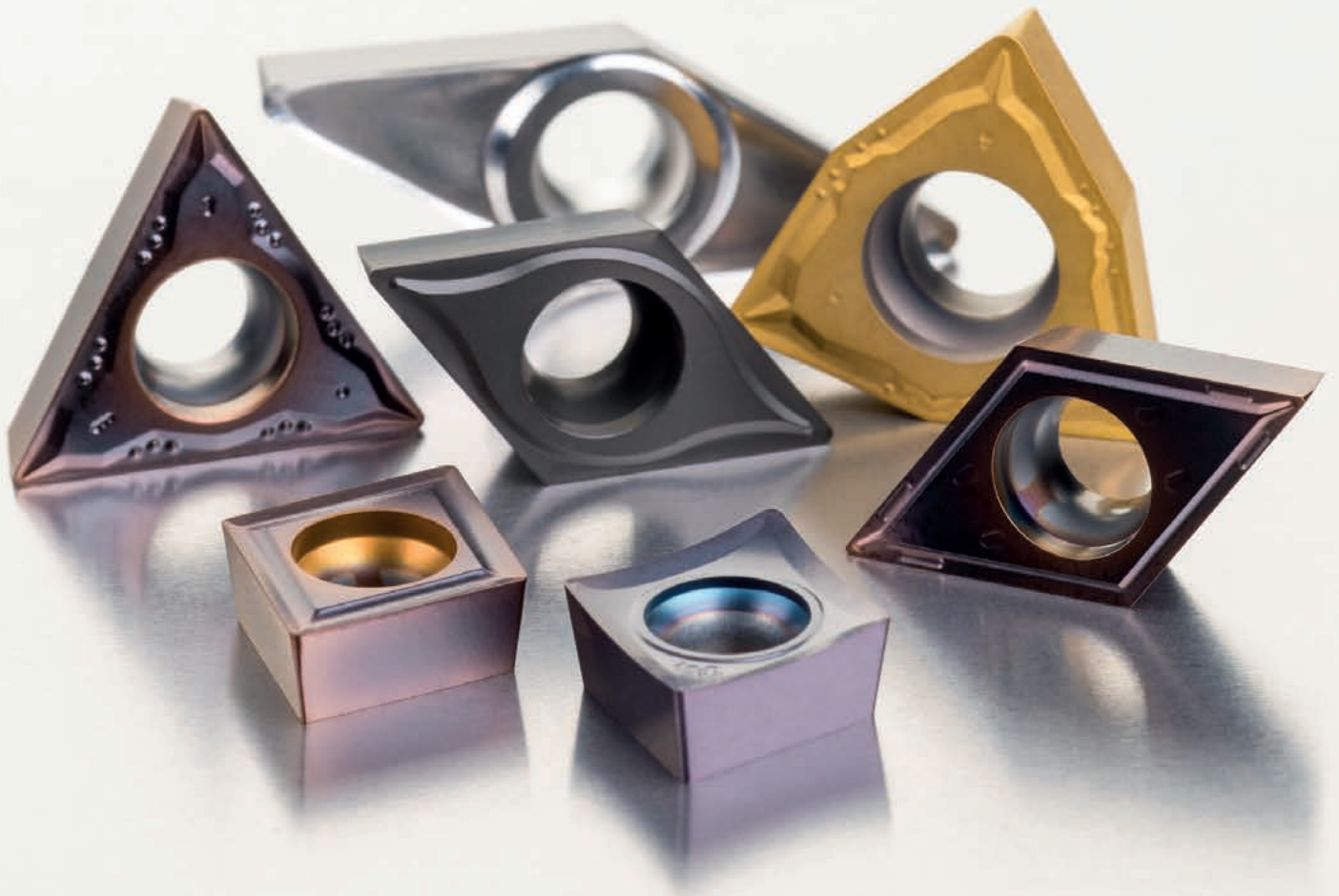
| | | | | | | | | | | |
|--|---|---|----------------------|--------------------|------------------|-------------------|-------------|-------------|-----|-----|
| TORNEADO ISO | Plaquitas positivas | Navegadores de rompevirutas | P | M | K | N | S | H | 6 | |
| | | FF Acabado fino | FF2 SF3 J. | SF3 NF1 | AL FF2 | SF3 SF3 | SF2 | | | 13 |
| | | F Acabado | FM UR W | NF2 FM | UR FM | AL | NF2 | .CMW | | 33 |
| | | M Medio | FM2 | SI | RF | AL | | .CMW | | 49 |
| | | R Desbaste | RM | RM | RM RM3 | AL | | | | 61 |
| | | HR Desbaste pesado | OR DR4 | OR | | | | | | 67 |
| | HERRAMIENTAS | por forma de plaquita | | | | | | | | 69 |
| | | por tipo de fijación | | | | | | | | 154 |
| | Plaquitas negativas | Navegadores de rompevirutas | P | M | K | N | S | H | 160 | |
| | | FF Acabado fino | NF FF | NF | FF | | SF | SF | | 167 |
| F Acabado | | FM W | SF | FM | | SF | .NMA | | 175 | |
| M Medio | | SM M SI | NMR NM | M | SF | SM | .NMA | | 187 | |
| R Desbaste | | RM R | NRM | KR R | SF | NRM | | | 213 | |
| HR Desbaste pesado | | OR HR | NR2 923 | HR2 | | NR2 | | | 229 | |
| HERRAMIENTAS | por forma de plaquita | | | | | | | | 240 | |
| | por tipo de fijación | | | | | | | | 322 | |
| | Otras plaquitas de metal duro y cermet | | | | | | | | 327 | |
| | Plaquitas de materiales avanzados | CER (ISO-K) | PCD (ISO-N) | CBN (ISO-H) | | | | | 336 | |
| TRONZADO Y RANURADO | Ranurado exterior y tronzado | GL | | LCMF | | | | | 355 | |
| | Lamas y lamas modulares | GL | | LFMX | | LFUX | | | 381 | |
| | Ranurado frontal | GL | | LFMX | | | | | 401 | |
| | Ranurado interior | GL | | LCMF 13 | | | | | 411 | |
| | Ranurado para juntas tóricas y anillos circlip | | | X61 | | | | | 419 | |
| TORNEADO DE ROSCAS | | Plaquitas y herramientas para roscado | | | | | | | 429 | |
| BROCHADO Y BARRAS PARA HERRAMIENTAS | | Herramientas para mecanizar chaveteros y barras HSS-E | | | | | | | 461 | |
| INSTRUCCIONES | ¿Cómo leer los datos del catálogo? (ISO 13399, iconos, navegación...) | | | | | | | | 472 | |
| | Navegador de calidades y descripción detallada | | | | | | | | 492 | |
| | Torneado - información técnica | | | | | | | | 497 | |
| | Fórmulas de mecanizado, correcciones y detalles técnicos | | | | | | | | 505 | |
| | Grupos de materiales de pieza (WMG) | | | | | | | | 510 | |

| FAMILIA DE PRODUCTOS | | FAMILIA DE PRODUCTOS | | FAMILIA DE PRODUCTOS | | FAMILIA DE PRODUCTOS | |
|------------------------|-----|-----------------------|-----|-----------------------|-----|------------------------|-----|
| C | | DTFN(RL) INT | 306 | PDJN(RL) EXT | 264 | SEUP(RL) INT | 107 |
| C.-DCLN(RL) EXT | 254 | DTGN(RL) EXT | 300 | PDNN(RL) EXT | 265 | SEXP(RL)-E INT | 109 |
| C.-DCLN(RL) INT | 262 | DU, D | 399 | PDUN(RL) INT | 271 | SEXP(RL) INT | 108 |
| C.-DDJN(RL) EXT | 267 | DVJN(RL) EXT | 309 | PDXN(RL) EXT | 266 | SI(RL) | 457 |
| C.-DDNN EXT | 268 | DVPN(RL) EXT | 310 | PHZ | 462 | SI(RL)-S | 459 |
| C.-DDUN(RL) EXT | 269 | DVUN(RL) INT | 313 | PHZ-2 | 463 | SRDCN EXT | 113 |
| C.-DDUN(RL) INT | 272 | DWLN(RL) EXT | 314 | PLBN(RL) EXT | 274 | SRDC(RL) EXT | 112 |
| C.-DRSN(RL) EXT | 279 | DWLN(RL) INT | 319 | PRDCN EXT | 110 | SRS(C) (RL) EXT | 114 |
| C.-DSDNN EXT | 291 | G | | PRSC(RL) EXT | 111 | SSBC(RL) EXT | 119 |
| C.-DSKN(RL) EXT | 292 | GFI(RL) EXT | 372 | PRSN(RL) EXT | 278 | SSDCN EXT | 120 |
| C.-DSRN(RL) EXT | 293 | GFM(RL) EXT | 374 | PSBN(RL) EXT | 285 | SSKC(RL) EXT | 121 |
| C.-DSSN(RL) EXT | 294 | GG.(RL) INT | 415 | PSDNN EXT | 287 | SSSC(RL) INT | 122 |
| C.-DTFN(RL) INT | 308 | GLAF(RL) EXT | 356 | PSKN(RL) EXT | 288 | STAC(RL) EXT | 125 |
| C.-DTJN(RL) EXT | 305 | GLAF(RL) EXT-S | 358 | PSKN(RL) INT | 298 | STFC(RL)-A EXT | 127 |
| C.-DVJN(RL) EXT | 312 | GLAG (RL) INT | 412 | PSSN(RL) EXT | 290 | STFC(RL)-E INT | 131 |
| C.-DWLN(RL) EXT | 318 | GLS B | 382 | PTFN(RL) EXT | 302 | STFC(RL) EXT | 126 |
| C.-DWLN(RL) INT | 321 | GLS BS | 383 | PTFN(RL) INT | 307 | STFC(RL) INT | 129 |
| C.-SCLC(RL) EXT | 83 | GLSF L-R AXIAL | 402 | PTGN(RL) EXT | 303 | STJC(RL) EXT | 128 |
| C.-SCLC(RL) INT | 89 | GLSF R-L AXIAL | 403 | PTTN(RL) EXT | 304 | SVAC(RL)-DC EXT | 145 |
| C.-SDJC(RL) EXT | 96 | GLSF(RL) EXT | 359 | PWLN(RL) EXT | 317 | SVHB(C)(RL) EXT | 132 |
| C.-SDNCN EXT | 97 | GLSF(RL) EXT-G | 362 | PWLN(RL) INT | 320 | SVJB(C)(RL) EXT | 133 |
| C.-SDUC(RL) INT | 102 | GLSF(RL) EXT-S | 361 | S | | SVJB(RL) INT | 141 |
| C.-SRDCN EXT | 116 | GLSG R-R AXIAL | 405 | SCAC(RL) EXT | 77 | SVJC(RL)-DC EXT | 146 |
| C.-SVHB(RL) EXT | 138 | H | | SCBC(RL) EXT | 78 | SVLC(RL) INT | 147 |
| C.-SVJB(RL) EXT | 139 | HOSE SET | 366 | SCDCR EXT | 79 | SVPB(C)(RL) EXT | 135 |
| C.-SVQB(RL) INT | 144 | K | | SCFC(RL) EXT | 80 | SVQB(C)(RL) INT | 142 |
| C.-SVVBN EXT | 140 | KHP-CBN(RL) | 256 | SCFC(RL) INT | 84 | SVUB(C)(RL) INT | 143 |
| CKJN(RL) EXT | 273 | KHP-CLN(RL) | 257 | SCKC(RL) INT | 85 | SVVB(C)N EXT | 136 |
| D | | KHP-LBN(RL) | 275 | SCLC(RL) EXT | 81 | SVXB(C)(RL) EXT | 137 |
| DCBN(RL) EXT | 246 | KHP-RSC(RL) | 117 | SCLC(RL) INT | 86 | SVXC(RL)-E INT | 149 |
| DCKN(RL) EXT | 248 | KHP-SBN(RL) | 295 | SCXC(RL) INT | 88 | SVXC(RL) INT | 148 |
| DCLN(RL) EXT | 249 | KHP-SSN(RL) | 296 | SDFC(RL) EXT | 90 | SWLC(RL) EXT | 150 |
| DCLN(RL) INT | 259 | KHS-SBC(RL) | 123 | SDJC(RL) EXT | 91 | SWLC(RL) INT | 151 |
| DDJN(RL) EXT | 263 | M | | SDNCN EXT | 93 | SWUC(RL)-E INT | 153 |
| DDUN(RL) INT | 270 | MS-EN | 398 | SDQC(RL) INT | 98 | SWUC(RL) INT | 152 |
| | 118 | MTJN(RL) EXT | 301 | SDUCL EXT | 94 | T | |
| | 124 | MVJN(RL) EXT | 311 | SDUC(RL)-E INT | 100 | TOOL BITS F | 466 |
| DKH(RL) | 258 | MWLN(RL) EXT | 316 | SDUC(RL) INT | 99 | TOOL BITS R | 467 |
| | 276 | P | | SDXC(RL) EXT | 95 | TOOL BITS S | 468 |
| | 297 | P61(RL) EXT | 420 | SDZC(RL) INT | 101 | TOOL BITS SA | 469 |
| DRSN(RL) EXT | 277 | P61(RL) INT | 421 | SEGC(RL) EXT | 103 | X | |
| DSBN(RL) EXT | 280 | P61S(RL)-1 INT | 424 | SELP(RL)-E INT | 106 | XLCFN B | 390 |
| DSDNN EXT | 281 | PCBN(RL) EXT | 251 | SELP(RL) INT | 105 | XLCFN B LFUX | 396 |
| DSKN(RL) EXT | 282 | PCKN(RL) EXT | 252 | SE(RL) | 455 | XLCF(NRL) BS | 391 |
| DSSN(RL) EXT | 283 | PCLN(RL) EXT | 253 | SE(RL)-S | 456 | XLXFL BS AXIAL | 407 |
| DTFN(RL) EXT | 299 | PCLN(RL) INT | 260 | SEUC(RL) INT | 104 | | |

| FAMILIA DE PRODUCTOS | | FAMILIA DE PRODUCTOS | | FAMILIA DE PRODUCTOS | | FAMILIA DE PRODUCTOS | |
|----------------------|-----|----------------------|-----|----------------------|-----|----------------------|-----|
| 923 | 238 | DNMG | 177 | SNMG | 208 | CCMT | 66 |
| CNMM | 239 | SNMG | 178 | TNMG | 208 | RCMT | 66 |
| SNMM | 238 | TNMG | 179 | VNMG | 208 | SCMT | 66 |
| .CMW | 58 | VNMG | 179 | WNMG | 209 | TCMT | 66 |
| CCMW | 59 | WNMG | 180 | NMR | 202 | SF | 181 |
| DCMW | 59 | FM2 | 50 | CNMG | 202 | CNGG | 182 |
| ECMW | 59 | CCMT | 51 | DNMG | 203 | CNMG | 182 |
| RCMW | 59 | DCMT | 51 | SNMG | 204 | DNMG | 182 |
| SCMW | 60 | ECMT | 52 | TNMG | 204 | SNMG | 183 |
| TCMW | 60 | SCMT | 52 | VNMG | 205 | TNMG | 183 |
| VCGW | 60 | TCMT | 52 | WNMG | 205 | VNMG | 184 |
| VCMW | 60 | VBMT | 53 | NR2 | 233 | WNMG | 184 |
| .NMA/NMA..S | 210 | VCGT | 53 | CNMM | 234 | SF2 | 25 |
| CNMA | 211 | HR | 236 | DNMM | 234 | ECGT | 25 |
| DNMA | 211 | CNMM | 237 | SNMM | 235 | VCGT | 25 |
| SNMA | 211 | SNMM | 237 | TNMM | 235 | SF3 | 19 |
| TNMA | 212 | TNMM | 237 | WNMM | 235 | CCGT | 20 |
| WNMA | 212 | HR2 | 238 | NRM | 223 | DCGT | 20 |
| AL | 26 | CNMM | 239 | CNMG | 224 | ECGT | 21 |
| CCGT | 27 | SNMM | 239 | CNMM | 224 | SCGT | 21 |
| DCGT | 27 | JZ / JQ / JR | 29 | DNMG | 224 | TCGT | 21 |
| RCGT | 27 | CPGX | 30 | SNMG | 225 | VCGT | 22 |
| SCGT | 27 | EPGX | 30 | SNMM | 225 | SI | 54 |
| TCGT | 28 | TPGX | 30 | WNMG | 225 | CCGT | 54 |
| VCGT | 28 | WCGX | 31 | OR | 68 | DCGT | 55 |
| WCGT | 28 | KR | 226 | SCMT | 68 | TCGT | 55 |
| DR4 | 68 | CNMG | 227 | OR | 230 | SI | 198 |
| SCMT | 68 | DNMG | 227 | CNMM | 231 | CNMG | 199 |
| FF | 172 | SNMG | 227 | DNMM | 231 | DNMG | 199 |
| CNMG | 173 | TNMG | 227 | SNMM | 232 | TNMG | 200 |
| DNMG | 173 | WNMG | 227 | TNMM | 232 | WNMG | 201 |
| TNMG | 173 | M | 193 | WNMM | 232 | SM | 188 |
| VNMG | 173 | CNMG | 194 | R | 220 | CNMG | 189 |
| WNMG | 173 | DNMG | 195 | CNMG | 221 | DNMG | 190 |
| FF2 | 14 | SNMG | 196 | DNMG | 221 | SNMG | 190 |
| CCGT | 15 | TNMG | 196 | SNMG | 221 | TNMG | 191 |
| CCMT | 15 | VNMG | 196 | TNMG | 222 | VNMG | 191 |
| DCGT | 15 | WNMG | 197 | WNMG | 222 | WNMG | 192 |
| DCMT | 15 | NF | 168 | RF | 56 | UR | 42 |
| SCMT | 16 | CNMG | 169 | CCMT | 57 | CCMT | 43 |
| TCGT | 16 | DNMG | 169 | DCMT | 57 | DCMT | 44 |
| TCMT | 16 | SNMG | 170 | SCMT | 57 | RCMT | 44 |
| VBMT | 17 | TNMG | 170 | TCMT | 57 | SCMT | 45 |
| VCGT | 17 | VNMG | 171 | WCMT | 57 | TCMT | 45 |
| VCGX | 17 | WNMG | 171 | RM | 62 | VBMT | 46 |
| WCGT | 18 | NF1 | 23 | CCMT | 63 | VCMT | 46 |
| FM | 34 | CCGT | 24 | DCMT | 63 | WCMT | 46 |
| CCMT | 35 | DCGT | 24 | SCMT | 64 | W-FM / W-UR | 47 |
| DCMT | 36 | TCGT | 24 | TCMT | 64 | CCMT | 47 |
| RCMT | 37 | SCGT | 24 | VBMT | 64 | DCMX | 47 |
| SCMT | 37 | NF2 | 40 | RM | 214 | W-M / W-MR | 185 |
| TCMT | 38 | CCMT | 40 | CNMG | 215 | CNMG | 186 |
| VBMT | 38 | EPMT | 41 | DNMG | 216 | DNMG | 186 |
| VCMT | 39 | VCGT | 41 | SNMG | 217 | WNMG | 186 |
| WCMT | 39 | NM | 206 | TNMG | 218 | | |
| FM | 176 | CNMG | 207 | WNMG | 219 | | |
| CNMG | 177 | DNMG | 207 | RM3 | 65 | | |

PLAQUITAS INTERCAMBIABLES: ÍNDICE (ALFABÉTICO)

| FAMILIA DE PRODUCTOS | | FAMILIA DE PRODUCTOS | | FAMILIA DE PRODUCTOS | | FAMILIA DE PRODUCTOS | |
|----------------------|-----|-----------------------|-----|----------------------|-----|------------------------|-----|
| C | | L | | SPUN-IT | | TNMM | |
| CCGW CBN | 347 | LCMF 13 – CM | 416 | | 336 | | 334 |
| CNGA CBN | 348 | LCMF 13 – F | 416 | T | | TN NPT EXT | 445 |
| CNGA CER | 340 | LCMF 13 – MP | 417 | TCGW CBN | 349 | TN NPT EXT – P1 | 435 |
| CNGN CER | 340 | LCMF 16 – CM | 375 | TN 55° PP EXT | 444 | TN NPT INT | 446 |
| DCGW CBN | 348 | LCMF 16, LCMF 30 – F | 376 | TN 55° PP EXT – P1 | 434 | TN NPT INT – P1 | 435 |
| DCMW PCD | 346 | LCMF 16, LCMF 30 – MP | 377 | TN 55° PP INT | 444 | TN RD EXT | 452 |
| DNGA CBN | 349 | LCMF 16 – M | 377 | TN 55° PP INT – P1 | 434 | TN RD INT | 452 |
| DNGA CER | 341 | LCMR 16 – CM | 378 | TN 60° PP EXT | 440 | TN STACME INT | 450 |
| DNGN CER | 341 | LCMR 16, LCMR 30 – F | 378 | TN 60° PP EXT – P1 | 432 | TN TR EXT | 448 |
| G | | LCMR 16 – M | 379 | TN 60° PP INT | 441 | TN TR INT | 449 |
| | 370 | LCMR 16 – MP | 379 | TN 60° PP INT – P1 | 432 | TN TR-S EXT | 446 |
| GL. D – GM | 387 | LCMR 16 – MP | 379 | TN 60°-S PP EXT | 447 | TN TR-S INT | 447 |
| | 406 | LFMX – F1 | 392 | TN 60°-S PP INT | 448 | TN UN EXT | 438 |
| | 414 | | 408 | TN ACME EXT | 449 | TN UN EXT – P1 | 431 |
| | 370 | LFMX – F2 | 392 | TN ACME INT | 450 | TN UN INT | 439 |
| GL. D – MM | 387 | | 408 | TN API RD EXT | 453 | TN UN INT – P1 | 431 |
| | 406 | LFMX – M2 | 393 | TN API RD INT | 453 | TN W EXT | 442 |
| | 414 | | 409 | TN BSPT EXT | 451 | TN W EXT – P1 | 433 |
| | 367 | LFUX | 397 | TN BSPT INT | 451 | TN W INT | 443 |
| GL. D – PM | 384 | LNUX 40, LN.X 50 | 329 | TNGA CBN | 350 | TN W INT – P1 | 433 |
| | 368 | R | | TNGA CER | 344 | TPGN CER | 345 |
| GL. D – PR | 385 | RCGX CER | 342 | TNGN CER | 345 | TPMR | 335 |
| | 369 | RCMT | 330 | TNMA | 210 | TPUN-IT | 337 |
| GL. S – PM | 386 | RCMX | 331 | TN M EXT | 436 | V | |
| | 369 | RNGN CER | 342 | TN M EXT | 454 | VBGW CBN | 350 |
| GL. S – PR | 386 | RNMG | 333 | TN M EXT – P1 | 430 | VCMW PCD | 347 |
| | 369 | SNGA CER | 343 | TN M INT | 437 | VNGA CBN | 351 |
| H | | SNGN CER | 343 | TN M INT | 454 | VNGA CER | 346 |
| HZ | 464 | SNMM | 333 | TN M INT – P1 | 430 | W | |
| HZ-2 | 465 | SNMX | 334 | TNMM | 230 | WNGA CBN | 351 |
| K | | SPGN CER | 344 | TNMM | 233 | X | |
| KNUX | 328 | SPMR | 335 | TNMM | 236 | X 61 | 422 |
| | | | | | | X 61 R | 423 |
| | | | | | | X 61-1 | 425 |
| | | | | | | X 61 R-1 | 426 |



PLAQUITAS DE CORTE POSITIVAS

PLAQUITAS ISO POSITIVAS: NAVEGADOR DE ROMPEVIRUTAS

P

Condiciones muy inestables

Condiciones inestables

Condiciones estables

Piezas delgadas y de paredes delgadas

Primera elección

 Uso posible

RF

FF2

FF

UR

SF3

FM2

FM

RM3

RM

OR

DR4



| | | | | | |
|--|-------------------|-------------------|------------------|------------------|--------------|
| | 0.05 – 0.2 mm/rev | 0.05 – 0.2 mm/rev | 0.2 – 0.4 mm/rev | 0.4 – 1.0 mm/rev | > 1.0 mm/rev |
| | 0.05 – 2 mm | 0.05 – 2 mm | 2 – 4 mm | 4 – 10 mm | > 10 mm |

| | | |
|-----------|--|---|
| UR | | <p>Apta para el mecanizado fino hasta el mecanizado de acabado, aceros y fundiciones y potencialmente acero inoxidable, cortes continuos e interrumpidos</p> |
| FM | | <p>Apta para el mecanizado de acabado hasta el mecanizado de semidesbaste, aceros y aceros inoxidables, potencialmente fundiciones y materiales no férricos, cortes continuos y moderadamente interrumpidos</p> |
| RM | | <p>Apta para el mecanizado de semidesbaste, aceros, aceros inoxidables y fundiciones, potencialmente superaleaciones y materiales endurecidos, cortes continuos e interrumpidos</p> |
| OR | | <p>Apta para el mecanizado de desbaste y de desbaste pesado, aceros, aceros inoxidables y fundiciones, potencialmente superaleaciones, cortes continuos e interrumpidos</p> |

PLAQUITAS ISO POSITIVAS: NAVEGADOR DE ROMPEVIRUTAS

M

Condiciones muy inestables

Condiciones inestables

Condiciones estables

Piezas delgadas y de paredes delgadas

Primera elección

Uso posible

NF1

FM2

RF

SF2

NF2

FM

RM

OR

DR4

SF3

SI



| | | | | | |
|--|-------------------|-------------------|------------------|------------------|--------------|
| | 0.05 – 0.2 mm/rev | 0.05 – 0.2 mm/rev | 0.2 – 0.4 mm/rev | 0.4 – 1.0 mm/rev | > 1.0 mm/rev |
| | 0.05 – 2 mm | 0.05 – 2 mm | 2 – 4 mm | 4 – 10 mm | > 10 mm |

| | | |
|------------|--|---|
| NF2 | | <p>Diseño positivo para mecanizado de acabado fino a semidesbaste, aceros inoxidables y superaleaciones, cortes continuos</p> |
| FM | | <p>Apta para el mecanizado de acabado hasta el mecanizado de semidesbaste, aceros y aceros inoxidables, potencialmente fundiciones y materiales no féreos, cortes continuos y moderadamente interrumpidos</p> |
| RM | | <p>Apta para el mecanizado de semidesbaste, aceros, aceros inoxidables y fundiciones, potencialmente superaleaciones y materiales endurecidos, cortes continuos e interrumpidos</p> |

| | | |
|-----------|--|---|
| OR | | <p>Apta para el mecanizado de desbaste y de desbaste pesado, aceros, aceros inoxidables y fundiciones, potencialmente superaleaciones, cortes continuos e interrumpidos</p> |
|-----------|--|---|

PLAQUITAS ISO POSITIVAS: NAVEGADOR DE ROMPEVIRUTAS

K

Condiciones muy inestables

Condiciones inestables

Condiciones estables

Piezas delgadas y de paredes delgadas

Primera elección

Uso posible

RM3

OR

.CMW

DR4

UR

RF

RM

SF3



| | | | | | |
|--|-------------------|-------------------|------------------|------------------|--------------|
| | 0.05 – 0.2 mm/rev | 0.05 – 0.2 mm/rev | 0.2 – 0.4 mm/rev | 0.4 – 1.0 mm/rev | > 1.0 mm/rev |
| | 0.05 – 2 mm | 0.05 – 2 mm | 2 – 4 mm | 4 – 10 mm | > 10 mm |

| | | | | | | | | | | |
|-----------|--|--|---|------|-----|-------|-----|------|-----|---|
| RF | <table border="1" style="font-size: 8px; margin: 5px auto;"> <tr><td>I.C.</td><td>R</td></tr> <tr><td>6,35</td><td>1,0</td></tr> <tr><td>9,525</td><td>1,5</td></tr> <tr><td>12,7</td><td>2,5</td></tr> </table> | I.C. | R | 6,35 | 1,0 | 9,525 | 1,5 | 12,7 | 2,5 | Apta para mecanizado de desbaste, fundiciones, potencialmente aceros, aceros inoxidables y materiales duros, cortes continuos e interrumpidos |
| I.C. | R | | | | | | | | | |
| 6,35 | 1,0 | | | | | | | | | |
| 9,525 | 1,5 | | | | | | | | | |
| 12,7 | 2,5 | | | | | | | | | |
| RM | | Apta para el mecanizado de semidesbaste, aceros, aceros inoxidables y fundiciones, potencialmente superaleaciones y materiales endurecidos, cortes continuos e interrumpidos | | | | | | | | |
| OR | | Apta para el mecanizado de desbaste y de desbaste pesado, aceros, aceros inoxidables y fundiciones, potencialmente superaleaciones, cortes continuos e interrumpidos | | | | | | | | |

PLAQUITAS ISO POSITIVAS: NAVEGADOR DE ROMPEVIRUTAS

N

Condiciones muy inestables

Condiciones inestables

Condiciones estables

Piezas delgadas y de paredes delgadas

Primera elección
 Uso posible

NF1

FM

SF3

AL

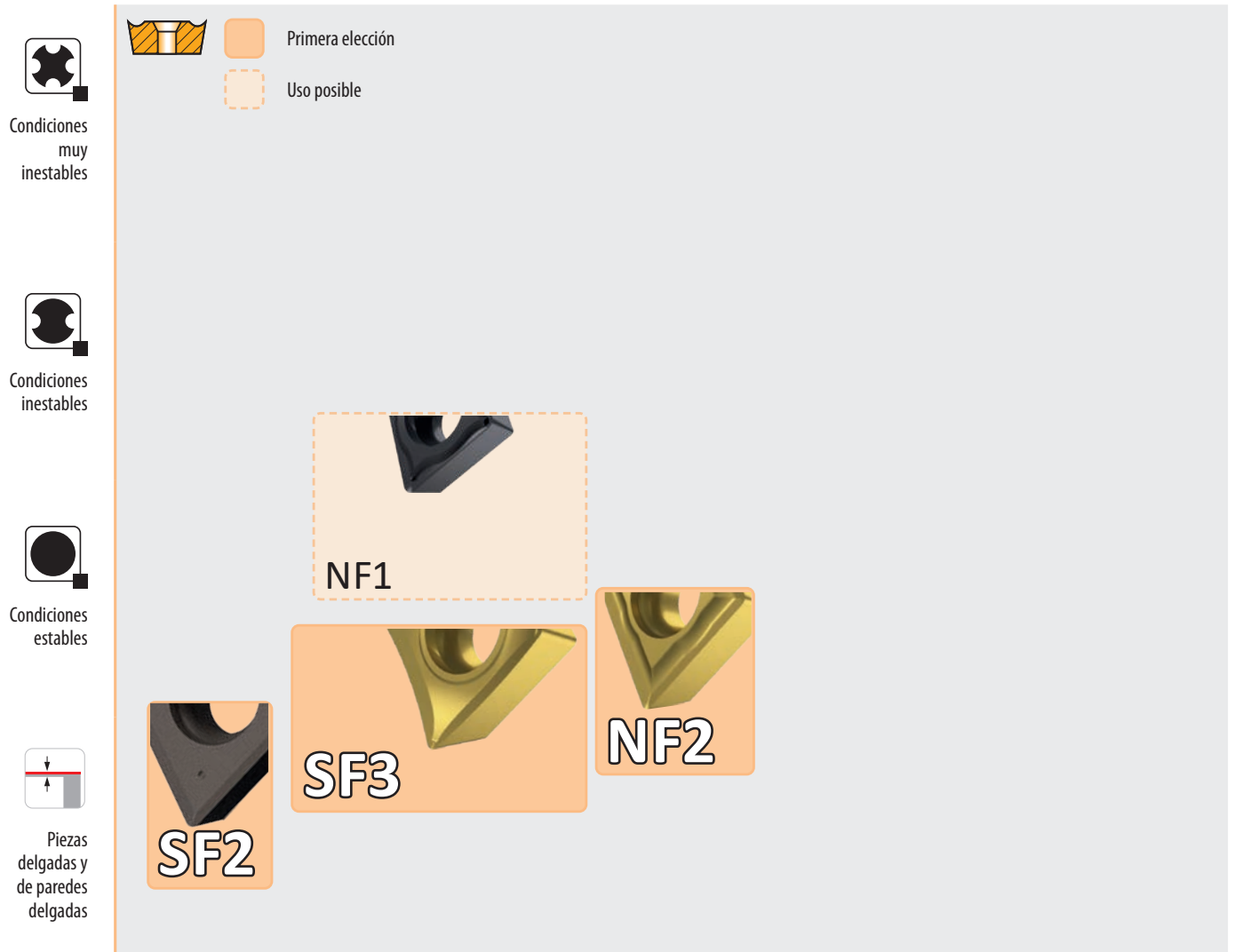


| | | | | | |
|--|-------------------|-------------------|------------------|------------------|--------------|
| | 0.05 – 0.2 mm/rev | 0.05 – 0.2 mm/rev | 0.2 – 0.4 mm/rev | 0.4 – 1.0 mm/rev | > 1.0 mm/rev |
| | 0.05 – 2 mm | 0.05 – 2 mm | 2 – 4 mm | 4 – 10 mm | > 10 mm |

| | | |
|------------|--|---|
| SF3 | | Diseño muy positivo para mecanizado fino y de acabado, superaleaciones, aceros inoxidables y materiales no féreos, potencialmente acero, fundiciones y materiales duros, cortes continuos |
| AL | | Diseño altamente positivo para mecanizado de acabado fino y de desbaste, aluminio, aleaciones de aluminio y otros materiales no féreos, potencialmente superaleaciones, cortes continuos |
| | | |

PLAQUITAS ISO POSITIVAS: NAVEGADOR DE ROMPEVIRUTAS

S



| | | | | | |
|--|-------------------|-------------------|------------------|------------------|--------------|
| | 0.05 – 0.2 mm/rev | 0.05 – 0.2 mm/rev | 0.2 – 0.4 mm/rev | 0.4 – 1.0 mm/rev | > 1.0 mm/rev |
| | 0.05 – 2 mm | 0.05 – 2 mm | 2 – 4 mm | 4 – 10 mm | > 10 mm |

| | | | | |
|------------|--|---|--|--|
| SF2 | | Diseño muy positivo para mecanizado fino y mecanizado de acabado, superaleaciones, potencialmente aceros inoxidables, aceros y materiales no féreos, cortes continuos | | |
| SF3 | | Diseño muy positivo para mecanizado fino y de acabado, superaleaciones, aceros inoxidables y materiales no féreos, potencialmente acero, fundiciones y materiales duros, cortes continuos | | |
| NF2 | | Diseño positivo para mecanizado de acabado fino a semidesbaste, aceros inoxidables y superaleaciones, cortes continuos | | |

PLAQUITAS ISO POSITIVAS: NAVEGADOR DE ROMPEVIRUTAS

H

Condiciones muy inestables

Condiciones inestables

Condiciones estables

Piezas delgadas y de paredes delgadas

Primera elección
 Uso posible

RM3

NF1

.CMW

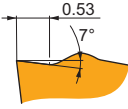
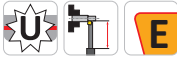
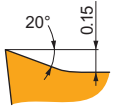

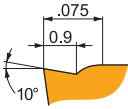

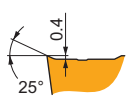

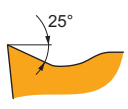

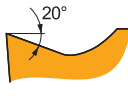

SF3

| | 0.05 – 0.2 mm/rev | 0.05 – 0.2 mm/rev | 0.2 – 0.4 mm/rev | 0.4 – 1.0 mm/rev | > 1.0 mm/rev |
|--|-------------------|-------------------|------------------|------------------|--------------|
| | | | | | |
| | 0.05 – 2 mm | 0.05 – 2 mm | 2 – 4 mm | 4 – 10 mm | > 10 mm |

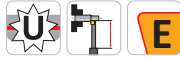
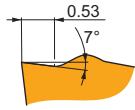
| | | |
|-------------|--|---|
| SF3 | | <p>Diseño muy positivo para mecanizado fino y de acabado, superaleaciones, aceros inoxidable y materiales no féreos, potencialmente acero, fundiciones y materiales duros, cortes continuos</p> |
| NF1 | | <p>Diseño positivo para mecanizado de acabado fino a medio, aceros inoxidable y superaleaciones, potencialmente aceros, materiales no féreos y materiales duros, cortes continuos</p> |
| .CMW | | <p>Apta para mecanizado de acabado fino a semidesbaste, fundiciones, potencialmente materiales duros, cortes continuos y ligeramente interrumpidos</p> |

| | | |
|------------|--|---|
| RM3 | | <p>Apta para mecanizado de desbaste, fundiciones, potencialmente aceros, aceros inoxidable y materiales duros, cortes continuos e interrumpidos</p> |
|------------|--|---|

ACABADO FINO – NAVEGADOR

| | | | |
|-------------------------|---|---|---|
| FF2 |  |  | <p>FF2 es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo sin faceta T. También es adecuado para fundición.</p> |
| SF3 |  |  | <p>SF3 es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros inoxidable y superaleaciones. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es adecuado para aleaciones no férricas, y condicionalmente para aceros, fundiciones y materiales duros.</p> |
| NF1 |  |  | <p>NF1 El rompevirutas NF1 es afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros, aceros inoxidable y superaleaciones. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para aleaciones no férricas y materiales duros.</p> |
| SF2 |  |  | <p>SF2 El rompevirutas SF2 es afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros inoxidable y superaleaciones. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros y aleaciones no férricas.</p> |
| AL |  |  | <p>AL El rompevirutas AL es afilado y la primera elección para el mecanizado completo de aleaciones no férricas. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es condicionalmente adecuado para superaleaciones.</p> |
| JQ JR JZ |  |  | <p>JQ El rompevirutas JQ es afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es condicionalmente adecuado para aceros inoxidable.</p> |

FF2

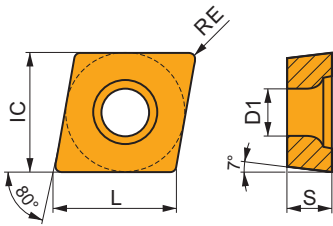


FF2 es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo sin faceta T. También es adecuado para fundición.



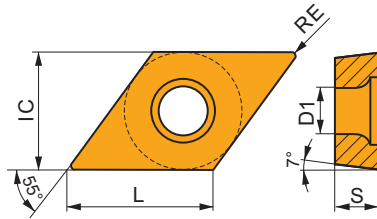
CCGT / CCMT

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (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 |



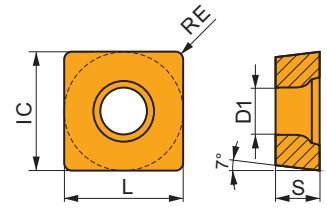
DCGT / DCMT

| | 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 |



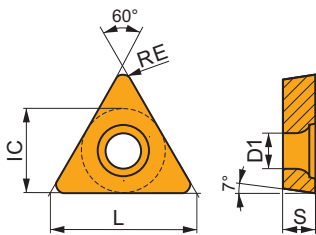
SCMT

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 09T3 | 9.525 | 4.40 | 9.53 | 3.97 |



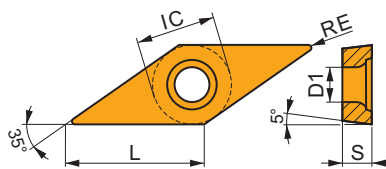
TCGT / TCMT

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



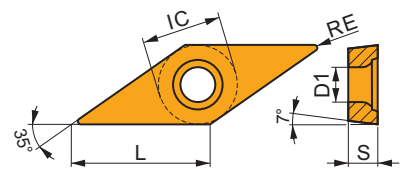
VBMT

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 1604 | 9.525 | 4.40 | 16.60 | 4.76 |



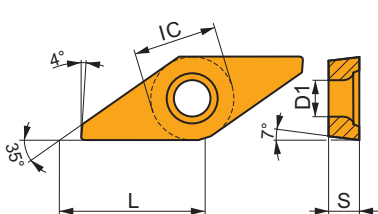
VCGT

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 0702 | 3.970 | 2.20 | 6.90 | 2.38 |
| 1303 | 7.940 | 3.40 | 13.80 | 3.18 |



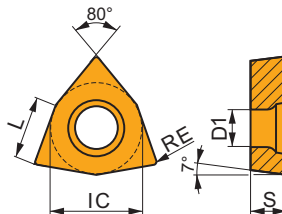
VCGX

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



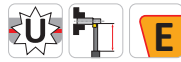
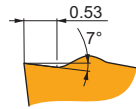
WCGT

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 0201 | 3.970 | 2.20 | 2.70 | 1.59 |



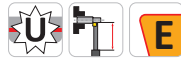
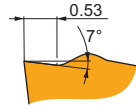
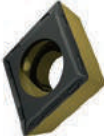
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



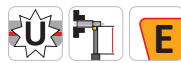
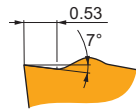
FF2 es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo sin faceta T. También es adecuado para fundición.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-------|-------|------|-----|---|---|---|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|
| CCGT 09T302E-FF2:T9325 | ● 0.2 | ■ 345 | 0.05 | 1.0 | — | — | — | ■ 325 | 0.05 | 1.0 | — | — | — | — | — | — | — | — |
|------------------------|-------|-------|------|-----|---|---|---|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|



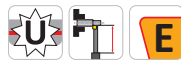
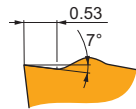
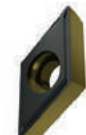
FF2 es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo sin faceta T. También es adecuado para fundición.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-------|-------|------|-----|---|---|---|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|
| CCMT 060202E-FF2:T8430 | ● 0.2 | ■ 280 | 0.05 | 0.8 | — | — | — | ■ 230 | 0.05 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| CCMT 060202E-FF2:T9325 | ● 0.2 | ■ 350 | 0.05 | 0.8 | — | — | — | ■ 330 | 0.05 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| CCMT 060202E-FF2:T9415 | ● 0.2 | ■ 395 | 0.05 | 0.8 | — | — | — | ■ 375 | 0.05 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| CCMT 060202E-FF2:TT010 | ● 0.2 | ■ 345 | 0.05 | 0.5 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| CCMT 060204E-FF2:T7325 | ● 0.4 | ■ 190 | 0.12 | 1.0 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| CCMT 060204E-FF2:T8430 | ● 0.4 | ■ 205 | 0.12 | 1.0 | — | — | — | ■ 170 | 0.12 | 1.0 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| CCMT 060204E-FF2:T9325 | ● 0.4 | ■ 255 | 0.12 | 1.0 | — | — | — | ■ 240 | 0.12 | 1.0 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| CCMT 060204E-FF2:T9335 | ● 0.4 | ■ 215 | 0.12 | 1.0 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| CCMT 060204E-FF2:T9415 | ● 0.4 | ■ 305 | 0.12 | 1.0 | — | — | — | ■ 285 | 0.12 | 1.0 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| CCMT 060204E-FF2:TT010 | ● 0.4 | ■ 280 | 0.12 | 0.5 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| CCMT 080302E-FF2:T8430 | ● 0.2 | ■ 280 | 0.05 | 0.8 | — | — | — | ■ 230 | 0.05 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| CCMT 080302E-FF2:T9325 | ● 0.2 | ■ 350 | 0.05 | 0.8 | — | — | — | ■ 330 | 0.05 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| CCMT 080304E-FF2:T7325 | ● 0.4 | ■ 190 | 0.12 | 1.0 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| CCMT 080304E-FF2:T8430 | ● 0.4 | ■ 205 | 0.12 | 1.0 | — | — | — | ■ 170 | 0.12 | 1.0 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| CCMT 080304E-FF2:T9325 | ● 0.4 | ■ 255 | 0.12 | 1.0 | — | — | — | ■ 240 | 0.12 | 1.0 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| CCMT 080304E-FF2:TT010 | ● 0.4 | ■ 350 | 0.06 | 0.5 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| CCMT 080308E-FF2:T8430 | ● 0.8 | ■ 210 | 0.17 | 1.0 | — | — | — | ■ 175 | 0.17 | 1.0 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| CCMT 080308E-FF2:T9325 | ● 0.8 | ■ 260 | 0.17 | 1.0 | — | — | — | ■ 245 | 0.17 | 1.0 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| CCMT 09T304E-FF2:T8430 | ● 0.4 | ■ 200 | 0.12 | 1.2 | — | — | — | ■ 165 | 0.12 | 1.2 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| CCMT 09T304E-FF2:T9325 | ● 0.4 | ■ 250 | 0.12 | 1.2 | — | — | — | ■ 235 | 0.12 | 1.2 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| CCMT 09T304E-FF2:T9335 | ● 0.4 | ■ 215 | 0.12 | 1.2 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| CCMT 09T304E-FF2:T9415 | ● 0.4 | ■ 300 | 0.12 | 1.2 | — | — | — | ■ 285 | 0.12 | 1.2 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| CCMT 09T304E-FF2:TT010 | ● 0.4 | ■ 350 | 0.06 | 0.5 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| CCMT 09T308E-FF2:T8430 | ● 0.8 | ■ 205 | 0.17 | 1.2 | — | — | — | ■ 170 | 0.17 | 1.2 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| CCMT 09T308E-FF2:T9325 | ● 0.8 | ■ 255 | 0.17 | 1.2 | — | — | — | ■ 240 | 0.17 | 1.2 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| CCMT 09T308E-FF2:T9415 | ● 0.8 | ■ 300 | 0.20 | 1.2 | — | — | — | ■ 285 | 0.20 | 1.2 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| CCMT 09T308E-FF2:TT010 | ● 0.8 | ■ 350 | 0.10 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |



FF2 es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo sin faceta T. También es adecuado para fundición.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------|-------|-------|------|-----|---|---|---|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|
| D CGT 11T302E-FF2:T8430 | ● 0.2 | ■ 225 | 0.05 | 0.8 | — | — | — | ■ 185 | 0.05 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| D CGT 11T302E-FF2:T9325 | ● 0.2 | ■ 280 | 0.05 | 0.8 | — | — | — | ■ 265 | 0.05 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| D CGT 11T302E-FF2:TT010 | ● 0.2 | ■ 275 | 0.05 | 0.5 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |

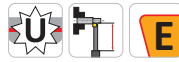
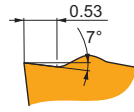
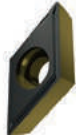


FF2 es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo sin faceta T. También es adecuado para fundición.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-------|-------|------|-----|---|---|---|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DCMT 070202E-FF2:T7325 | ● 0.2 | ■ 190 | 0.05 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| DCMT 070202E-FF2:T8430 | ● 0.2 | ■ 225 | 0.05 | 0.8 | — | — | — | ■ 185 | 0.05 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| DCMT 070202E-FF2:T9325 | ● 0.2 | ■ 280 | 0.05 | 0.8 | — | — | — | ■ 265 | 0.05 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| DCMT 070202E-FF2:TT010 | ● 0.2 | ■ 275 | 0.05 | 0.5 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| DCMT 070204E-FF2:T7325 | ● 0.4 | ■ 160 | 0.12 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| DCMT 070204E-FF2:T8430 | ● 0.4 | ■ 170 | 0.12 | 0.8 | — | — | — | ■ 135 | 0.12 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| DCMT 070204E-FF2:T9325 | ● 0.4 | ■ 205 | 0.12 | 0.8 | — | — | — | ■ 190 | 0.12 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| DCMT 070204E-FF2:T9415 | ● 0.4 | ■ 250 | 0.12 | 0.8 | — | — | — | ■ 235 | 0.12 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| DCMT 070208E-FF2:T7325 | ● 0.8 | ■ 170 | 0.17 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| DCMT 070208E-FF2:T8430 | ● 0.8 | ■ 175 | 0.17 | 0.8 | — | — | — | ■ 140 | 0.17 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| DCMT 070208E-FF2:T9325 | ● 0.8 | ■ 215 | 0.17 | 0.8 | — | — | — | ■ 200 | 0.17 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| DCMT 070208E-FF2:T9415 | ● 0.8 | ■ 265 | 0.17 | 0.8 | — | — | — | ■ 250 | 0.17 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — |

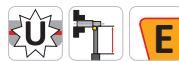
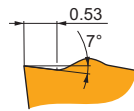
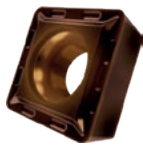
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



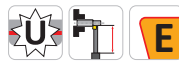
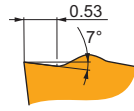
FF2 es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo sin faceta T. También es adecuado para fundición.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-------|-------|------|-----|---|---|---|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DCMT 11T304E-FF2:T7325 | ● 0.4 | ✓ 160 | 0.12 | 0.8 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| DCMT 11T304E-FF2:T8430 | ● 0.4 | ■ 170 | 0.12 | 0.8 | – | – | – | ■ 135 | 0.12 | 0.8 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| DCMT 11T304E-FF2:T9325 | ● 0.4 | ■ 205 | 0.12 | 0.8 | – | – | – | ■ 190 | 0.12 | 0.8 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| DCMT 11T304E-FF2:T9415 | ● 0.4 | ■ 250 | 0.12 | 0.8 | – | – | – | ■ 235 | 0.12 | 0.8 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| DCMT 11T304E-FF2:TT010 | ● 0.4 | ■ 280 | 0.06 | 0.5 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| DCMT 11T308E-FF2:T7325 | ● 0.8 | ✓ 170 | 0.17 | 0.8 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| DCMT 11T308E-FF2:T8430 | ● 0.8 | ■ 175 | 0.17 | 0.8 | – | – | – | ■ 140 | 0.17 | 0.8 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| DCMT 11T308E-FF2:T9325 | ● 0.8 | ■ 215 | 0.17 | 0.8 | – | – | – | ■ 200 | 0.17 | 0.8 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| DCMT 11T308E-FF2:T9415 | ● 0.8 | ■ 265 | 0.17 | 0.8 | – | – | – | ■ 250 | 0.17 | 0.8 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| DCMT 11T308E-FF2:TT010 | ● 0.8 | ■ 280 | 0.10 | 0.8 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |



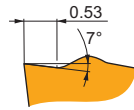
FF2 es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo sin faceta T. También es adecuado para fundición.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-------|-------|------|-----|---|---|---|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|
| SCMT 09T304E-FF2:T8430 | ● 0.4 | ■ 210 | 0.12 | 1.2 | – | – | – | ■ 175 | 0.12 | 1.2 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| SCMT 09T304E-FF2:T9325 | ● 0.4 | ■ 260 | 0.12 | 1.2 | – | – | – | ■ 245 | 0.12 | 1.2 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| SCMT 09T308E-FF2:T8430 | ● 0.8 | ■ 220 | 0.17 | 1.2 | – | – | – | ■ 180 | 0.17 | 1.2 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| SCMT 09T308E-FF2:T9325 | ● 0.8 | ■ 265 | 0.17 | 1.2 | – | – | – | ■ 250 | 0.17 | 1.2 | – | – | – | – | – | – | – | – |



FF2 es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo sin faceta T. También es adecuado para fundición.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-------|-------|------|-----|---|---|---|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TCGT 06T102E-FF2:T8430 | ● 0.2 | ■ 235 | 0.05 | 0.8 | – | – | – | ■ 190 | 0.05 | 0.8 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| TCGT 06T102E-FF2:TT010 | ● 0.2 | ■ 295 | 0.05 | 0.5 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| TCGT 090202E-FF2:TT010 | ● 0.2 | ■ 295 | 0.05 | 0.5 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |

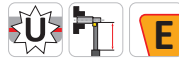
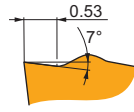


FF2 es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo sin faceta T. También es adecuado para fundición.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-------|-------|------|-----|---|---|---|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TCMT 06T102E-FF2:T8430 | ● 0.2 | ■ 235 | 0.05 | 0.8 | – | – | – | ■ 190 | 0.05 | 0.8 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| TCMT 06T102E-FF2:T9415 | ● 0.2 | ■ 335 | 0.05 | 0.8 | – | – | – | ■ 315 | 0.05 | 0.8 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| TCMT 06T104E-FF2:T7325 | ● 0.4 | ✓ 170 | 0.12 | 0.8 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| TCMT 06T104E-FF2:T8430 | ● 0.4 | ■ 180 | 0.12 | 0.8 | – | – | – | ■ 145 | 0.12 | 0.8 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| TCMT 06T104E-FF2:T9325 | ● 0.4 | ■ 220 | 0.12 | 0.8 | – | – | – | ■ 205 | 0.12 | 0.8 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| TCMT 06T104E-FF2:T9415 | ● 0.4 | ■ 265 | 0.12 | 0.8 | – | – | – | ■ 250 | 0.12 | 0.8 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| TCMT 090204E-FF2:T5315 | ● 0.4 | ✓ 240 | 0.12 | 1.0 | – | – | – | ■ 225 | 0.12 | 1.0 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| TCMT 090204E-FF2:T7325 | ● 0.4 | ✓ 165 | 0.12 | 1.0 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| TCMT 090204E-FF2:T8430 | ● 0.4 | ■ 175 | 0.12 | 1.0 | – | – | – | ■ 140 | 0.12 | 1.0 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| TCMT 090204E-FF2:T9325 | ● 0.4 | ■ 215 | 0.12 | 1.0 | – | – | – | ■ 200 | 0.12 | 1.0 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| TCMT 090204E-FF2:T9415 | ● 0.4 | ■ 260 | 0.12 | 1.0 | – | – | – | ■ 245 | 0.12 | 1.0 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| TCMT 110204E-FF2:T8430 | ● 0.4 | ■ 180 | 0.12 | 0.8 | – | – | – | ■ 145 | 0.12 | 0.8 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| TCMT 110204E-FF2:T9325 | ● 0.4 | ■ 220 | 0.12 | 0.8 | – | – | – | ■ 205 | 0.12 | 0.8 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| TCMT 110204E-FF2:T9335 | ● 0.4 | ■ 185 | 0.12 | 0.8 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| TCMT 110204E-FF2:T9415 | ● 0.4 | ■ 265 | 0.12 | 0.8 | – | – | – | ■ 250 | 0.12 | 0.8 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| TCMT 110208E-FF2:T8430 | ● 0.8 | ■ 185 | 0.17 | 0.8 | – | – | – | ■ 150 | 0.17 | 0.8 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| TCMT 110208E-FF2:T9325 | ● 0.8 | ■ 225 | 0.17 | 0.8 | – | – | – | ■ 210 | 0.17 | 0.8 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| TCMT 110208E-FF2:T9415 | ● 0.8 | ■ 280 | 0.17 | 0.8 | – | – | – | ■ 265 | 0.17 | 0.8 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| TCMT 16T304E-FF2:T8430 | ● 0.4 | ■ 180 | 0.12 | 0.8 | – | – | – | ■ 145 | 0.12 | 0.8 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| TCMT 16T304E-FF2:T9325 | ● 0.4 | ■ 220 | 0.12 | 0.8 | – | – | – | ■ 205 | 0.12 | 0.8 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| TCMT 16T304E-FF2:T9335 | ● 0.4 | ■ 185 | 0.12 | 0.8 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| TCMT 16T304E-FF2:T9415 | ● 0.4 | ■ 265 | 0.12 | 0.8 | – | – | – | ■ 250 | 0.12 | 0.8 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| TCMT 16T304E-FF2:TT010 | ● 0.4 | ■ 295 | 0.06 | 0.5 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |

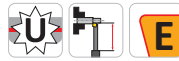
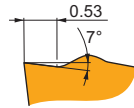
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



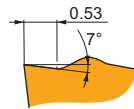
FF2 es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo sin faceta T. También es adecuado para fundición.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-------|-------|------|-----|---|---|---|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TCMT 16T308E-FF2:T8430 | ● 0.8 | ■ 185 | 0.17 | 0.8 | – | – | – | ■ 150 | 0.17 | 0.8 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| TCMT 16T308E-FF2:T9325 | ● 0.8 | ■ 225 | 0.17 | 0.8 | – | – | – | ■ 210 | 0.17 | 0.8 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| TCMT 16T308E-FF2:T9335 | ● 0.8 | ■ 195 | 0.17 | 0.8 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| TCMT 16T308E-FF2:T9415 | ● 0.8 | ■ 280 | 0.17 | 0.8 | – | – | – | ■ 265 | 0.17 | 0.8 | – | – | – | – | – | – | – | – |



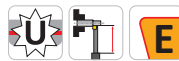
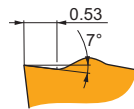
FF2 es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo sin faceta T. También es adecuado para fundición.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-------|-------|------|-----|---|---|---|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|
| VBMT 160404E-FF2:T7325 | ● 0.4 | ■ 145 | 0.12 | 0.8 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| VBMT 160404E-FF2:T8430 | ● 0.4 | ■ 150 | 0.12 | 0.8 | – | – | – | ■ 125 | 0.12 | 0.8 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| VBMT 160404E-FF2:T9325 | ● 0.4 | ■ 190 | 0.12 | 0.8 | – | – | – | ■ 180 | 0.12 | 0.8 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| VBMT 160404E-FF2:T9335 | ● 0.4 | ■ 160 | 0.12 | 0.8 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| VBMT 160404E-FF2:T9415 | ● 0.4 | ■ 230 | 0.12 | 0.8 | – | – | – | ■ 215 | 0.12 | 0.8 | – | – | – | – | – | – | – | – |



FF2 es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo sin faceta T. También es adecuado para fundición.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-------|-------|------|-----|---|---|---|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|
| VCGT 070202E-FF2:T8315 | ● 0.2 | ■ 150 | 0.05 | 0.8 | – | – | – | ■ 140 | 0.05 | 0.8 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| VCGT 070202E-FF2:T8415 | ● 0.2 | ■ 185 | 0.05 | 0.8 | – | – | – | ■ 165 | 0.05 | 0.8 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| VCGT 070202E-FF2:T8430 | ● 0.2 | ■ 190 | 0.05 | 0.8 | – | – | – | ■ 155 | 0.05 | 0.8 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| VCGT 070204E-FF2:T8315 | ● 0.4 | ■ 125 | 0.12 | 0.8 | – | – | – | ■ 115 | 0.12 | 0.8 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| VCGT 070204E-FF2:T8415 | ● 0.4 | ■ 155 | 0.12 | 0.8 | – | – | – | ■ 140 | 0.12 | 0.8 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| VCGT 070204E-FF2:T8430 | ● 0.4 | ■ 145 | 0.12 | 0.8 | – | – | – | ■ 120 | 0.12 | 0.8 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| VCGT 130302E-FF2:T5315 | ● 0.2 | ■ 250 | 0.05 | 1.0 | – | – | – | ■ 235 | 0.05 | 1.0 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| VCGT 130302E-FF2:T8430 | ● 0.2 | ■ 185 | 0.05 | 1.0 | – | – | – | ■ 150 | 0.05 | 1.0 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| VCGT 130302E-FF2:T9325 | ● 0.2 | ■ 240 | 0.05 | 1.0 | – | – | – | ■ 225 | 0.05 | 1.0 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| VCGT 130302E-FF2:T9415 | ● 0.2 | ■ 270 | 0.05 | 1.0 | – | – | – | ■ 255 | 0.05 | 1.0 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| VCGT 130302E-FF2:TT010 | ● 0.2 | ■ 240 | 0.05 | 0.5 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| VCGT 130304E-FF2:T5315 | ● 0.4 | ■ 195 | 0.12 | 1.0 | – | – | – | ■ 185 | 0.12 | 1.0 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| VCGT 130304E-FF2:T7325 | ● 0.4 | ■ 135 | 0.12 | 1.0 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| VCGT 130304E-FF2:T8430 | ● 0.4 | ■ 140 | 0.12 | 1.0 | – | – | – | ■ 115 | 0.12 | 1.0 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| VCGT 130304E-FF2:T9325 | ● 0.4 | ■ 175 | 0.12 | 1.0 | – | – | – | ■ 165 | 0.12 | 1.0 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| VCGT 130304E-FF2:T9415 | ● 0.4 | ■ 215 | 0.12 | 1.0 | – | – | – | ■ 200 | 0.12 | 1.0 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| VCGT 130304E-FF2:TT010 | ● 0.4 | ■ 245 | 0.06 | 0.5 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| VCGT 130308E-FF2:T9325 | ● 0.8 | ■ 180 | 0.17 | 1.0 | – | – | – | ■ 170 | 0.17 | 1.0 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| VCGT 130308E-FF2:T9415 | ● 0.8 | ■ 225 | 0.17 | 1.0 | – | – | – | ■ 210 | 0.17 | 1.0 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| VCGT 130308E-FF2:TT010 | ● 0.8 | ■ 245 | 0.10 | 0.8 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |

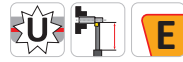
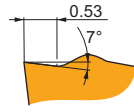


FF2 es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo sin faceta T. También es adecuado para fundición.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------|-------|-------|------|-----|---|---|---|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|
| VCGX 130300FR-FF2:T6310 | ● 0.0 | ■ 140 | 0.05 | 1.0 | – | – | – | ■ 110 | 0.05 | 1.0 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| VCGX 130300FR-FF2:T8315 | ● 0.0 | ■ 150 | 0.05 | 1.0 | – | – | – | ■ 140 | 0.05 | 1.0 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| VCGX 130300FR-FF2:T8415 | ● 0.0 | ■ 180 | 0.05 | 1.0 | – | – | – | ■ 160 | 0.05 | 1.0 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| VCGX 130300FR-FF2:TT010 | ● 0.0 | ■ 240 | 0.05 | 0.5 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| VCGX 130301FR-FF2:T6310 | ● 0.1 | ■ 140 | 0.05 | 1.0 | – | – | – | ■ 110 | 0.05 | 1.0 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| VCGX 130301FR-FF2:T8315 | ● 0.1 | ■ 150 | 0.05 | 1.0 | – | – | – | ■ 140 | 0.05 | 1.0 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| VCGX 130301FR-FF2:T8415 | ● 0.1 | ■ 180 | 0.05 | 1.0 | – | – | – | ■ 160 | 0.05 | 1.0 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| VCGX 130301FR-FF2:TT010 | ● 0.1 | ■ 240 | 0.05 | 0.5 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |

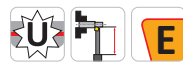
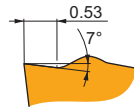
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



FF2 es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo sin faceta T. También es adecuado para fundición.

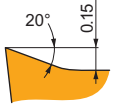
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------|-------|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|
| VCGX 130300FL-FF2:T8315 | ● 0.0 | 150 | 0.05 | 1.0 | – | – | – | 140 | 0.05 | 1.0 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| VCGX 130300FL-FF2:T8415 | ● 0.0 | 180 | 0.05 | 1.0 | – | – | – | 160 | 0.05 | 1.0 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| VCGX 130300FL-FF2:TT010 | ● 0.0 | 240 | 0.05 | 0.5 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| VCGX 130301FL-FF2:T8315 | ● 0.1 | 150 | 0.05 | 1.0 | – | – | – | 140 | 0.05 | 1.0 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| VCGX 130301FL-FF2:T8415 | ● 0.1 | 180 | 0.05 | 1.0 | – | – | – | 160 | 0.05 | 1.0 | – | – | – | – | – | – | – | – |



FF2 es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo sin faceta T. También es adecuado para fundición.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-------|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|
| WCGT 020102E-FF2:HF7 | ● 0.2 | – | – | – | – | – | – | 210 | 0.05 | 0.8 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| WCGT 020102E-FF2:T8430 | ● 0.2 | 280 | 0.05 | 0.8 | – | – | – | 230 | 0.05 | 0.8 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| WCGT 020102E-FF2:TT010 | ● 0.2 | 345 | 0.05 | 0.5 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| WCGT 020104E-FF2:HF7 | ● 0.4 | – | – | – | – | – | – | 155 | 0.12 | 0.8 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| WCGT 020104E-FF2:T8430 | ● 0.4 | 205 | 0.12 | 0.8 | – | – | – | 170 | 0.12 | 0.8 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| WCGT 020104E-FF2:TT010 | ● 0.4 | 350 | 0.06 | 0.5 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |

SF3

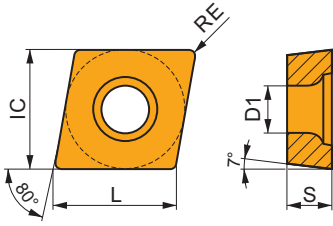


SF3 es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros inoxidables y superaleaciones. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es adecuado para aleaciones no férricas, y condicionalmente para aceros, fundiciones y materiales duros.



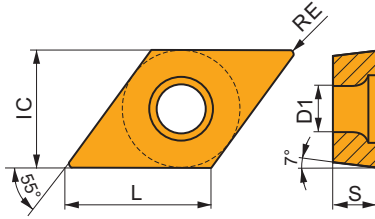
CCGT

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-----------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 0602-SF3 | 6.350 | 2.80 | 6.40 | 2.58 |
| 0803-SF3 | 7.940 | 3.40 | 8.10 | 3.43 |
| 09T3-SF3 | 9.525 | 4.40 | 9.70 | 4.22 |
| 1204-SF3 | 12.700 | 5.50 | 12.90 | 5.01 |



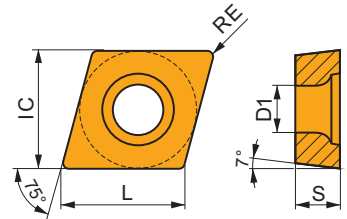
DCGT

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-----------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 0702-SF3 | 6.350 | 2.80 | 7.80 | 2.58 |
| 11T3-SF3 | 9.525 | 4.40 | 11.60 | 4.22 |



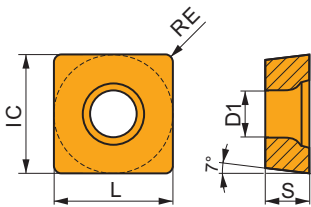
ECGT

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-----------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 0602-SF3 | 6.350 | 2.80 | 6.50 | 2.58 |
| 0803-SF3 | 7.940 | 3.40 | 8.20 | 3.43 |



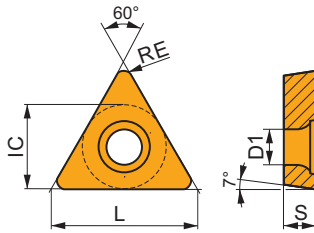
SCGT

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-----------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 09T3-SF3 | 9.525 | 4.40 | 9.53 | 4.22 |



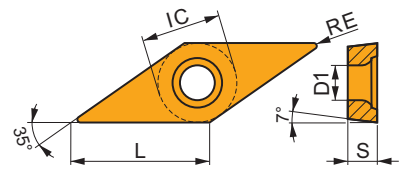
TCGT

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-----------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 1102-SF3 | 6.350 | 2.80 | 11.00 | 2.58 |
| 16T3-SF3 | 9.525 | 4.40 | 16.50 | 4.22 |



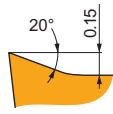
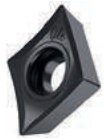
VCGT

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-----------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 0702 | 3.970 | 2.20 | 6.90 | 2.38 |
| 1102-SF3 | 6.350 | 2.80 | 11.10 | 2.58 |
| 1103-SF3 | 6.350 | 2.80 | 11.10 | 3.43 |
| 1303-SF3 | 7.940 | 3.40 | 13.80 | 3.43 |
| 1604-SF3 | 9.525 | 4.40 | 16.60 | 5.01 |



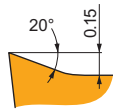
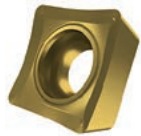
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



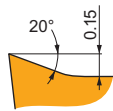
SF3 es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros inoxidables y superaleaciones. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es adecuado para aleaciones no férricas, y condicionalmente para aceros, fundiciones y materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-------|-------|------|-----|-------|------|-----|-------|------|-----|-------|------|-----|------|------|-----|------|------|-----|
| ECGT 060202E-SF3:H07 | ● 0.2 | – | – | – | █ 105 | 0.05 | 0.8 | █ 170 | 0.05 | 0.8 | █ 540 | 0.06 | 0.8 | █ 55 | 0.04 | 0.6 | – | – | – |
| ECGT 060202E-SF3:T6310 | ● 0.2 | █ 185 | 0.05 | 0.8 | █ 130 | 0.05 | 0.8 | █ 145 | 0.05 | 0.8 | █ 555 | 0.06 | 0.8 | █ 55 | 0.04 | 0.6 | █ 35 | 0.05 | 0.2 |
| ECGT 060202E-SF3:T8415 | ● 0.2 | █ 240 | 0.05 | 0.8 | █ 125 | 0.04 | 0.8 | █ 215 | 0.05 | 0.8 | █ 600 | 0.06 | 0.8 | █ 55 | 0.04 | 0.6 | █ 40 | 0.05 | 0.2 |
| ECGT 080304E-SF3:H07 | ● 0.4 | – | – | – | █ 85 | 0.09 | 1.0 | █ 135 | 0.10 | 1.0 | █ 430 | 0.12 | 1.0 | █ 40 | 0.07 | 0.8 | – | – | – |
| ECGT 080304E-SF3:T6310 | ● 0.4 | █ 160 | 0.10 | 1.0 | █ 115 | 0.09 | 1.0 | █ 125 | 0.10 | 1.0 | █ 480 | 0.12 | 1.0 | █ 45 | 0.07 | 0.8 | █ 30 | 0.05 | 0.3 |
| ECGT 080304E-SF3:T8415 | ● 0.4 | █ 200 | 0.10 | 1.0 | █ 105 | 0.09 | 1.0 | █ 185 | 0.10 | 1.0 | █ 510 | 0.12 | 1.0 | █ 45 | 0.07 | 0.8 | █ 35 | 0.05 | 0.3 |



SF3 es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros inoxidables y superaleaciones. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es adecuado para aleaciones no férricas, y condicionalmente para aceros, fundiciones y materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-------|-------|------|-----|-------|------|-----|-------|------|-----|-------|------|-----|------|------|-----|------|------|-----|
| SCGT 09T304E-SF3:H07 | ● 0.4 | – | – | – | █ 95 | 0.09 | 1.0 | █ 155 | 0.10 | 1.0 | █ 495 | 0.12 | 1.0 | █ 50 | 0.07 | 0.8 | – | – | – |
| SCGT 09T304E-SF3:T6310 | ● 0.4 | █ 185 | 0.10 | 1.0 | █ 130 | 0.09 | 1.0 | █ 145 | 0.10 | 1.0 | █ 555 | 0.12 | 1.0 | █ 55 | 0.07 | 0.8 | █ 35 | 0.05 | 0.3 |
| SCGT 09T304E-SF3:T8315 | ● 0.4 | █ 200 | 0.10 | 1.0 | █ 120 | 0.09 | 1.0 | █ 190 | 0.10 | 1.0 | █ 600 | 0.12 | 1.0 | █ 50 | 0.07 | 0.8 | █ 40 | 0.05 | 0.3 |
| SCGT 09T304E-SF3:T8415 | ● 0.4 | █ 240 | 0.10 | 1.0 | █ 125 | 0.09 | 1.0 | █ 215 | 0.10 | 1.0 | █ 600 | 0.12 | 1.0 | █ 55 | 0.07 | 0.8 | █ 40 | 0.05 | 0.3 |
| SCGT 09T308E-SF3:T6310 | ● 0.8 | █ 210 | 0.12 | 1.0 | █ 150 | 0.12 | 1.0 | █ 165 | 0.12 | 1.0 | █ 630 | 0.14 | 1.0 | █ 60 | 0.11 | 0.8 | █ 40 | 0.10 | 0.7 |
| SCGT 09T308E-SF3:T8315 | ● 0.8 | █ 220 | 0.12 | 1.0 | █ 130 | 0.12 | 1.0 | █ 205 | 0.12 | 1.0 | █ 660 | 0.14 | 1.0 | █ 55 | 0.11 | 0.8 | █ 40 | 0.10 | 0.7 |
| SCGT 09T308E-SF3:T8415 | ● 0.8 | █ 270 | 0.12 | 1.0 | █ 140 | 0.12 | 1.0 | █ 245 | 0.12 | 1.0 | █ 675 | 0.14 | 1.0 | █ 60 | 0.11 | 0.8 | █ 45 | 0.10 | 0.7 |

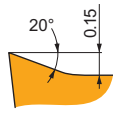


SF3 es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros inoxidables y superaleaciones. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es adecuado para aleaciones no férricas, y condicionalmente para aceros, fundiciones y materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-------|-------|------|-----|-------|------|-----|-------|------|-----|-------|------|-----|------|------|-----|------|------|-----|
| TCGT 110202E-SF3:T6310 | ● 0.2 | █ 175 | 0.05 | 0.8 | █ 125 | 0.05 | 0.8 | █ 140 | 0.05 | 0.8 | █ 525 | 0.06 | 0.8 | █ 50 | 0.04 | 0.6 | █ 35 | 0.05 | 0.2 |
| TCGT 110202E-SF3:T8315 | ● 0.2 | █ 185 | 0.05 | 0.8 | █ 110 | 0.05 | 0.8 | █ 175 | 0.05 | 0.8 | █ 555 | 0.06 | 0.8 | █ 45 | 0.04 | 0.6 | █ 35 | 0.05 | 0.2 |
| TCGT 110202E-SF3:T8415 | ● 0.2 | █ 225 | 0.05 | 0.8 | █ 115 | 0.04 | 0.8 | █ 205 | 0.05 | 0.8 | █ 570 | 0.06 | 0.8 | █ 50 | 0.04 | 0.6 | █ 35 | 0.05 | 0.2 |
| TCGT 110204E-SF3:H07 | ● 0.4 | – | – | – | █ 80 | 0.09 | 0.8 | █ 130 | 0.10 | 0.8 | █ 415 | 0.12 | 0.8 | █ 40 | 0.07 | 0.6 | – | – | – |
| TCGT 110204E-SF3:T6310 | ● 0.4 | █ 155 | 0.10 | 0.8 | █ 110 | 0.09 | 0.8 | █ 125 | 0.10 | 0.8 | █ 465 | 0.12 | 0.8 | █ 45 | 0.07 | 0.6 | █ 30 | 0.07 | 0.3 |
| TCGT 110204E-SF3:T8315 | ● 0.4 | █ 165 | 0.10 | 0.8 | █ 95 | 0.09 | 0.8 | █ 155 | 0.10 | 0.8 | █ 495 | 0.12 | 0.8 | █ 40 | 0.07 | 0.6 | █ 30 | 0.07 | 0.3 |
| TCGT 110204E-SF3:T8415 | ● 0.4 | █ 195 | 0.10 | 0.8 | █ 100 | 0.09 | 0.8 | █ 180 | 0.10 | 0.8 | █ 495 | 0.12 | 0.8 | █ 45 | 0.07 | 0.6 | █ 30 | 0.07 | 0.3 |
| TCGT 16T304E-SF3:H07 | ● 0.4 | – | – | – | █ 80 | 0.09 | 1.0 | █ 125 | 0.10 | 1.0 | █ 405 | 0.12 | 1.0 | █ 40 | 0.07 | 0.8 | – | – | – |
| TCGT 16T304E-SF3:T6310 | ● 0.4 | █ 150 | 0.10 | 1.0 | █ 105 | 0.09 | 1.0 | █ 120 | 0.10 | 1.0 | █ 450 | 0.12 | 1.0 | █ 45 | 0.07 | 0.8 | █ 30 | 0.07 | 0.3 |
| TCGT 16T304E-SF3:T8315 | ● 0.4 | █ 160 | 0.10 | 1.0 | █ 95 | 0.09 | 1.0 | █ 150 | 0.10 | 1.0 | █ 480 | 0.12 | 1.0 | █ 40 | 0.07 | 0.8 | █ 30 | 0.07 | 0.3 |
| TCGT 16T304E-SF3:T8415 | ● 0.4 | █ 195 | 0.10 | 1.0 | █ 100 | 0.09 | 1.0 | █ 180 | 0.10 | 1.0 | █ 495 | 0.12 | 1.0 | █ 45 | 0.07 | 0.8 | █ 30 | 0.07 | 0.3 |
| TCGT 16T308E-SF3:H07 | ● 0.8 | – | – | – | █ 90 | 0.09 | 1.2 | █ 145 | 0.10 | 1.2 | █ 470 | 0.12 | 1.2 | █ 45 | 0.08 | 1.0 | – | – | – |
| TCGT 16T308E-SF3:T6310 | ● 0.8 | █ 175 | 0.10 | 1.2 | █ 125 | 0.09 | 1.2 | █ 140 | 0.10 | 1.2 | █ 525 | 0.12 | 1.2 | █ 50 | 0.08 | 1.0 | █ 35 | 0.08 | 0.7 |
| TCGT 16T308E-SF3:T8315 | ● 0.8 | █ 185 | 0.10 | 1.2 | █ 110 | 0.09 | 1.2 | █ 175 | 0.10 | 1.2 | █ 555 | 0.12 | 1.2 | █ 45 | 0.08 | 1.0 | █ 35 | 0.08 | 0.7 |
| TCGT 16T308E-SF3:T8415 | ● 0.8 | █ 225 | 0.10 | 1.2 | █ 115 | 0.09 | 1.2 | █ 205 | 0.10 | 1.2 | █ 570 | 0.12 | 1.2 | █ 50 | 0.08 | 1.0 | █ 35 | 0.08 | 0.7 |
| TCGT 16T312E-SF3:T6310 | ● 1.2 | █ 150 | 0.20 | 1.2 | █ 105 | 0.18 | 1.2 | █ 120 | 0.20 | 1.2 | █ 450 | 0.24 | 1.2 | █ 45 | 0.14 | 1.0 | █ 30 | 0.10 | 0.9 |
| TCGT 16T312E-SF3:T8415 | ● 1.2 | █ 190 | 0.20 | 1.2 | █ 100 | 0.18 | 1.2 | █ 170 | 0.20 | 1.2 | █ 480 | 0.24 | 1.2 | █ 40 | 0.14 | 1.0 | █ 30 | 0.10 | 0.9 |

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

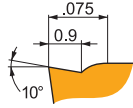
| Product | RE (mm) | P | | | M | | | K | | | N | | | S | | | H | | |
|---------|------------|---------------|---------------|------------|---------------|---------------|------------|---------------|---------------|------------|---------------|---------------|------------|---------------|---------------|------------|---------------|---------------|------------|
| | | 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) |



SF3 es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros inoxidables y superaleaciones. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es adecuado para aleaciones no férricas, y condicionalmente para aceros, fundiciones y materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-------|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|----|------|-----|----|------|-----|
| VCGT 070202E-SF3:H07 | ● 0.2 | – | – | – | 80 | 0.05 | 0.8 | 130 | 0.05 | 0.8 | 415 | 0.06 | 0.8 | 40 | 0.04 | 0.6 | – | – | – |
| VCGT 070202E-SF3:T6310 | ● 0.2 | 145 | 0.05 | 0.8 | 100 | 0.05 | 0.8 | 115 | 0.05 | 0.8 | 435 | 0.06 | 0.8 | 40 | 0.04 | 0.6 | 25 | 0.05 | 0.2 |
| VCGT 070202E-SF3:T8415 | ● 0.2 | 185 | 0.05 | 0.8 | 95 | 0.04 | 0.8 | 165 | 0.05 | 0.8 | 465 | 0.06 | 0.8 | 40 | 0.04 | 0.6 | 30 | 0.05 | 0.2 |
| VCGT 070204E-SF3:T6310 | ● 0.4 | 125 | 0.10 | 0.8 | 90 | 0.09 | 0.8 | 100 | 0.10 | 0.8 | 375 | 0.12 | 0.8 | 35 | 0.07 | 0.6 | 25 | 0.07 | 0.3 |
| VCGT 070204E-SF3:T8415 | ● 0.4 | 160 | 0.10 | 0.8 | 85 | 0.09 | 0.8 | 145 | 0.10 | 0.8 | 405 | 0.12 | 0.8 | 35 | 0.07 | 0.6 | 25 | 0.07 | 0.3 |
| VCGT 110202E-SF3:T6310 | ● 0.2 | 145 | 0.05 | 0.8 | 100 | 0.05 | 0.8 | 115 | 0.05 | 0.8 | 435 | 0.06 | 0.8 | 40 | 0.04 | 0.6 | 25 | 0.05 | 0.2 |
| VCGT 110202E-SF3:T8315 | ● 0.2 | 150 | 0.05 | 0.8 | 90 | 0.05 | 0.8 | 140 | 0.05 | 0.8 | 450 | 0.06 | 0.8 | 35 | 0.04 | 0.6 | 30 | 0.05 | 0.2 |
| VCGT 110202E-SF3:T8415 | ● 0.2 | 185 | 0.05 | 0.8 | 95 | 0.04 | 0.8 | 165 | 0.05 | 0.8 | 465 | 0.06 | 0.8 | 40 | 0.04 | 0.6 | 30 | 0.05 | 0.2 |
| VCGT 110204E-SF3:H07 | ● 0.4 | – | – | – | 65 | 0.09 | 0.8 | 105 | 0.10 | 0.8 | 335 | 0.12 | 0.8 | 30 | 0.07 | 0.6 | – | – | – |
| VCGT 110204E-SF3:T6310 | ● 0.4 | 125 | 0.10 | 0.8 | 90 | 0.09 | 0.8 | 100 | 0.10 | 0.8 | 375 | 0.12 | 0.8 | 35 | 0.07 | 0.6 | 25 | 0.07 | 0.3 |
| VCGT 110204E-SF3:T8315 | ● 0.4 | 135 | 0.10 | 0.8 | 80 | 0.09 | 0.8 | 125 | 0.10 | 0.8 | 405 | 0.12 | 0.8 | 30 | 0.07 | 0.6 | 25 | 0.07 | 0.3 |
| VCGT 110204E-SF3:T8415 | ● 0.4 | 160 | 0.10 | 0.8 | 85 | 0.09 | 0.8 | 145 | 0.10 | 0.8 | 405 | 0.12 | 0.8 | 35 | 0.07 | 0.6 | 25 | 0.07 | 0.3 |
| VCGT 110301E-SF3:T6310 | ● 0.1 | 140 | 0.05 | 0.5 | 100 | 0.05 | 0.5 | 110 | 0.05 | 0.5 | 420 | 0.06 | 0.5 | 40 | 0.04 | 0.4 | 25 | 0.05 | 0.1 |
| VCGT 110302E-SF3:T6310 | ● 0.2 | 145 | 0.05 | 0.8 | 100 | 0.05 | 0.8 | 115 | 0.05 | 0.8 | 435 | 0.06 | 0.8 | 40 | 0.04 | 0.6 | 25 | 0.05 | 0.2 |
| VCGT 110304E-SF3:T6310 | ● 0.4 | 125 | 0.10 | 0.8 | 90 | 0.09 | 0.8 | 100 | 0.10 | 0.8 | 375 | 0.12 | 0.8 | 35 | 0.07 | 0.6 | 25 | 0.07 | 0.3 |
| VCGT 110304E-SF3:T8415 | ● 0.4 | 160 | 0.10 | 0.8 | 85 | 0.09 | 0.8 | 145 | 0.10 | 0.8 | 405 | 0.12 | 0.8 | 35 | 0.07 | 0.6 | 25 | 0.07 | 0.3 |
| VCGT 130302E-SF3:H07 | ● 0.2 | – | – | – | 80 | 0.05 | 0.8 | 130 | 0.05 | 0.8 | 415 | 0.06 | 0.8 | 40 | 0.04 | 0.6 | – | – | – |
| VCGT 130302E-SF3:T6310 | ● 0.2 | 145 | 0.05 | 0.8 | 100 | 0.05 | 0.8 | 115 | 0.05 | 0.8 | 435 | 0.06 | 0.8 | 40 | 0.04 | 0.6 | 25 | 0.05 | 0.2 |
| VCGT 130302E-SF3:T8315 | ● 0.2 | 150 | 0.05 | 0.8 | 90 | 0.05 | 0.8 | 140 | 0.05 | 0.8 | 450 | 0.06 | 0.8 | 35 | 0.04 | 0.6 | 30 | 0.05 | 0.2 |
| VCGT 130302E-SF3:T8415 | ● 0.2 | 185 | 0.05 | 0.8 | 95 | 0.04 | 0.8 | 165 | 0.05 | 0.8 | 465 | 0.06 | 0.8 | 40 | 0.04 | 0.6 | 30 | 0.05 | 0.2 |
| VCGT 130304E-SF3:H07 | ● 0.4 | – | – | – | 65 | 0.09 | 1.0 | 105 | 0.10 | 1.0 | 335 | 0.12 | 1.0 | 30 | 0.07 | 0.8 | – | – | – |
| VCGT 130304E-SF3:T6310 | ● 0.4 | 125 | 0.10 | 1.0 | 90 | 0.09 | 1.0 | 100 | 0.10 | 1.0 | 375 | 0.12 | 1.0 | 35 | 0.07 | 0.8 | 25 | 0.07 | 0.3 |
| VCGT 130304E-SF3:T8315 | ● 0.4 | 130 | 0.10 | 1.0 | 75 | 0.09 | 1.0 | 120 | 0.10 | 1.0 | 390 | 0.12 | 1.0 | 30 | 0.07 | 0.8 | 25 | 0.07 | 0.3 |
| VCGT 130304E-SF3:T8415 | ● 0.4 | 160 | 0.10 | 1.0 | 85 | 0.09 | 1.0 | 145 | 0.10 | 1.0 | 405 | 0.12 | 1.0 | 35 | 0.07 | 0.8 | 25 | 0.07 | 0.3 |
| VCGT 130308E-SF3:H07 | ● 0.8 | – | – | – | 75 | 0.09 | 1.0 | 120 | 0.10 | 1.0 | 390 | 0.12 | 1.0 | 35 | 0.08 | 0.8 | – | – | – |
| VCGT 130308E-SF3:T6310 | ● 0.8 | 145 | 0.10 | 1.0 | 100 | 0.09 | 1.0 | 115 | 0.10 | 1.0 | 435 | 0.12 | 1.0 | 40 | 0.08 | 0.8 | 25 | 0.08 | 0.7 |
| VCGT 130308E-SF3:T8315 | ● 0.8 | 155 | 0.10 | 1.0 | 90 | 0.09 | 1.0 | 145 | 0.10 | 1.0 | 465 | 0.12 | 1.0 | 35 | 0.08 | 0.8 | 30 | 0.08 | 0.7 |
| VCGT 130308E-SF3:T8415 | ● 0.8 | 190 | 0.10 | 1.0 | 100 | 0.09 | 1.0 | 170 | 0.10 | 1.0 | 480 | 0.12 | 1.0 | 40 | 0.08 | 0.8 | 30 | 0.08 | 0.7 |
| VCGT 160402E-SF3:T6310 | ● 0.2 | 145 | 0.05 | 0.8 | 100 | 0.05 | 0.8 | 115 | 0.05 | 0.8 | 435 | 0.06 | 0.8 | 40 | 0.04 | 0.6 | 25 | 0.05 | 0.2 |
| VCGT 160402E-SF3:T8415 | ● 0.2 | 185 | 0.05 | 0.8 | 95 | 0.04 | 0.8 | 165 | 0.05 | 0.8 | 465 | 0.06 | 0.8 | 40 | 0.04 | 0.6 | 30 | 0.05 | 0.2 |
| VCGT 160404E-SF3:H07 | ● 0.4 | – | – | – | 65 | 0.09 | 1.0 | 105 | 0.10 | 1.0 | 335 | 0.12 | 1.0 | 30 | 0.07 | 0.8 | – | – | – |
| VCGT 160404E-SF3:T6310 | ● 0.4 | 125 | 0.10 | 1.0 | 90 | 0.09 | 1.0 | 100 | 0.10 | 1.0 | 375 | 0.12 | 1.0 | 35 | 0.07 | 0.8 | 25 | 0.07 | 0.3 |
| VCGT 160404E-SF3:T8315 | ● 0.4 | 130 | 0.10 | 1.0 | 75 | 0.09 | 1.0 | 120 | 0.10 | 1.0 | 390 | 0.12 | 1.0 | 30 | 0.07 | 0.8 | 25 | 0.07 | 0.3 |
| VCGT 160404E-SF3:T8415 | ● 0.4 | 160 | 0.10 | 1.0 | 85 | 0.09 | 1.0 | 145 | 0.10 | 1.0 | 405 | 0.12 | 1.0 | 35 | 0.07 | 0.8 | 25 | 0.07 | 0.3 |
| VCGT 160408E-SF3:H07 | ● 0.8 | – | – | – | 75 | 0.09 | 1.2 | 120 | 0.10 | 1.2 | 390 | 0.12 | 1.2 | 35 | 0.08 | 1.0 | – | – | – |
| VCGT 160408E-SF3:T6310 | ● 0.8 | 145 | 0.10 | 1.2 | 100 | 0.09 | 1.2 | 115 | 0.10 | 1.2 | 435 | 0.12 | 1.2 | 40 | 0.08 | 1.0 | 25 | 0.08 | 0.7 |
| VCGT 160408E-SF3:T8315 | ● 0.8 | 155 | 0.10 | 1.2 | 90 | 0.09 | 1.2 | 145 | 0.10 | 1.2 | 465 | 0.12 | 1.2 | 35 | 0.08 | 1.0 | 30 | 0.08 | 0.7 |
| VCGT 160408E-SF3:T8415 | ● 0.8 | 185 | 0.10 | 1.2 | 95 | 0.09 | 1.2 | 165 | 0.10 | 1.2 | 465 | 0.12 | 1.2 | 40 | 0.08 | 1.0 | 30 | 0.08 | 0.7 |
| VCGT 160412E-SF3:H07 | ● 1.2 | – | – | – | 60 | 0.18 | 1.2 | 95 | 0.20 | 1.2 | 310 | 0.24 | 1.2 | 30 | 0.14 | 1.0 | – | – | – |
| VCGT 160412E-SF3:T6310 | ● 1.2 | 125 | 0.20 | 1.2 | 90 | 0.18 | 1.2 | 100 | 0.20 | 1.2 | 375 | 0.24 | 1.2 | 35 | 0.14 | 1.0 | 25 | 0.10 | 0.9 |
| VCGT 160412E-SF3:T8415 | ● 1.2 | 160 | 0.20 | 1.2 | 85 | 0.18 | 1.2 | 145 | 0.20 | 1.2 | 405 | 0.24 | 1.2 | 35 | 0.14 | 1.0 | 25 | 0.10 | 0.9 |

NF1

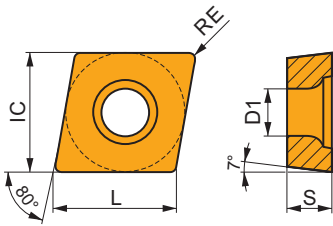


NF1 El rompevirutas NF1 es afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros, aceros inoxidables y superaleaciones. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para aleaciones no férricas y materiales duros.



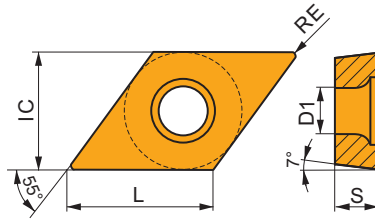
CCGT

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 0602 | 6.350 | 2.80 | 6.40 | 2.38 |
| 09T3 | 9.525 | 4.40 | 9.70 | 3.97 |



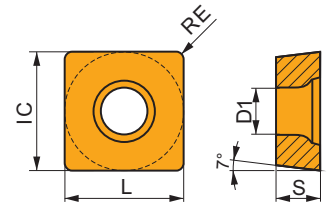
DCGT

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 11T3 | 9.525 | 4.40 | 11.60 | 3.97 |



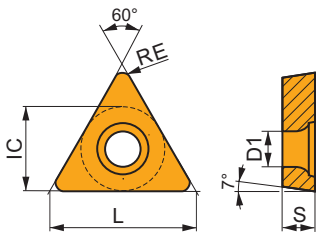
SCGT

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



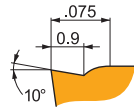
TCGT

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 1102 | 6.350 | 2.80 | 11.00 | 2.38 |



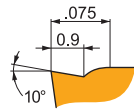
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



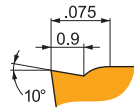
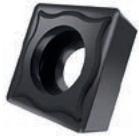
NF1 El rompevirutas NF1 es afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros, aceros inoxidables y superaleaciones. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para aleaciones no férreas y materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-------|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|----|------|-----|----|------|-----|
| CCGT 060204E-NF1:T6310 | ● 0.4 | 180 | 0.10 | 0.8 | 125 | 0.09 | 0.8 | - | - | - | 540 | 0.12 | 0.8 | 50 | 0.07 | 0.6 | 35 | 0.08 | 0.3 |
| CCGT 060204E-NF1:T7325 | ● 0.4 | 210 | 0.10 | 0.8 | 160 | 0.09 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | 65 | 0.07 | 0.6 | - | - | - |
| CCGT 060208E-NF1:T6310 | ● 0.8 | 205 | 0.12 | 0.8 | 145 | 0.11 | 0.8 | - | - | - | 615 | 0.14 | 0.8 | 60 | 0.11 | 0.6 | 40 | 0.09 | 0.7 |
| CCGT 09T304E-NF1:T6310 | ● 0.4 | 175 | 0.10 | 1.2 | 125 | 0.09 | 1.2 | - | - | - | 525 | 0.12 | 1.2 | 50 | 0.07 | 1.0 | 35 | 0.08 | 0.3 |
| CCGT 09T304E-NF1:T7325 | ● 0.4 | 200 | 0.10 | 1.2 | 155 | 0.09 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | 65 | 0.07 | 1.0 | - | - | - |
| CCGT 09T308E-NF1:T6310 | ● 0.8 | 190 | 0.14 | 1.2 | 135 | 0.13 | 1.2 | - | - | - | 570 | 0.17 | 1.2 | 55 | 0.13 | 1.0 | 35 | 0.11 | 0.7 |
| CCGT 09T308E-NF1:T7325 | ● 0.8 | 215 | 0.14 | 1.2 | 165 | 0.13 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | 65 | 0.13 | 1.0 | - | - | - |



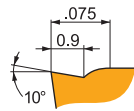
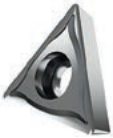
NF1 El rompevirutas NF1 es afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros, aceros inoxidables y superaleaciones. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para aleaciones no férreas y materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-------|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|----|------|-----|----|------|-----|
| DCGT 11T304E-NF1:T6310 | ● 0.4 | 145 | 0.10 | 0.8 | 100 | 0.09 | 0.8 | - | - | - | 435 | 0.12 | 0.8 | 40 | 0.07 | 0.6 | 25 | 0.07 | 0.3 |
| DCGT 11T304E-NF1:T7325 | ● 0.4 | 165 | 0.10 | 0.8 | 125 | 0.09 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.07 | 0.6 | - | - | - |
| DCGT 11T308E-NF1:T6310 | ● 0.8 | 155 | 0.14 | 0.8 | 110 | 0.13 | 0.8 | - | - | - | 465 | 0.17 | 0.8 | 45 | 0.13 | 0.6 | 30 | 0.10 | 0.7 |
| DCGT 11T308E-NF1:T7325 | ● 0.8 | 180 | 0.14 | 0.8 | 140 | 0.13 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | 55 | 0.13 | 0.6 | - | - | - |



NF1 El rompevirutas NF1 es afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros, aceros inoxidables y superaleaciones. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para aleaciones no férreas y materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-------|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|----|------|-----|----|------|-----|
| SCGT 09T308E-NF1:T6310 | ● 0.8 | 200 | 0.14 | 1.2 | 140 | 0.13 | 1.2 | - | - | - | 600 | 0.17 | 1.2 | 60 | 0.13 | 1.0 | 40 | 0.10 | 0.7 |
| SCGT 120408E-NF1:T6310 | ● 0.8 | 180 | 0.18 | 1.4 | 125 | 0.16 | 1.4 | - | - | - | 540 | 0.22 | 1.4 | 50 | 0.16 | 1.1 | 35 | 0.13 | 0.7 |
| SCGT 120408E-NF1:T7325 | ● 0.8 | 205 | 0.18 | 1.4 | 155 | 0.16 | 1.4 | - | - | - | - | - | - | 65 | 0.16 | 1.1 | - | - | - |



NF1 El rompevirutas NF1 es afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros, aceros inoxidables y superaleaciones. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para aleaciones no férreas y materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-------|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|----|------|-----|----|------|-----|
| TCGT 110204E-NF1:T6310 | ● 0.4 | 155 | 0.10 | 0.8 | 110 | 0.09 | 0.8 | - | - | - | 465 | 0.12 | 0.8 | 45 | 0.08 | 0.6 | 30 | 0.08 | 0.3 |
|------------------------|-------|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|----|------|-----|----|------|-----|

SF2

SF2 El rompevirutas SF2 es afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros inoxidables y superaleaciones. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros y aleaciones no férrreas.

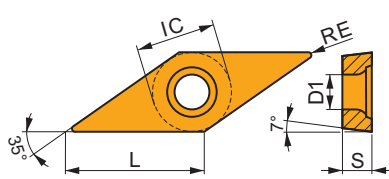
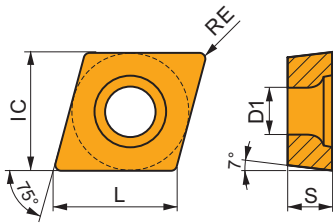
PRAMET

ECGT

| | 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 |

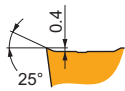
VCGT

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



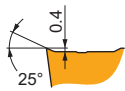
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



SF2 El rompevirutas SF2 es afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros inoxidables y superaleaciones. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros y aleaciones no férrreas.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------------|-------|-------|------|-----|-------|------|-----|---|---|---|-------|------|-----|------|------|-----|---|---|---|
| ECGT 060202E-SF2:H07 | ● 0.2 | – | – | – | ▣ 105 | 0.05 | 1.0 | – | – | – | ▣ 525 | 0.06 | 1.0 | ■ 50 | 0.04 | 0.8 | – | – | – |
| ECGT 060202E-SF2:T6310 | ● 0.2 | ▣ 185 | 0.05 | 1.0 | ■ 130 | 0.05 | 1.0 | – | – | – | ▣ 555 | 0.06 | 1.0 | ■ 55 | 0.04 | 0.8 | – | – | – |
| ECGT 060204E-SF2:H07 | ● 0.4 | – | – | – | ▣ 85 | 0.09 | 1.0 | – | – | – | ▣ 430 | 0.12 | 1.0 | ■ 40 | 0.07 | 0.8 | – | – | – |
| ECGT 060204E-SF2:T6310 | ● 0.4 | ▣ 160 | 0.10 | 1.0 | ■ 115 | 0.09 | 1.0 | – | – | – | ▣ 480 | 0.12 | 1.0 | ■ 45 | 0.07 | 0.8 | – | – | – |
| ECGT 080302E-SF2:H07 | ● 0.2 | – | – | – | ▣ 105 | 0.05 | 1.0 | – | – | – | ▣ 525 | 0.06 | 1.0 | ■ 50 | 0.04 | 0.8 | – | – | – |
| ECGT 080302E-SF2:T6310 | ● 0.2 | ▣ 185 | 0.05 | 1.0 | ■ 130 | 0.05 | 1.0 | – | – | – | ▣ 555 | 0.06 | 1.0 | ■ 55 | 0.04 | 0.8 | – | – | – |
| ECGT 080304E-SF2:H07 | ● 0.4 | – | – | – | ▣ 85 | 0.09 | 1.0 | – | – | – | ▣ 430 | 0.12 | 1.0 | ■ 40 | 0.07 | 0.8 | – | – | – |
| ECGT 080304E-SF2:T6310 | ● 0.4 | ▣ 160 | 0.10 | 1.0 | ■ 115 | 0.09 | 1.0 | – | – | – | ▣ 480 | 0.12 | 1.0 | ■ 45 | 0.07 | 0.8 | – | – | – |



SF2 El rompevirutas SF2 es afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros inoxidables y superaleaciones. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros y aleaciones no férrreas.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------------|-------|-------|------|-----|-------|------|-----|---|---|---|-------|------|-----|------|------|-----|---|---|---|
| VCGT 130301E-SF2:H07 | ● 0.1 | – | – | – | ▣ 80 | 0.05 | 1.0 | – | – | – | ▣ 405 | 0.06 | 1.0 | ■ 40 | 0.04 | 0.8 | – | – | – |
| VCGT 130301E-SF2:T6310 | ● 0.1 | ▣ 140 | 0.05 | 1.0 | ■ 100 | 0.05 | 1.0 | – | – | – | ▣ 420 | 0.06 | 1.0 | ■ 40 | 0.04 | 0.8 | – | – | – |
| VCGT 130302E-SF2:H07 | ● 0.2 | – | – | – | ▣ 80 | 0.05 | 1.0 | – | – | – | ▣ 405 | 0.06 | 1.0 | ■ 40 | 0.04 | 0.8 | – | – | – |
| VCGT 130302E-SF2:HF7 | ● 0.2 | – | – | – | ▣ 90 | 0.05 | 1.0 | – | – | – | ▣ 450 | 0.06 | 1.0 | – | – | – | – | – | – |
| VCGT 130302E-SF2:T6310 | ● 0.2 | ▣ 140 | 0.05 | 1.0 | ■ 100 | 0.05 | 1.0 | – | – | – | ▣ 420 | 0.06 | 1.0 | ■ 40 | 0.04 | 0.8 | – | – | – |
| VCGT 130304E-SF2:H07 | ● 0.4 | – | – | – | ▣ 65 | 0.09 | 1.0 | – | – | – | ▣ 335 | 0.12 | 1.0 | ■ 30 | 0.07 | 0.8 | – | – | – |
| VCGT 130304E-SF2:HF7 | ● 0.4 | – | – | – | ▣ 75 | 0.09 | 1.0 | – | – | – | ▣ 375 | 0.12 | 1.0 | – | – | – | – | – | – |
| VCGT 130304E-SF2:T6310 | ● 0.4 | ▣ 125 | 0.10 | 1.0 | ■ 90 | 0.09 | 1.0 | – | – | – | ▣ 375 | 0.12 | 1.0 | ■ 35 | 0.07 | 0.8 | – | – | – |
| VCGT 130308E-SF2:HF7 | ● 0.8 | – | – | – | ▣ 85 | 0.09 | 1.0 | – | – | – | ▣ 435 | 0.12 | 1.0 | – | – | – | – | – | – |
| VCGT 130308E-SF2:T6310 | ● 0.8 | ▣ 145 | 0.10 | 1.0 | ■ 100 | 0.09 | 1.0 | – | – | – | ▣ 435 | 0.12 | 1.0 | ■ 40 | 0.08 | 0.8 | – | – | – |

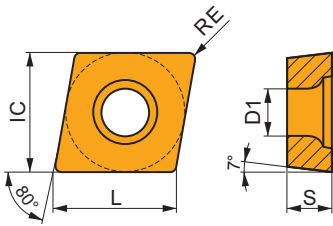
AL

AL El rompevirutas AL es afilado y la primera elección para el mecanizado completo de aleaciones no férricas. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es condicionalmente adecuado para superaleaciones.

PRAMET

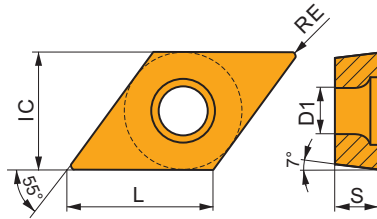
CCGT

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|----------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 0602 | 6.350 | 2.80 | 6.40 | 2.38 |
| 0803-AL | 7.940 | 3.40 | 8.10 | 3.43 |
| 09T3 | 9.525 | 4.40 | 9.70 | 3.97 |
| 1204 | 12.700 | 5.50 | 12.90 | 4.76 |



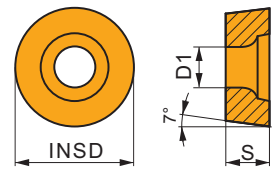
DCGT

| | 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 |



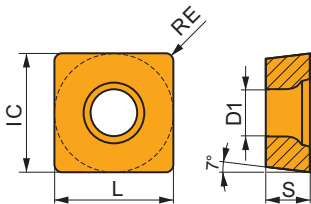
RCGT

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 0803 | 8.000 | 3.40 | 3.18 | 3.97 |
| 1003 | 10.000 | 4.40 | 3.18 | |



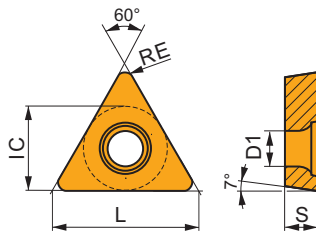
SCGT

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 1204 | 12.700 | 5.50 | 12.70 | 4.76 |



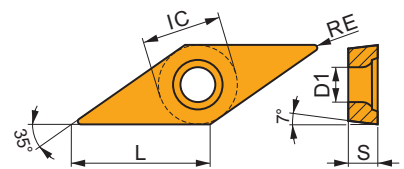
TCGT

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 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 |



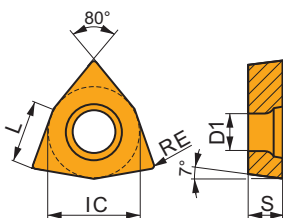
VCGT

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|----------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 0702 | 3.970 | 2.20 | 6.90 | 2.38 |
| 1103 | 6.350 | 2.80 | 11.10 | 3.18 |
| 1303-AL | 7.940 | 3.40 | 13.80 | 3.43 |
| 1604 | 9.525 | 4.40 | 16.60 | 4.76 |



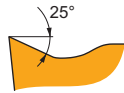
WCGT

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



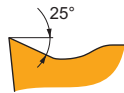
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



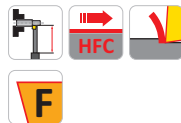
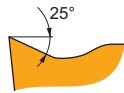
AL El rompevirutas AL es afilado y la primera elección para el mecanizado completo de aleaciones no férrreas. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es condicionalmente adecuado para superaleaciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|
| CCGT 060202F-AL:HF7 | ● 0.2 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ | 450 | 0.12 | 1.0 | - | - | - | - | - | - |
| CCGT 060202F-AL:T0315 | ● 0.2 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ | 645 | 0.12 | 1.0 | - | - | - | - | - | - |
| CCGT 060204F-AL:HF7 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ | 360 | 0.24 | 1.0 | - | - | - | - | - | - |
| CCGT 060204F-AL:T0315 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ | 525 | 0.24 | 1.0 | - | - | - | - | - | - |
| CCGT 080302F-AL:T0315 | ● 0.2 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ | 645 | 0.12 | 1.0 | - | - | - | - | - | - |
| CCGT 080304F-AL:HF7 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ | 360 | 0.24 | 1.0 | - | - | - | - | - | - |
| CCGT 080304F-AL:T0315 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ | 525 | 0.24 | 1.0 | - | - | - | - | - | - |
| CCGT 09T302F-AL:HF7 | ● 0.2 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ | 450 | 0.12 | 1.0 | - | - | - | - | - | - |
| CCGT 09T302F-AL:T0315 | ● 0.2 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ | 645 | 0.12 | 1.0 | - | - | - | - | - | - |
| CCGT 09T304F-AL:HF7 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ | 345 | 0.24 | 1.5 | - | - | - | - | - | - |
| CCGT 09T304F-AL:T0315 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ | 495 | 0.24 | 1.5 | - | - | - | - | - | - |
| CCGT 09T308F-AL:HF7 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ | 315 | 0.48 | 1.5 | - | - | - | - | - | - |
| CCGT 09T308F-AL:T0315 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ | 450 | 0.48 | 1.5 | - | - | - | - | - | - |
| CCGT 120404F-AL:HF7 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ | 330 | 0.24 | 2.4 | - | - | - | - | - | - |
| CCGT 120404F-AL:T0315 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ | 480 | 0.24 | 2.4 | - | - | - | - | - | - |
| CCGT 120408F-AL:HF7 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ | 300 | 0.48 | 2.4 | - | - | - | - | - | - |
| CCGT 120408F-AL:T0315 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ | 435 | 0.48 | 2.4 | - | - | - | - | - | - |



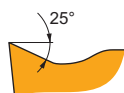
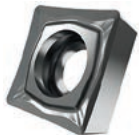
AL El rompevirutas AL es afilado y la primera elección para el mecanizado completo de aleaciones no férrreas. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es condicionalmente adecuado para superaleaciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|
| DCGT 070202F-AL:HF7 | ● 0.2 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ | 360 | 0.12 | 1.0 | - | - | - | - | - | - |
| DCGT 070202F-AL:T0315 | ● 0.2 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ | 510 | 0.12 | 1.0 | - | - | - | - | - | - |
| DCGT 070204F-AL:HF7 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ | 285 | 0.24 | 1.0 | - | - | - | - | - | - |
| DCGT 070204F-AL:T0315 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ | 420 | 0.24 | 1.0 | - | - | - | - | - | - |
| DCGT 11T302F-AL:HF7 | ● 0.2 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ | 345 | 0.12 | 1.5 | - | - | - | - | - | - |
| DCGT 11T302F-AL:T0315 | ● 0.2 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ | 495 | 0.12 | 1.5 | - | - | - | - | - | - |
| DCGT 11T304F-AL:HF7 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ | 270 | 0.24 | 1.5 | - | - | - | - | - | - |
| DCGT 11T304F-AL:T0315 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ | 390 | 0.24 | 1.5 | - | - | - | - | - | - |
| DCGT 11T308F-AL:HF7 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ | 255 | 0.48 | 1.5 | - | - | - | - | - | - |
| DCGT 11T308F-AL:T0315 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ | 360 | 0.48 | 1.5 | - | - | - | - | - | - |



AL El rompevirutas AL es afilado y la primera elección para el mecanizado completo de aleaciones no férrreas. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es condicionalmente adecuado para superaleaciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|
| RCGT 0803MOF-AL:HF7 | ● - | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ | 285 | 1.20 | 1.0 | - | - | - | - | - | - |
| RCGT 0803MOF-AL:T0315 | ● - | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ | 420 | 1.20 | 1.0 | - | - | - | - | - | - |
| RCGT 1003MOF-AL:HF7 | ● - | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ | 255 | 1.50 | 1.0 | - | - | - | - | - | - |
| RCGT 1003MOF-AL:T0315 | ● - | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ | 390 | 1.50 | 1.0 | - | - | - | - | - | - |

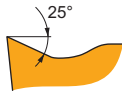


AL El rompevirutas AL es afilado y la primera elección para el mecanizado completo de aleaciones no férrreas. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es condicionalmente adecuado para superaleaciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|
| SCGT 120408F-AL:HF7 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ | 315 | 0.48 | 2.0 | - | - | - | - | - | - |
| SCGT 120408F-AL:T0315 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ | 465 | 0.48 | 2.0 | - | - | - | - | - | - |

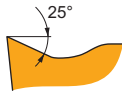
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



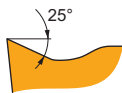
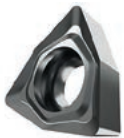
AL El rompevirutas AL es afilado y la primera elección para el mecanizado completo de aleaciones no férricas. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es condicionalmente adecuado para superaleaciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|---|---|---|---|---|---|---|---|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|
| TCGT 090202F-AL:HF7 | ● 0.2 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ 375 | 0.12 | 1.0 | - | - | - | - | - | - |
| TCGT 090202F-AL:T0315 | ● 0.2 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ 555 | 0.12 | 1.0 | - | - | - | - | - | - |
| TCGT 090204F-AL:HF7 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ 300 | 0.24 | 1.0 | - | - | - | - | - | - |
| TCGT 090204F-AL:T0315 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ 450 | 0.24 | 1.0 | - | - | - | - | - | - |
| TCGT 110202F-AL:HF7 | ● 0.2 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ 360 | 0.12 | 1.5 | - | - | - | - | - | - |
| TCGT 110202F-AL:T0315 | ● 0.2 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ 525 | 0.12 | 1.5 | - | - | - | - | - | - |
| TCGT 110204F-AL:HF7 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ 285 | 0.24 | 1.5 | - | - | - | - | - | - |
| TCGT 110204F-AL:T0315 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ 420 | 0.24 | 1.5 | - | - | - | - | - | - |
| TCGT 110208F-AL:HF7 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ 270 | 0.48 | 1.5 | - | - | - | - | - | - |
| TCGT 16T304F-AL:HF7 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ 285 | 0.24 | 2.4 | - | - | - | - | - | - |
| TCGT 16T304F-AL:T0315 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ 405 | 0.24 | 2.4 | - | - | - | - | - | - |
| TCGT 16T308F-AL:HF7 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ 255 | 0.48 | 2.4 | - | - | - | - | - | - |
| TCGT 16T308F-AL:T0315 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ 360 | 0.48 | 2.4 | - | - | - | - | - | - |



AL El rompevirutas AL es afilado y la primera elección para el mecanizado completo de aleaciones no férricas. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es condicionalmente adecuado para superaleaciones.

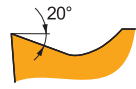
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|---|---|---|---|---|---|---|---|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|
| VCGT 070202F-AL:HF7 | ● 0.2 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ 315 | 0.12 | 1.0 | - | - | - | - | - | - |
| VCGT 110302F-AL:HF7 | ● 0.2 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ 300 | 0.12 | 1.5 | - | - | - | - | - | - |
| VCGT 110302F-AL:T0315 | ● 0.2 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ 465 | 0.12 | 0.8 | - | - | - | - | - | - |
| VCGT 110304F-AL:HF7 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ 240 | 0.24 | 1.5 | - | - | - | - | - | - |
| VCGT 110304F-AL:T0315 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ 375 | 0.24 | 0.8 | - | - | - | - | - | - |
| VCGT 130302F-AL:HF7 | ● 0.2 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ 285 | 0.12 | 1.7 | - | - | - | - | - | - |
| VCGT 130302F-AL:T0315 | ● 0.2 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ 420 | 0.12 | 1.7 | - | - | - | - | - | - |
| VCGT 130304F-AL:HF7 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ 240 | 0.24 | 1.7 | - | - | - | - | - | - |
| VCGT 130304F-AL:T0315 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ 345 | 0.24 | 1.7 | - | - | - | - | - | - |
| VCGT 130308F-AL:HF7 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ 210 | 0.48 | 1.7 | - | - | - | - | - | - |
| VCGT 130308F-AL:T0315 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ 315 | 0.48 | 1.7 | - | - | - | - | - | - |
| VCGT 160402F-AL:HF7 | ● 0.2 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ 285 | 0.12 | 2.4 | - | - | - | - | - | - |
| VCGT 160402F-AL:T0315 | ● 0.2 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ 420 | 0.12 | 2.4 | - | - | - | - | - | - |
| VCGT 160404F-AL:HF7 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ 225 | 0.24 | 2.4 | - | - | - | - | - | - |
| VCGT 160404F-AL:T0315 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ 330 | 0.24 | 2.4 | - | - | - | - | - | - |
| VCGT 160408F-AL:HF7 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ 210 | 0.48 | 2.4 | - | - | - | - | - | - |
| VCGT 160408F-AL:T0315 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ 300 | 0.48 | 2.4 | - | - | - | - | - | - |
| VCGT 160412F-AL:HF7 | ● 1.2 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ 180 | 0.72 | 2.4 | - | - | - | - | - | - |
| VCGT 160412F-AL:T0315 | ● 1.2 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ 270 | 0.72 | 2.4 | - | - | - | - | - | - |



AL El rompevirutas AL es afilado y la primera elección para el mecanizado completo de aleaciones no férricas. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es condicionalmente adecuado para superaleaciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|---|---|---|---|---|---|---|---|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|
| WCGT 06T302F-AL:HF7 | ● 0.2 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ 450 | 0.12 | 1.0 | - | - | - | - | - | - |
| WCGT 06T304F-AL:HF7 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ 360 | 0.24 | 1.0 | - | - | - | - | - | - |
| WCGT 06T304F-AL:T0315 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ 525 | 0.24 | 1.0 | - | - | - | - | - | - |
| WCGT 06T308F-AL:HF7 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ 315 | 0.48 | 1.5 | - | - | - | - | - | - |
| WCGT 080412F-AL:HF7 | ● 1.2 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ 255 | 0.72 | 2.4 | - | - | - | - | - | - |

**JQ
JR
JZ**

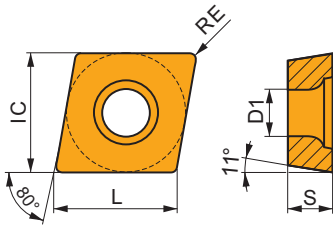


El rompevirutas **JQ, JR, JZ** es afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es condicionalmente adecuado para aceros inoxidables.



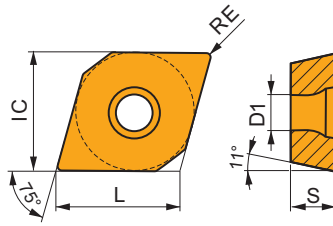
CPGX

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (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 |



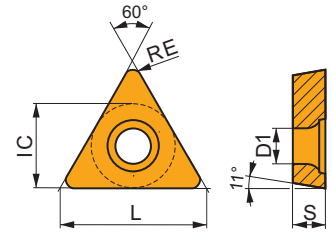
EPGX

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



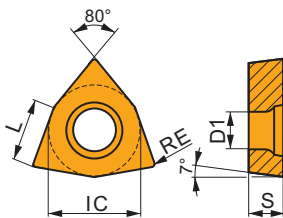
TPGX

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 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 |



WCGX

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 0201 | 3.970 | 2.20 | 2.70 | 1.59 |



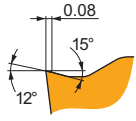
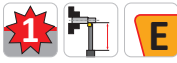
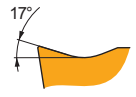

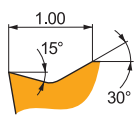

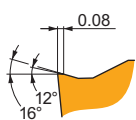

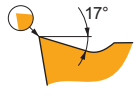
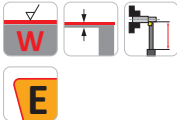
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |
| 1.2 20° | ● 0.4 | ■ 350 | 0.06 | 0.5 | ▣ 210 | 0.05 | 0.5 | ■ - | - | - | ■ - | - | - | ■ - | - | - | ■ - | - | - |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| JQ El rompevirutas JQ es afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es condicionalmente adecuado para aceros inoxidables. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CPGX 080304FR-JQ:TT010 | ● 0.4 | ■ 350 | 0.06 | 0.5 | ▣ 210 | 0.05 | 0.5 | ■ - | - | - | ■ - | - | - | ■ - | - | - | ■ - | - | - |
| 1.2 20° | ● 0.4 | ■ 350 | 0.06 | 0.5 | ▣ 210 | 0.05 | 0.5 | ■ - | - | - | ■ - | - | - | ■ - | - | - | ■ - | - | - |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| JR El rompevirutas JR es afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es condicionalmente adecuado para aceros inoxidables. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CPGX 080304FL-JR:TT010 | ● 0.4 | ■ 350 | 0.06 | 0.5 | ▣ 210 | 0.05 | 0.5 | ■ - | - | - | ■ - | - | - | ■ - | - | - | ■ - | - | - |
| CPGX 09T304FL-JQ:TT010 | ● 0.4 | ■ 350 | 0.06 | 0.5 | ▣ 210 | 0.05 | 0.5 | ■ - | - | - | ■ - | - | - | ■ - | - | - | ■ - | - | - |
| 0.6 20° | ● 0.4 | ■ 350 | 0.06 | 0.5 | ▣ 210 | 0.05 | 0.5 | ■ - | - | - | ■ - | - | - | ■ - | - | - | ■ - | - | - |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| JZ El rompevirutas JZ es afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es condicionalmente adecuado para aceros inoxidables. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CPGX 060204FR-JR:TT010 | ● 0.4 | ■ 350 | 0.06 | 0.5 | ▣ 210 | 0.05 | 0.5 | ■ - | - | - | ■ - | - | - | ■ - | - | - | ■ - | - | - |
| CPGX 080304FR-JR:TT010 | ● 0.4 | ■ 350 | 0.06 | 0.5 | ▣ 210 | 0.05 | 0.5 | ■ - | - | - | ■ - | - | - | ■ - | - | - | ■ - | - | - |
| 0.6 20° | ● 0.4 | ■ 350 | 0.06 | 0.5 | ▣ 210 | 0.05 | 0.5 | ■ - | - | - | ■ - | - | - | ■ - | - | - | ■ - | - | - |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| JQ El rompevirutas JQ es afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es condicionalmente adecuado para aceros inoxidables. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CPGX 060204FL-JR:TT010 | ● 0.4 | ■ 350 | 0.06 | 0.5 | ▣ 210 | 0.05 | 0.5 | ■ - | - | - | ■ - | - | - | ■ - | - | - | ■ - | - | - |
| CPGX 080304FL-JR:TT010 | ● 0.4 | ■ 350 | 0.06 | 0.5 | ▣ 210 | 0.05 | 0.5 | ■ - | - | - | ■ - | - | - | ■ - | - | - | ■ - | - | - |
| 1.2 20° | ● 0.2 | ■ 330 | 0.06 | 0.5 | ▣ 195 | 0.05 | 0.5 | ■ - | - | - | ■ - | - | - | ■ - | - | - | ■ - | - | - |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| JZ El rompevirutas JZ es afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es condicionalmente adecuado para aceros inoxidables. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CPGX 060202FR-JZ:TT010 | ● 0.2 | ■ 330 | 0.06 | 0.5 | ▣ 195 | 0.05 | 0.5 | ■ - | - | - | ■ - | - | - | ■ - | - | - | ■ - | - | - |
| 1.2 20° | ● 0.2 | ■ 330 | 0.06 | 0.5 | ▣ 195 | 0.05 | 0.5 | ■ - | - | - | ■ - | - | - | ■ - | - | - | ■ - | - | - |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| JZ El rompevirutas JZ es afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es condicionalmente adecuado para aceros inoxidables. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CPGX 060202FL-JZ:TT010 | ● 0.2 | ■ 330 | 0.06 | 0.5 | ▣ 195 | 0.05 | 0.5 | ■ - | - | - | ■ - | - | - | ■ - | - | - | ■ - | - | - |
| 1.2 20° | ● 0.2 | ■ 295 | 0.06 | 0.5 | ▣ 175 | 0.05 | 0.5 | ■ - | - | - | ■ - | - | - | ■ - | - | - | ■ - | - | - |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| JZ El rompevirutas JZ es afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es condicionalmente adecuado para aceros inoxidables. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| EPGX 050202FR-JZ:TT010 | ● 0.2 | ■ 295 | 0.06 | 0.5 | ▣ 175 | 0.05 | 0.5 | ■ - | - | - | ■ - | - | - | ■ - | - | - | ■ - | - | - |
| EPGX 050202FL-JZ:TT010 | ● 0.2 | ■ 295 | 0.06 | 0.5 | ▣ 175 | 0.05 | 0.5 | ■ - | - | - | ■ - | - | - | ■ - | - | - | ■ - | - | - |
| 1.2 20° | ● 0.4 | ■ 295 | 0.06 | 0.5 | ▣ 175 | 0.05 | 0.5 | ■ - | - | - | ■ - | - | - | ■ - | - | - | ■ - | - | - |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| JQ El rompevirutas JQ es afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es condicionalmente adecuado para aceros inoxidables. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| TPGX 110204FR-JQ:TT010 | ● 0.4 | ■ 295 | 0.06 | 0.5 | ▣ 175 | 0.05 | 0.5 | ■ - | - | - | ■ - | - | - | ■ - | - | - | ■ - | - | - |

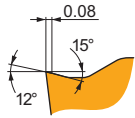
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |
| | | <p>JQ El rompevirutas JQ es afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es condicionalmente adecuado para aceros inoxidables.</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| TPGX 090204FL-JQ:TT010 | ● 0.4 | ■ 295 | ■ 0.06 | ■ 0.5 | ■ 175 | ■ 0.05 | ■ 0.5 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - |
| TPGX 110204FL-JQ:TT010 | ● 0.4 | ■ 295 | ■ 0.06 | ■ 0.5 | ■ 175 | ■ 0.05 | ■ 0.5 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - |
| | | <p>JR El rompevirutas JR es afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es condicionalmente adecuado para aceros inoxidables.</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| TPGX 16T304FL-JR:TT010 | ● 0.4 | ■ 295 | ■ 0.06 | ■ 0.5 | ■ 175 | ■ 0.05 | ■ 0.5 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - |
| | | <p>JZ El rompevirutas JZ es afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es condicionalmente adecuado para aceros inoxidables.</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| TPGX 090202FR-JZ:TT010 | ● 0.2 | ■ 280 | ■ 0.06 | ■ 0.5 | ■ 165 | ■ 0.05 | ■ 0.5 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - |
| | | <p>JZ El rompevirutas JZ es afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es condicionalmente adecuado para aceros inoxidables.</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| TPGX 090202FL-JZ:TT010 | ● 0.2 | ■ 280 | ■ 0.06 | ■ 0.5 | ■ 165 | ■ 0.05 | ■ 0.5 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - |
| | | <p>JZ El rompevirutas JZ es afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es condicionalmente adecuado para aceros inoxidables.</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| WCGX 020102FL-JZ:TT010 | ● 0.2 | ■ 330 | ■ 0.06 | ■ 0.5 | ■ 195 | ■ 0.05 | ■ 0.5 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - |

ACABADO – NAVEGADOR

| | | | |
|--------------------|---|---|--|
| <p>FM</p> |  |  | <p>FM es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T positiva y estrecha. También es adecuado para aceros inoxidables y, condicionalmente, para fundiciones y aleaciones no férricas.</p> |
| <p>NF2</p> |  |  | <p>NF2 es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado de aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para superaleaciones y, condicionalmente, para aceros, fundiciones y aleaciones no férricas.</p> |
| <p>UR</p> |  |  | <p>UR es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de fundición. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para aceros inoxidables.</p> |
| <p>W-FM</p> |  |  | <p>W-FM El rompevirutas W-FM tiene un filo rascador y está diseñado para el acabado de aceros, aceros inoxidables y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T positiva y estrecha.</p> |
| <p>W-UR</p> |  |  | <p>W-UR El rompevirutas W-UR tiene un filo rascador y está diseñado para el acabado de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es condicionalmente adecuado para aceros inoxidables.</p> |

FM

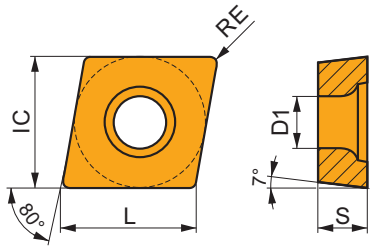


FM es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T positiva y estrecha. También es adecuado para aceros inoxidables y, condicionalmente, para fundiciones y aleaciones no férricas.



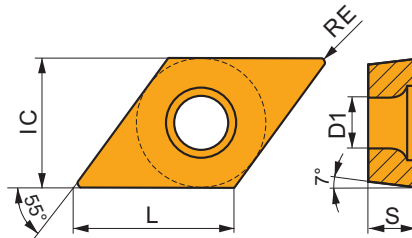
CCMT

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|------|------------|------------|-----------|-----------|
| 0602 | 6.350 | 2.80 | 6.40 | 2.38 |
| 09T3 | 9.525 | 4.40 | 9.70 | 3.97 |
| 1204 | 12.700 | 5.50 | 12.90 | 4.76 |



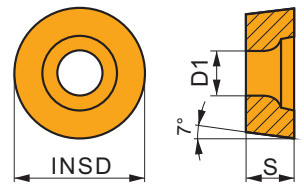
DCMT

| | 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 |



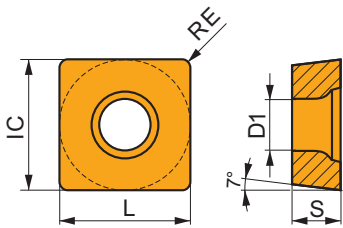
RCMT

| | IC (mm) | D1 (mm) | S (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 |



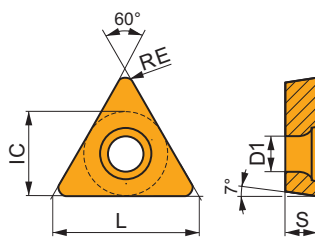
SCMT

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



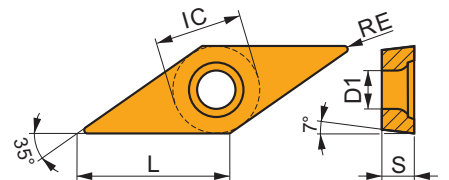
TCMT

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|------|------------|------------|-----------|-----------|
| 1102 | 6.350 | 2.80 | 11.00 | 2.38 |
| 16T3 | 9.525 | 4.40 | 16.50 | 3.97 |



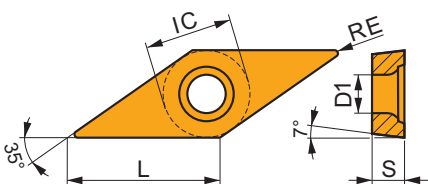
VBMT

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



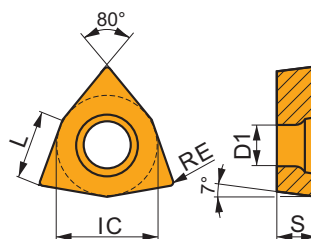
VCMT

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|------|------------|------------|-----------|-----------|
| 1604 | 9.525 | 4.40 | 16.60 | 4.76 |



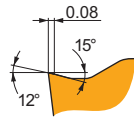
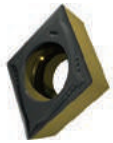
WCMT

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



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

| Product | 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) |

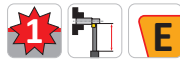
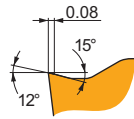


FM es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T positiva y estrecha. También es adecuado para aceros inoxidables y, condicionalmente, para fundiciones y aleaciones no férrreas.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|---|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|---|
| CCMT 060202E-FM:T7325 | ● | 0.2 | 210 | 0.10 | 1.0 | 160 | 0.09 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 060202E-FM:T7335 | ● | 0.2 | 210 | 0.10 | 1.0 | 160 | 0.09 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 060202E-FM:T8315 | ● | 0.2 | 195 | 0.10 | 1.0 | 115 | 0.09 | 1.0 | 185 | 0.10 | 1.0 | 585 | 0.12 | 1.0 | - | - | - | - |
| CCMT 060202E-FM:T8415 | ● | 0.2 | 240 | 0.10 | 1.0 | 125 | 0.09 | 1.0 | 215 | 0.10 | 1.0 | 600 | 0.12 | 1.0 | - | - | - | - |
| CCMT 060202E-FM:T8430 | ● | 0.2 | 230 | 0.10 | 1.0 | 125 | 0.09 | 1.0 | 185 | 0.10 | 1.0 | 630 | 0.12 | 1.0 | - | - | - | - |
| CCMT 060202E-FM:T9325 | ● | 0.2 | 285 | 0.10 | 1.0 | 170 | 0.09 | 1.0 | 270 | 0.10 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 060202E-FM:T9415 | ● | 0.2 | 335 | 0.10 | 1.0 | - | - | - | 315 | 0.10 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 060204E-FM:T7325 | ● | 0.4 | 200 | 0.15 | 1.0 | 155 | 0.15 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 060204E-FM:T7335 | ● | 0.4 | 195 | 0.15 | 1.0 | 150 | 0.15 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 060204E-FM:T8315 | ● | 0.4 | 185 | 0.15 | 1.0 | 110 | 0.14 | 1.0 | 175 | 0.15 | 1.0 | 555 | 0.18 | 1.0 | - | - | - | - |
| CCMT 060204E-FM:T8415 | ● | 0.4 | 225 | 0.15 | 1.0 | 115 | 0.14 | 1.0 | 205 | 0.15 | 1.0 | 570 | 0.18 | 1.0 | - | - | - | - |
| CCMT 060204E-FM:T8430 | ● | 0.4 | 205 | 0.15 | 1.0 | 110 | 0.14 | 1.0 | 170 | 0.15 | 1.0 | 570 | 0.18 | 1.0 | - | - | - | - |
| CCMT 060204E-FM:T9315 | ● | 0.4 | 285 | 0.15 | 1.0 | - | - | - | 270 | 0.15 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 060204E-FM:T9325 | ● | 0.4 | 250 | 0.15 | 1.0 | 150 | 0.15 | 1.0 | 235 | 0.15 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 060204E-FM:T9415 | ● | 0.4 | 310 | 0.15 | 1.0 | - | - | - | 290 | 0.15 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 060208E-FM:T7325 | ● | 0.8 | 220 | 0.20 | 1.0 | 170 | 0.18 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 060208E-FM:T8430 | ● | 0.8 | 220 | 0.20 | 1.0 | 120 | 0.18 | 1.0 | 180 | 0.20 | 1.0 | 600 | 0.24 | 1.0 | - | - | - | - |
| CCMT 060208E-FM:T9325 | ● | 0.8 | 265 | 0.20 | 1.0 | 155 | 0.18 | 1.0 | 250 | 0.20 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 060208E-FM:T9415 | ● | 0.8 | 335 | 0.20 | 1.0 | - | - | - | 315 | 0.20 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 09T302E-FM:T7325 | ● | 0.2 | 205 | 0.10 | 1.2 | 155 | 0.09 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 09T302E-FM:T7335 | ● | 0.2 | 205 | 0.10 | 1.2 | 155 | 0.09 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 09T302E-FM:T8315 | ● | 0.2 | 190 | 0.10 | 1.2 | 110 | 0.09 | 1.2 | 180 | 0.10 | 1.2 | 570 | 0.12 | 1.2 | - | - | - | - |
| CCMT 09T302E-FM:T8415 | ● | 0.2 | 230 | 0.10 | 1.2 | 120 | 0.09 | 1.2 | 210 | 0.10 | 1.2 | 585 | 0.12 | 1.2 | - | - | - | - |
| CCMT 09T302E-FM:T8430 | ● | 0.2 | 225 | 0.10 | 1.2 | 120 | 0.09 | 1.2 | 185 | 0.10 | 1.2 | 615 | 0.12 | 1.2 | - | - | - | - |
| CCMT 09T302E-FM:T9325 | ● | 0.2 | 275 | 0.10 | 1.2 | 165 | 0.09 | 1.2 | 260 | 0.10 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 09T302E-FM:T9415 | ● | 0.2 | 330 | 0.10 | 1.2 | - | - | - | 310 | 0.10 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 09T304E-FM:T7325 | ● | 0.4 | 195 | 0.15 | 1.2 | 150 | 0.15 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 09T304E-FM:T7335 | ● | 0.4 | 190 | 0.15 | 1.2 | 145 | 0.15 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 09T304E-FM:T8315 | ● | 0.4 | 180 | 0.15 | 1.2 | 105 | 0.14 | 1.2 | 170 | 0.15 | 1.2 | 540 | 0.18 | 1.2 | - | - | - | - |
| CCMT 09T304E-FM:T8415 | ● | 0.4 | 220 | 0.15 | 1.2 | 115 | 0.14 | 1.2 | 200 | 0.15 | 1.2 | 555 | 0.18 | 1.2 | - | - | - | - |
| CCMT 09T304E-FM:T8430 | ● | 0.4 | 200 | 0.15 | 1.2 | 110 | 0.14 | 1.2 | 165 | 0.15 | 1.2 | 555 | 0.18 | 1.2 | - | - | - | - |
| CCMT 09T304E-FM:T9315 | ● | 0.4 | 275 | 0.15 | 1.2 | - | - | - | 260 | 0.15 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 09T304E-FM:T9325 | ● | 0.4 | 245 | 0.15 | 1.2 | 145 | 0.15 | 1.2 | 230 | 0.15 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 09T304E-FM:T9415 | ● | 0.4 | 305 | 0.15 | 1.2 | - | - | - | 285 | 0.15 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 09T308E-FM:T7325 | ● | 0.8 | 215 | 0.20 | 1.2 | 165 | 0.18 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 09T308E-FM:T7335 | ● | 0.8 | 205 | 0.20 | 1.2 | 155 | 0.18 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 09T308E-FM:T8315 | ● | 0.8 | 195 | 0.20 | 1.2 | 115 | 0.18 | 1.2 | 185 | 0.20 | 1.2 | 585 | 0.24 | 1.2 | - | - | - | - |
| CCMT 09T308E-FM:T8415 | ● | 0.8 | 240 | 0.20 | 1.2 | 125 | 0.18 | 1.2 | 215 | 0.20 | 1.2 | 600 | 0.24 | 1.2 | - | - | - | - |
| CCMT 09T308E-FM:T8430 | ● | 0.8 | 210 | 0.20 | 1.2 | 115 | 0.18 | 1.2 | 175 | 0.20 | 1.2 | 585 | 0.24 | 1.2 | - | - | - | - |
| CCMT 09T308E-FM:T9325 | ● | 0.8 | 260 | 0.20 | 1.2 | 155 | 0.18 | 1.2 | 245 | 0.20 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 09T308E-FM:T9415 | ● | 0.8 | 330 | 0.20 | 1.2 | - | - | - | 310 | 0.20 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 120404E-FM:T7325 | ● | 0.4 | 190 | 0.15 | 1.7 | 145 | 0.15 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 120404E-FM:T7335 | ● | 0.4 | 185 | 0.15 | 1.7 | 140 | 0.15 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 120404E-FM:T8315 | ● | 0.4 | 170 | 0.15 | 1.7 | 100 | 0.14 | 1.7 | 160 | 0.15 | 1.7 | 510 | 0.18 | 1.7 | - | - | - | - |
| CCMT 120404E-FM:T8415 | ● | 0.4 | 210 | 0.15 | 1.7 | 110 | 0.14 | 1.7 | 190 | 0.15 | 1.7 | 525 | 0.18 | 1.7 | - | - | - | - |
| CCMT 120404E-FM:T8430 | ● | 0.4 | 195 | 0.15 | 1.7 | 105 | 0.14 | 1.7 | 160 | 0.15 | 1.7 | 540 | 0.18 | 1.7 | - | - | - | - |
| CCMT 120404E-FM:T9325 | ● | 0.4 | 240 | 0.15 | 1.7 | 140 | 0.15 | 1.7 | 225 | 0.15 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 120404E-FM:T9415 | ● | 0.4 | 295 | 0.15 | 1.7 | - | - | - | 280 | 0.15 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 120408E-FM:T7325 | ● | 0.8 | 205 | 0.20 | 1.7 | 155 | 0.18 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 120408E-FM:T7335 | ● | 0.8 | 200 | 0.20 | 1.7 | 155 | 0.18 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 120408E-FM:T8315 | ● | 0.8 | 190 | 0.20 | 1.7 | 110 | 0.18 | 1.7 | 180 | 0.20 | 1.7 | 570 | 0.24 | 1.7 | - | - | - | - |
| CCMT 120408E-FM:T8415 | ● | 0.8 | 230 | 0.20 | 1.7 | 120 | 0.18 | 1.7 | 210 | 0.20 | 1.7 | 585 | 0.24 | 1.7 | - | - | - | - |
| CCMT 120408E-FM:T8430 | ● | 0.8 | 205 | 0.20 | 1.7 | 110 | 0.18 | 1.7 | 170 | 0.20 | 1.7 | 570 | 0.24 | 1.7 | - | - | - | - |
| CCMT 120408E-FM:T9325 | ● | 0.8 | 250 | 0.20 | 1.7 | 150 | 0.18 | 1.7 | 235 | 0.20 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 120408E-FM:T9415 | ● | 0.8 | 315 | 0.20 | 1.7 | - | - | - | 295 | 0.20 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 120412E-FM:T8430 | ● | 1.2 | 190 | 0.27 | 1.7 | 105 | 0.24 | 1.7 | 155 | 0.27 | 1.7 | 525 | 0.32 | 1.7 | - | - | - | - |
| CCMT 120412E-FM:T9325 | ● | 1.2 | 235 | 0.27 | 1.7 | 140 | 0.24 | 1.7 | 220 | 0.27 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | - |

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

| Product | 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) |

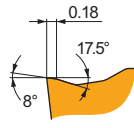


FM es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T positiva y estrecha. También es adecuado para aceros inoxidables y, condicionalmente, para fundiciones y aleaciones no férricas.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|---|-----|------|-----|---|-----|------|-----|---|-----|------|-----|---|-----|------|-----|---|---|
| DCMT 070202E-FM:T7325 | ● 0.2 | ✓ | 175 | 0.10 | 0.8 | ■ | 135 | 0.09 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| DCMT 070202E-FM:T8315 | ● 0.2 | ✓ | 160 | 0.10 | 0.8 | ■ | 95 | 0.09 | 0.8 | ✓ | 150 | 0.10 | 0.8 | ✓ | 480 | 0.12 | 0.8 | — | — |
| DCMT 070202E-FM:T8415 | ● 0.2 | ■ | 190 | 0.10 | 0.8 | ■ | 100 | 0.09 | 0.8 | ✓ | 170 | 0.10 | 0.8 | ✓ | 480 | 0.12 | 0.8 | — | — |
| DCMT 070202E-FM:T8430 | ● 0.2 | ■ | 185 | 0.10 | 0.8 | ■ | 100 | 0.09 | 0.8 | ✓ | 150 | 0.10 | 0.8 | ✓ | 510 | 0.12 | 0.8 | — | — |
| DCMT 070202E-FM:T9325 | ● 0.2 | ■ | 230 | 0.10 | 0.8 | ■ | 135 | 0.09 | 0.8 | ✓ | 215 | 0.10 | 0.8 | — | — | — | — | — | — |
| DCMT 070202E-FM:T9415 | ● 0.2 | ■ | 275 | 0.10 | 0.8 | — | — | — | — | ✓ | 260 | 0.10 | 0.8 | — | — | — | — | — | — |
| DCMT 070204E-FM:T7325 | ● 0.4 | ✓ | 155 | 0.17 | 0.8 | ■ | 120 | 0.15 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| DCMT 070204E-FM:T7335 | ● 0.4 | ✓ | 155 | 0.17 | 0.8 | ■ | 120 | 0.15 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| DCMT 070204E-FM:T8315 | ● 0.4 | ✓ | 160 | 0.12 | 0.8 | ■ | 95 | 0.11 | 0.8 | ✓ | 150 | 0.12 | 0.8 | ✓ | 480 | 0.14 | 0.8 | — | — |
| DCMT 070204E-FM:T8415 | ● 0.4 | ■ | 190 | 0.12 | 0.8 | ■ | 100 | 0.11 | 0.8 | ✓ | 170 | 0.12 | 0.8 | ✓ | 480 | 0.14 | 0.8 | — | — |
| DCMT 070204E-FM:T8430 | ● 0.4 | ■ | 185 | 0.12 | 0.8 | ■ | 100 | 0.11 | 0.8 | ✓ | 150 | 0.12 | 0.8 | ✓ | 510 | 0.14 | 0.8 | — | — |
| DCMT 070204E-FM:T9325 | ● 0.4 | ■ | 190 | 0.18 | 0.8 | ■ | 110 | 0.16 | 0.8 | ✓ | 180 | 0.18 | 0.8 | — | — | — | — | — | — |
| DCMT 070204E-FM:T9415 | ● 0.4 | ■ | 275 | 0.12 | 0.8 | — | — | — | — | ✓ | 260 | 0.12 | 0.8 | — | — | — | — | — | — |
| DCMT 11T302E-FM:T7325 | ● 0.2 | ✓ | 175 | 0.10 | 0.8 | ■ | 135 | 0.09 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| DCMT 11T302E-FM:T8315 | ● 0.2 | ✓ | 160 | 0.10 | 0.8 | ■ | 95 | 0.09 | 0.8 | ✓ | 150 | 0.10 | 0.8 | ✓ | 480 | 0.12 | 0.8 | — | — |
| DCMT 11T302E-FM:T8415 | ● 0.2 | ■ | 190 | 0.10 | 0.8 | ■ | 100 | 0.09 | 0.8 | ✓ | 170 | 0.10 | 0.8 | ✓ | 480 | 0.12 | 0.8 | — | — |
| DCMT 11T302E-FM:T8430 | ● 0.2 | ■ | 185 | 0.10 | 0.8 | ■ | 100 | 0.09 | 0.8 | ✓ | 150 | 0.10 | 0.8 | ✓ | 510 | 0.12 | 0.8 | — | — |
| DCMT 11T302E-FM:T9325 | ● 0.2 | ■ | 230 | 0.10 | 0.8 | ■ | 135 | 0.09 | 0.8 | ✓ | 215 | 0.10 | 0.8 | — | — | — | — | — | — |
| DCMT 11T302E-FM:T9415 | ● 0.2 | ■ | 275 | 0.10 | 0.8 | — | — | — | — | ✓ | 260 | 0.10 | 0.8 | — | — | — | — | — | — |
| DCMT 11T304E-FM:T7325 | ● 0.4 | ✓ | 155 | 0.17 | 0.8 | ■ | 120 | 0.15 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| DCMT 11T304E-FM:T7335 | ● 0.4 | ✓ | 155 | 0.17 | 0.8 | ■ | 120 | 0.15 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| DCMT 11T304E-FM:T8315 | ● 0.4 | ✓ | 160 | 0.12 | 0.8 | ■ | 95 | 0.11 | 0.8 | ✓ | 150 | 0.12 | 0.8 | ✓ | 480 | 0.14 | 0.8 | — | — |
| DCMT 11T304E-FM:T8415 | ● 0.4 | ■ | 190 | 0.12 | 0.8 | ■ | 100 | 0.11 | 0.8 | ✓ | 170 | 0.12 | 0.8 | ✓ | 480 | 0.14 | 0.8 | — | — |
| DCMT 11T304E-FM:T8430 | ● 0.4 | ■ | 155 | 0.17 | 0.8 | ■ | 85 | 0.15 | 0.8 | ✓ | 130 | 0.17 | 0.8 | ✓ | 435 | 0.20 | 0.8 | — | — |
| DCMT 11T304E-FM:T9310 | ● 0.4 | ■ | 285 | 0.12 | 0.8 | — | — | — | — | ✓ | 270 | 0.12 | 0.8 | — | — | — | — | — | — |
| DCMT 11T304E-FM:T9315 | ● 0.4 | ■ | 255 | 0.12 | 0.8 | — | — | — | — | ✓ | 240 | 0.12 | 0.8 | — | — | — | — | — | — |
| DCMT 11T304E-FM:T9325 | ● 0.4 | ■ | 190 | 0.18 | 0.8 | ■ | 110 | 0.16 | 0.8 | ✓ | 180 | 0.18 | 0.8 | — | — | — | — | — | — |
| DCMT 11T304E-FM:T9415 | ● 0.4 | ■ | 275 | 0.12 | 0.8 | — | — | — | — | ✓ | 260 | 0.12 | 0.8 | — | — | — | — | — | — |
| DCMT 11T308E-FM:T7325 | ● 0.8 | ✓ | 185 | 0.17 | 0.8 | ■ | 140 | 0.15 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| DCMT 11T308E-FM:T7335 | ● 0.8 | ✓ | 180 | 0.17 | 0.8 | ■ | 140 | 0.15 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| DCMT 11T308E-FM:T8315 | ● 0.8 | ✓ | 170 | 0.17 | 0.8 | ■ | 100 | 0.15 | 0.8 | ✓ | 160 | 0.17 | 0.8 | ✓ | 510 | 0.20 | 0.8 | — | — |
| DCMT 11T308E-FM:T8415 | ● 0.8 | ■ | 210 | 0.17 | 0.8 | ■ | 110 | 0.15 | 0.8 | ✓ | 190 | 0.17 | 0.8 | ✓ | 525 | 0.20 | 0.8 | — | — |
| DCMT 11T308E-FM:T8430 | ● 0.8 | ■ | 190 | 0.17 | 0.8 | ■ | 105 | 0.15 | 0.8 | ✓ | 155 | 0.17 | 0.8 | ✓ | 525 | 0.20 | 0.8 | — | — |
| DCMT 11T308E-FM:T9310 | ● 0.8 | ■ | 285 | 0.17 | 0.8 | — | — | — | — | ✓ | 270 | 0.17 | 0.8 | — | — | — | — | — | — |
| DCMT 11T308E-FM:T9315 | ● 0.8 | ■ | 260 | 0.17 | 0.8 | — | — | — | — | ✓ | 245 | 0.17 | 0.8 | — | — | — | — | — | — |
| DCMT 11T308E-FM:T9325 | ● 0.8 | ■ | 235 | 0.17 | 0.8 | ■ | 140 | 0.15 | 0.8 | ✓ | 220 | 0.17 | 0.8 | — | — | — | — | — | — |
| DCMT 11T308E-FM:T9415 | ● 0.8 | ■ | 290 | 0.17 | 0.8 | — | — | — | — | ✓ | 275 | 0.17 | 0.8 | — | — | — | — | — | — |
| DCMT 11T312E-FM:T8430 | ● 1.2 | ■ | 175 | 0.22 | 1.2 | ■ | 95 | 0.22 | 1.2 | ✓ | 140 | 0.22 | 1.2 | ✓ | 480 | 0.26 | 1.2 | — | — |
| DCMT 11T312E-FM:T9325 | ● 1.2 | ■ | 210 | 0.22 | 1.2 | ■ | 125 | 0.22 | 1.2 | ✓ | 195 | 0.22 | 1.2 | — | — | — | — | — | — |
| DCMT 11T312E-FM:T9415 | ● 1.2 | ■ | 265 | 0.22 | 1.2 | — | — | — | — | ✓ | 250 | 0.22 | 1.2 | — | — | — | — | — | — |

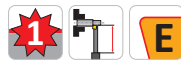
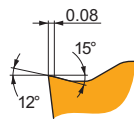
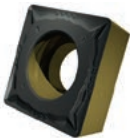
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



FM es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T positiva y estrecha. También es adecuado para aceros inoxidables y, condicionalmente, para fundiciones y aleaciones no férrreas.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|---|---|---|-----|------|-----|---|-----|------|-----|---|-----|------|-----|---|-----|------|-----|---|
| RCMT 0602M0E-FM-T7325 | ☹ | – | ✓ | 215 | 0.45 | 1.2 | ■ | 165 | 0.41 | 1.2 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| RCMT 0602M0E-FM-T8430 | ☹ | – | ■ | 200 | 0.45 | 1.2 | ■ | 110 | 0.41 | 1.2 | ✓ | 165 | 0.45 | 1.2 | ✓ | 555 | 0.54 | 1.2 | – |
| RCMT 0602M0E-FM-T9325 | ☹ | – | ■ | 235 | 0.45 | 1.2 | ■ | 140 | 0.41 | 1.2 | ✓ | 220 | 0.45 | 1.2 | – | – | – | – | – |
| RCMT 0602M0E-FM-T9415 | ☹ | – | ■ | 320 | 0.45 | 1.2 | – | – | – | – | ✓ | 300 | 0.45 | 1.2 | – | – | – | – | – |
| RCMT 0803M0E-FM-T7325 | ☹ | – | ✓ | 190 | 0.60 | 1.6 | ■ | 145 | 0.54 | 1.6 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| RCMT 0803M0E-FM-T8430 | ☹ | – | ■ | 175 | 0.60 | 1.6 | ■ | 95 | 0.54 | 1.6 | ✓ | 140 | 0.60 | 1.6 | ✓ | 480 | 0.72 | 1.6 | – |
| RCMT 0803M0E-FM-T9325 | ☹ | – | ■ | 200 | 0.60 | 1.6 | ■ | 120 | 0.54 | 1.6 | ✓ | 190 | 0.60 | 1.6 | – | – | – | – | – |
| RCMT 0803M0E-FM-T9415 | ☹ | – | ■ | 280 | 0.60 | 1.6 | – | – | – | – | ✓ | 265 | 0.60 | 1.6 | – | – | – | – | – |
| RCMT 10T3M0E-FM-T7325 | ☹ | – | ✓ | 185 | 0.65 | 1.7 | ■ | 140 | 0.59 | 1.7 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| RCMT 10T3M0E-FM-T8430 | ☹ | – | ■ | 170 | 0.65 | 1.7 | ■ | 90 | 0.59 | 1.7 | ✓ | 135 | 0.65 | 1.7 | ✓ | 465 | 0.78 | 1.7 | – |
| RCMT 10T3M0E-FM-T9325 | ☹ | – | ■ | 195 | 0.65 | 1.7 | ■ | 115 | 0.59 | 1.7 | ✓ | 185 | 0.65 | 1.7 | – | – | – | – | – |
| RCMT 10T3M0E-FM-T9415 | ☹ | – | ■ | 275 | 0.65 | 1.7 | – | – | – | – | ✓ | 260 | 0.65 | 1.7 | – | – | – | – | – |
| RCMT 1204M0E-FM-T7325 | ☹ | – | ✓ | 175 | 0.70 | 1.8 | ■ | 135 | 0.63 | 1.8 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| RCMT 1204M0E-FM-T8430 | ☹ | – | ■ | 155 | 0.70 | 1.8 | ■ | 85 | 0.63 | 1.8 | ✓ | 130 | 0.70 | 1.8 | ✓ | 435 | 0.84 | 1.8 | – |
| RCMT 1204M0E-FM-T9325 | ☹ | – | ■ | 190 | 0.70 | 1.8 | ■ | 110 | 0.63 | 1.8 | ✓ | 180 | 0.70 | 1.8 | – | – | – | – | – |
| RCMT 1204M0E-FM-T9415 | ☹ | – | ■ | 260 | 0.70 | 1.8 | – | – | – | – | ✓ | 245 | 0.70 | 1.8 | – | – | – | – | – |

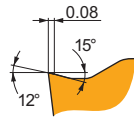


FM es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T positiva y estrecha. También es adecuado para aceros inoxidables y, condicionalmente, para fundiciones y aleaciones no férrreas.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|---|-----|---|-----|------|-----|---|-----|------|-----|---|-----|------|-----|---|-----|------|-----|---|
| SCMT 09T304E-FM-T7325 | ● | 0.4 | ✓ | 205 | 0.15 | 1.2 | ■ | 155 | 0.15 | 1.2 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| SCMT 09T304E-FM-T7335 | ● | 0.4 | ✓ | 200 | 0.15 | 1.2 | ■ | 155 | 0.15 | 1.2 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| SCMT 09T304E-FM-T8315 | ● | 0.4 | ✓ | 190 | 0.15 | 1.2 | ■ | 110 | 0.14 | 1.2 | ✓ | 180 | 0.15 | 1.2 | ✓ | 570 | 0.18 | 1.2 | – |
| SCMT 09T304E-FM-T8415 | ● | 0.4 | ■ | 230 | 0.15 | 1.2 | ■ | 120 | 0.14 | 1.2 | ✓ | 210 | 0.15 | 1.2 | ✓ | 585 | 0.18 | 1.2 | – |
| SCMT 09T304E-FM-T8430 | ● | 0.4 | ■ | 210 | 0.15 | 1.2 | ■ | 115 | 0.14 | 1.2 | ✓ | 175 | 0.15 | 1.2 | ✓ | 585 | 0.18 | 1.2 | – |
| SCMT 09T304E-FM-T9325 | ● | 0.4 | ■ | 260 | 0.15 | 1.2 | ■ | 155 | 0.15 | 1.2 | ✓ | 245 | 0.15 | 1.2 | – | – | – | – | – |
| SCMT 09T304E-FM-T9415 | ● | 0.4 | ■ | 320 | 0.15 | 1.2 | – | – | – | – | ✓ | 300 | 0.15 | 1.2 | – | – | – | – | – |
| SCMT 09T308E-FM-T7325 | ● | 0.8 | ✓ | 225 | 0.20 | 1.2 | ■ | 175 | 0.18 | 1.2 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| SCMT 09T308E-FM-T7335 | ● | 0.8 | ✓ | 215 | 0.20 | 1.2 | ■ | 165 | 0.18 | 1.2 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| SCMT 09T308E-FM-T8315 | ● | 0.8 | ✓ | 205 | 0.20 | 1.2 | ■ | 120 | 0.18 | 1.2 | ✓ | 190 | 0.20 | 1.2 | ✓ | 615 | 0.24 | 1.2 | – |
| SCMT 09T308E-FM-T8415 | ● | 0.8 | ✓ | 250 | 0.20 | 1.2 | ■ | 130 | 0.18 | 1.2 | ✓ | 225 | 0.20 | 1.2 | ✓ | 630 | 0.24 | 1.2 | – |
| SCMT 09T308E-FM-T8430 | ☹ | 0.8 | ■ | 225 | 0.20 | 1.2 | ■ | 120 | 0.18 | 1.2 | ✓ | 185 | 0.20 | 1.2 | ✓ | 615 | 0.24 | 1.2 | – |
| SCMT 09T308E-FM-T9325 | ● | 0.8 | ■ | 275 | 0.20 | 1.2 | ■ | 165 | 0.18 | 1.2 | ✓ | 260 | 0.20 | 1.2 | – | – | – | – | – |
| SCMT 09T308E-FM-T9415 | ● | 0.8 | ■ | 350 | 0.20 | 1.2 | – | – | – | – | ✓ | 330 | 0.20 | 1.2 | – | – | – | – | – |
| SCMT 120404E-FM-T7325 | ● | 0.4 | ✓ | 195 | 0.15 | 1.6 | ■ | 150 | 0.15 | 1.6 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| SCMT 120404E-FM-T8315 | ● | 0.4 | ✓ | 185 | 0.15 | 1.6 | ■ | 110 | 0.14 | 1.6 | ✓ | 175 | 0.15 | 1.6 | ✓ | 555 | 0.18 | 1.6 | – |
| SCMT 120404E-FM-T8415 | ● | 0.4 | ■ | 225 | 0.15 | 1.6 | ■ | 115 | 0.14 | 1.6 | ✓ | 205 | 0.15 | 1.6 | ✓ | 570 | 0.18 | 1.6 | – |
| SCMT 120404E-FM-T8430 | ● | 0.4 | ■ | 205 | 0.15 | 1.6 | ■ | 110 | 0.14 | 1.6 | ✓ | 170 | 0.15 | 1.6 | ✓ | 570 | 0.18 | 1.6 | – |
| SCMT 120404E-FM-T9325 | ● | 0.4 | ■ | 250 | 0.15 | 1.6 | ■ | 150 | 0.15 | 1.6 | ✓ | 235 | 0.15 | 1.6 | – | – | – | – | – |
| SCMT 120404E-FM-T9415 | ● | 0.4 | ■ | 315 | 0.15 | 1.6 | – | – | – | – | ✓ | 295 | 0.15 | 1.6 | – | – | – | – | – |
| SCMT 120408E-FM-T7325 | ● | 0.8 | ✓ | 215 | 0.20 | 1.6 | ■ | 165 | 0.18 | 1.6 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| SCMT 120408E-FM-T7335 | ● | 0.8 | ✓ | 210 | 0.20 | 1.6 | ■ | 160 | 0.18 | 1.6 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| SCMT 120408E-FM-T8315 | ☹ | 0.8 | ✓ | 200 | 0.20 | 1.6 | ■ | 120 | 0.18 | 1.6 | ✓ | 190 | 0.20 | 1.6 | ✓ | 600 | 0.24 | 1.6 | – |
| SCMT 120408E-FM-T8415 | ☹ | 0.8 | ■ | 245 | 0.20 | 1.6 | ■ | 125 | 0.18 | 1.6 | ✓ | 220 | 0.20 | 1.6 | ✓ | 615 | 0.24 | 1.6 | – |
| SCMT 120408E-FM-T8430 | ☹ | 0.8 | ■ | 220 | 0.20 | 1.6 | ■ | 120 | 0.18 | 1.6 | ✓ | 180 | 0.20 | 1.6 | ✓ | 600 | 0.24 | 1.6 | – |
| SCMT 120408E-FM-T9325 | ● | 0.8 | ■ | 265 | 0.20 | 1.6 | ■ | 155 | 0.18 | 1.6 | ✓ | 250 | 0.20 | 1.6 | – | – | – | – | – |
| SCMT 120408E-FM-T9415 | ● | 0.8 | ■ | 340 | 0.20 | 1.6 | – | – | – | – | ✓ | 320 | 0.20 | 1.6 | – | – | – | – | – |
| SCMT 120412E-FM-T8430 | ☹ | 1.2 | ■ | 200 | 0.27 | 1.6 | ■ | 110 | 0.24 | 1.6 | ✓ | 165 | 0.27 | 1.6 | ✓ | 555 | 0.32 | 1.6 | – |
| SCMT 120412E-FM-T9325 | ☹ | 1.2 | ■ | 245 | 0.27 | 1.6 | ■ | 145 | 0.24 | 1.6 | ✓ | 230 | 0.27 | 1.6 | – | – | – | – | – |
| SCMT 120412E-FM-T9415 | ☹ | 1.2 | ■ | 320 | 0.27 | 1.6 | – | – | – | – | ✓ | 300 | 0.27 | 1.6 | – | – | – | – | – |

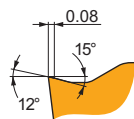
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



FM es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T positiva y estrecha. También es adecuado para aceros inoxidables y, condicionalmente, para fundiciones y aleaciones no férrreas.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|-------|------|-----|-------|------|-----|-------|------|-----|-------|------|-----|---|---|---|---|---|
| TCMT 110202E-FM:T7325 | ● 0.2 | ✓ 185 | 0.10 | 0.8 | ■ 140 | 0.09 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| TCMT 110202E-FM:T7335 | ● 0.2 | ✓ 185 | 0.10 | 0.8 | ■ 140 | 0.09 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| TCMT 110202E-FM:T8315 | ● 0.2 | ✓ 170 | 0.10 | 0.8 | ■ 100 | 0.09 | 0.8 | ✓ 160 | 0.10 | 0.8 | ✓ 510 | 0.12 | 0.8 | — | — | — | — | — |
| TCMT 110202E-FM:T8415 | ● 0.2 | ■ 200 | 0.10 | 0.8 | ■ 105 | 0.09 | 0.8 | ✓ 185 | 0.10 | 0.8 | ✓ 510 | 0.12 | 0.8 | — | — | — | — | — |
| TCMT 110202E-FM:T8430 | ● 0.2 | ■ 195 | 0.10 | 0.8 | ■ 105 | 0.09 | 0.8 | ✓ 160 | 0.10 | 0.8 | ✓ 540 | 0.12 | 0.8 | — | — | — | — | — |
| TCMT 110202E-FM:T9325 | ● 0.2 | ■ 245 | 0.10 | 0.8 | ■ 145 | 0.09 | 0.8 | ✓ 230 | 0.10 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| TCMT 110202E-FM:T9415 | ● 0.2 | ■ 290 | 0.10 | 0.8 | — | — | — | ✓ 275 | 0.10 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| TCMT 110204E-FM:T7325 | ● 0.4 | ✓ 160 | 0.19 | 0.8 | ■ 120 | 0.17 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| TCMT 110204E-FM:T7335 | ● 0.4 | ✓ 155 | 0.19 | 0.8 | ■ 120 | 0.17 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| TCMT 110204E-FM:T8315 | ● 0.4 | ✓ 170 | 0.12 | 0.8 | ■ 100 | 0.11 | 0.8 | ✓ 160 | 0.12 | 0.8 | ✓ 510 | 0.14 | 0.8 | — | — | — | — | — |
| TCMT 110204E-FM:T8415 | ● 0.4 | ■ 210 | 0.12 | 0.8 | ■ 110 | 0.11 | 0.8 | ✓ 190 | 0.12 | 0.8 | ✓ 525 | 0.14 | 0.8 | — | — | — | — | — |
| TCMT 110204E-FM:T8430 | ● 0.4 | ■ 195 | 0.12 | 0.8 | ■ 105 | 0.11 | 0.8 | ✓ 160 | 0.12 | 0.8 | ✓ 540 | 0.14 | 0.8 | — | — | — | — | — |
| TCMT 110204E-FM:T9315 | ● 0.4 | ■ 270 | 0.12 | 0.8 | — | — | — | ✓ 255 | 0.12 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| TCMT 110204E-FM:T9325 | ● 0.4 | ■ 205 | 0.18 | 0.8 | ■ 120 | 0.16 | 0.8 | ✓ 190 | 0.18 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| TCMT 110204E-FM:T9415 | ● 0.4 | ■ 295 | 0.12 | 0.8 | — | — | — | ✓ 280 | 0.12 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| TCMT 110208E-FM:T7325 | ● 0.8 | ✓ 195 | 0.17 | 0.8 | ■ 150 | 0.15 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| TCMT 110208E-FM:T8430 | ● 0.8 | ■ 200 | 0.17 | 0.8 | ■ 110 | 0.15 | 0.8 | ✓ 165 | 0.17 | 0.8 | ✓ 555 | 0.20 | 0.8 | — | — | — | — | — |
| TCMT 110208E-FM:T9325 | ● 0.8 | ■ 250 | 0.17 | 0.8 | ■ 150 | 0.15 | 0.8 | ✓ 235 | 0.17 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| TCMT 110208E-FM:T9415 | ● 0.8 | ■ 310 | 0.17 | 0.8 | — | — | — | ✓ 290 | 0.17 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| TCMT 16T304E-FM:T7325 | ● 0.4 | ✓ 150 | 0.19 | 1.7 | ■ 115 | 0.17 | 1.7 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| TCMT 16T304E-FM:T7335 | ● 0.4 | ✓ 145 | 0.19 | 1.7 | ■ 110 | 0.17 | 1.7 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| TCMT 16T304E-FM:T8315 | ● 0.4 | ✓ 155 | 0.12 | 1.7 | ■ 90 | 0.11 | 1.7 | ✓ 145 | 0.12 | 1.7 | ✓ 465 | 0.14 | 1.7 | — | — | — | — | — |
| TCMT 16T304E-FM:T8415 | ● 0.4 | ■ 190 | 0.12 | 1.7 | ■ 100 | 0.11 | 1.7 | ✓ 170 | 0.12 | 1.7 | ✓ 480 | 0.14 | 1.7 | — | — | — | — | — |
| TCMT 16T304E-FM:T8430 | ● 0.4 | ■ 180 | 0.12 | 1.7 | ■ 95 | 0.11 | 1.7 | ✓ 145 | 0.12 | 1.7 | ✓ 495 | 0.14 | 1.7 | — | — | — | — | — |
| TCMT 16T304E-FM:T9325 | ● 0.4 | ■ 190 | 0.18 | 1.7 | ■ 110 | 0.16 | 1.7 | ✓ 180 | 0.18 | 1.7 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| TCMT 16T304E-FM:T9415 | ● 0.4 | ■ 270 | 0.12 | 1.7 | — | — | — | ✓ 255 | 0.12 | 1.7 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| TCMT 16T308E-FM:T7325 | ● 0.8 | ✓ 180 | 0.17 | 1.7 | ■ 140 | 0.15 | 1.7 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| TCMT 16T308E-FM:T7335 | ● 0.8 | ✓ 175 | 0.17 | 1.7 | ■ 135 | 0.15 | 1.7 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| TCMT 16T308E-FM:T8315 | ● 0.8 | ✓ 170 | 0.17 | 1.7 | ■ 100 | 0.15 | 1.7 | ✓ 160 | 0.17 | 1.7 | ✓ 510 | 0.20 | 1.7 | — | — | — | — | — |
| TCMT 16T308E-FM:T8415 | ● 0.8 | ■ 210 | 0.17 | 1.7 | ■ 110 | 0.15 | 1.7 | ✓ 190 | 0.17 | 1.7 | ✓ 525 | 0.20 | 1.7 | — | — | — | — | — |
| TCMT 16T308E-FM:T8430 | ● 0.8 | ■ 185 | 0.17 | 1.7 | ■ 100 | 0.15 | 1.7 | ✓ 150 | 0.17 | 1.7 | ✓ 510 | 0.20 | 1.7 | — | — | — | — | — |
| TCMT 16T308E-FM:T9325 | ● 0.8 | ■ 230 | 0.17 | 1.7 | ■ 135 | 0.15 | 1.7 | ✓ 215 | 0.17 | 1.7 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| TCMT 16T308E-FM:T9415 | ● 0.8 | ■ 285 | 0.17 | 1.7 | — | — | — | ✓ 270 | 0.17 | 1.7 | — | — | — | — | — | — | — | — |

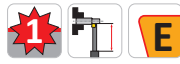
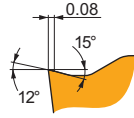


FM es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T positiva y estrecha. También es adecuado para aceros inoxidables y, condicionalmente, para fundiciones y aleaciones no férrreas.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|-------|------|-----|-------|------|-----|-------|------|-----|-------|------|-----|---|---|---|---|---|
| VBMT 110302E-FM:T7325 | ● 0.2 | ✓ 160 | 0.10 | 0.8 | ■ 120 | 0.09 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| VBMT 110302E-FM:T8315 | ● 0.2 | ✓ 145 | 0.10 | 0.8 | ■ 85 | 0.09 | 0.8 | ✓ 135 | 0.10 | 0.8 | ✓ 435 | 0.12 | 0.8 | — | — | — | — | — |
| VBMT 110302E-FM:T8415 | ● 0.2 | ■ 180 | 0.10 | 0.8 | ■ 90 | 0.09 | 0.8 | ✓ 160 | 0.10 | 0.8 | ✓ 450 | 0.12 | 0.8 | — | — | — | — | — |
| VBMT 110302E-FM:T8430 | ● 0.2 | ■ 170 | 0.10 | 0.8 | ■ 90 | 0.09 | 0.8 | ✓ 135 | 0.10 | 0.8 | ✓ 465 | 0.12 | 0.8 | — | — | — | — | — |
| VBMT 110302E-FM:T9325 | ● 0.2 | ■ 210 | 0.10 | 0.8 | ■ 125 | 0.09 | 0.8 | ✓ 195 | 0.10 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| VBMT 110304E-FM:T7325 | ● 0.4 | ✓ 140 | 0.19 | 0.8 | ■ 105 | 0.17 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| VBMT 110304E-FM:T7335 | ● 0.4 | ✓ 135 | 0.19 | 0.8 | ■ 105 | 0.17 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| VBMT 110304E-FM:T8315 | ● 0.4 | ✓ 145 | 0.12 | 0.8 | ■ 85 | 0.11 | 0.8 | ✓ 135 | 0.12 | 0.8 | ✓ 435 | 0.14 | 0.8 | — | — | — | — | — |
| VBMT 110304E-FM:T8415 | ● 0.4 | ■ 180 | 0.12 | 0.8 | ■ 90 | 0.11 | 0.8 | ✓ 160 | 0.12 | 0.8 | ✓ 450 | 0.14 | 0.8 | — | — | — | — | — |
| VBMT 110304E-FM:T8430 | ● 0.4 | ■ 170 | 0.12 | 0.8 | ■ 90 | 0.11 | 0.8 | ✓ 135 | 0.12 | 0.8 | ✓ 465 | 0.14 | 0.8 | — | — | — | — | — |
| VBMT 110304E-FM:T9325 | ● 0.4 | ■ 175 | 0.19 | 0.8 | ■ 105 | 0.17 | 0.8 | ✓ 165 | 0.19 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| VBMT 110304E-FM:T9415 | ● 0.4 | ■ 255 | 0.12 | 0.8 | — | — | — | ✓ 240 | 0.12 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| VBMT 110308E-FM:T7325 | ● 0.8 | ✓ 170 | 0.17 | 0.8 | ■ 130 | 0.15 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| VBMT 110308E-FM:T8430 | ● 0.8 | ■ 175 | 0.17 | 0.8 | ■ 95 | 0.15 | 0.8 | ✓ 140 | 0.17 | 0.8 | ✓ 480 | 0.20 | 0.8 | — | — | — | — | — |
| VBMT 110308E-FM:T9315 | ● 0.8 | ■ 240 | 0.17 | 0.8 | — | — | — | ✓ 225 | 0.17 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| VBMT 110308E-FM:T9325 | ● 0.8 | ■ 215 | 0.17 | 0.8 | ■ 125 | 0.15 | 0.8 | ✓ 200 | 0.17 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| VBMT 110308E-FM:T9415 | ● 0.8 | ■ 270 | 0.17 | 0.8 | — | — | — | ✓ 255 | 0.17 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| VBMT 160402E-FM:T7325 | ● 0.2 | ✓ 150 | 0.10 | 1.2 | ■ 115 | 0.09 | 1.2 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| VBMT 160402E-FM:T8430 | ● 0.2 | ■ 165 | 0.10 | 1.2 | ■ 90 | 0.09 | 1.2 | ✓ 135 | 0.10 | 1.2 | ✓ 450 | 0.12 | 1.2 | — | — | — | — | — |
| VBMT 160402E-FM:T9325 | ● 0.2 | ■ 205 | 0.10 | 1.2 | ■ 120 | 0.09 | 1.2 | ✓ 190 | 0.10 | 1.2 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| VBMT 160402E-FM:T9415 | ● 0.2 | ■ 245 | 0.10 | 1.2 | — | — | — | ✓ 230 | 0.10 | 1.2 | — | — | — | — | — | — | — | — |

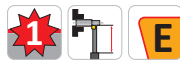
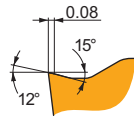
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



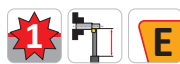
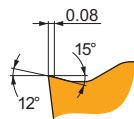
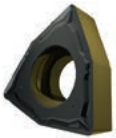
FM es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T positiva y estrecha. También es adecuado para aceros inoxidables y, condicionalmente, para fundiciones y aleaciones no férrreas.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|-------|------|-----|-------|------|-----|-------|------|-----|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|
| VBMT 160404E-FM:T5315 | ● 0.4 | ✓ 225 | 0.12 | 1.2 | — | — | — | ✓ 210 | 0.12 | 1.2 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| VBMT 160404E-FM:T7325 | ● 0.4 | ✓ 130 | 0.19 | 1.2 | ■ 100 | 0.17 | 1.2 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| VBMT 160404E-FM:T7335 | ● 0.4 | ✓ 130 | 0.19 | 1.2 | ■ 100 | 0.17 | 1.2 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| VBMT 160404E-FM:T8315 | ● 0.4 | ✓ 140 | 0.12 | 1.2 | ■ 80 | 0.11 | 1.2 | ✓ 130 | 0.12 | 1.2 | ✓ 420 | 0.14 | 1.2 | — | — | — | — | — | — |
| VBMT 160404E-FM:T8415 | ● 0.4 | ✓ 170 | 0.12 | 1.2 | ■ 90 | 0.11 | 1.2 | ✓ 155 | 0.12 | 1.2 | ✓ 435 | 0.14 | 1.2 | — | — | — | — | — | — |
| VBMT 160404E-FM:T8430 | ● 0.4 | ■ 165 | 0.12 | 1.2 | ■ 90 | 0.11 | 1.2 | ✓ 135 | 0.12 | 1.2 | ✓ 450 | 0.14 | 1.2 | — | — | — | — | — | — |
| VBMT 160404E-FM:T9315 | ● 0.4 | ■ 225 | 0.12 | 1.2 | — | — | — | ✓ 210 | 0.12 | 1.2 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| VBMT 160404E-FM:T9325 | ● 0.4 | ■ 165 | 0.19 | 1.2 | ■ 95 | 0.17 | 1.2 | ✓ 155 | 0.19 | 1.2 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| VBMT 160404E-FM:T9415 | ● 0.4 | ■ 245 | 0.12 | 1.2 | — | — | — | ✓ 230 | 0.12 | 1.2 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| VBMT 160408E-FM:T5315 | ● 0.8 | ✓ 235 | 0.17 | 1.2 | — | — | — | ✓ 220 | 0.17 | 1.2 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| VBMT 160408E-FM:T7325 | ● 0.8 | ✓ 165 | 0.17 | 1.2 | ■ 125 | 0.15 | 1.2 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| VBMT 160408E-FM:T7335 | ● 0.8 | ✓ 160 | 0.17 | 1.2 | ■ 120 | 0.15 | 1.2 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| VBMT 160408E-FM:T8315 | ● 0.8 | ✓ 150 | 0.17 | 1.2 | ■ 90 | 0.15 | 1.2 | ✓ 140 | 0.17 | 1.2 | ✓ 450 | 0.20 | 1.2 | — | — | — | — | — | — |
| VBMT 160408E-FM:T8415 | ● 0.8 | ■ 185 | 0.17 | 1.2 | ■ 95 | 0.15 | 1.2 | ✓ 165 | 0.17 | 1.2 | ✓ 465 | 0.20 | 1.2 | — | — | — | — | — | — |
| VBMT 160408E-FM:T8430 | ● 0.8 | ■ 170 | 0.17 | 1.2 | ■ 90 | 0.15 | 1.2 | ✓ 135 | 0.17 | 1.2 | ✓ 465 | 0.20 | 1.2 | — | — | — | — | — | — |
| VBMT 160408E-FM:T9315 | ● 0.8 | ■ 230 | 0.17 | 1.2 | — | — | — | ✓ 215 | 0.17 | 1.2 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| VBMT 160408E-FM:T9325 | ● 0.8 | ■ 205 | 0.17 | 1.2 | ■ 120 | 0.15 | 1.2 | ✓ 190 | 0.17 | 1.2 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| VBMT 160408E-FM:T9415 | ● 0.8 | ■ 260 | 0.17 | 1.2 | — | — | — | ✓ 245 | 0.17 | 1.2 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| VBMT 160412E-FM:T7325 | ● 1.2 | ✓ 160 | 0.22 | 1.2 | ■ 120 | 0.22 | 1.2 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| VBMT 160412E-FM:T8430 | ● 1.2 | ■ 155 | 0.22 | 1.2 | ■ 85 | 0.22 | 1.2 | ✓ 130 | 0.22 | 1.2 | ✓ 435 | 0.26 | 1.2 | — | — | — | — | — | — |
| VBMT 160412E-FM:T9315 | ● 1.2 | ■ 215 | 0.22 | 1.2 | — | — | — | ✓ 200 | 0.22 | 1.2 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| VBMT 160412E-FM:T9325 | ● 1.2 | ■ 195 | 0.22 | 1.2 | ■ 115 | 0.22 | 1.2 | ✓ 185 | 0.22 | 1.2 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| VBMT 160412E-FM:T9415 | ● 1.2 | ■ 245 | 0.22 | 1.2 | — | — | — | ✓ 230 | 0.22 | 1.2 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |



FM es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T positiva y estrecha. También es adecuado para aceros inoxidables y, condicionalmente, para fundiciones y aleaciones no férrreas.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|-------|------|-----|-------|------|-----|-------|------|-----|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|
| VCMT 160404E-FM:T7325 | ● 0.4 | ✓ 125 | 0.19 | 1.2 | ■ 95 | 0.17 | 1.2 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| VCMT 160404E-FM:T8430 | ● 0.4 | ■ 150 | 0.12 | 1.2 | ■ 80 | 0.11 | 1.2 | ✓ 125 | 0.12 | 1.2 | ✓ 420 | 0.14 | 1.2 | — | — | — | — | — | — |
| VCMT 160404E-FM:T9325 | ● 0.4 | ■ 155 | 0.19 | 1.2 | ■ 90 | 0.17 | 1.2 | ✓ 145 | 0.19 | 1.2 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| VCMT 160404E-FM:T9415 | ● 0.4 | ■ 230 | 0.12 | 1.2 | — | — | — | ✓ 215 | 0.12 | 1.2 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| VCMT 160408E-FM:T7325 | ● 0.8 | ✓ 155 | 0.17 | 1.2 | ■ 120 | 0.15 | 1.2 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| VCMT 160408E-FM:T8430 | ● 0.8 | ■ 155 | 0.17 | 1.2 | ■ 85 | 0.15 | 1.2 | ✓ 130 | 0.17 | 1.2 | ✓ 435 | 0.20 | 1.2 | — | — | — | — | — | — |
| VCMT 160408E-FM:T9325 | ● 0.8 | ■ 195 | 0.17 | 1.2 | ■ 115 | 0.15 | 1.2 | ✓ 185 | 0.17 | 1.2 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| VCMT 160408E-FM:T9415 | ● 0.8 | ■ 245 | 0.17 | 1.2 | — | — | — | ✓ 230 | 0.17 | 1.2 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |



FM es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T positiva y estrecha. También es adecuado para aceros inoxidables y, condicionalmente, para fundiciones y aleaciones no férrreas.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|-------|------|-----|-------|------|-----|-------|------|-----|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|
| WCMT 06T304E-FM:T8315 | ● 0.4 | ✓ 180 | 0.15 | 1.2 | ■ 105 | 0.14 | 1.2 | ✓ 170 | 0.15 | 1.2 | ✓ 540 | 0.18 | 1.2 | — | — | — | — | — | — |
| WCMT 06T304E-FM:T8415 | ● 0.4 | ■ 220 | 0.15 | 1.2 | ■ 115 | 0.14 | 1.2 | ✓ 200 | 0.15 | 1.2 | ✓ 555 | 0.18 | 1.2 | — | — | — | — | — | — |
| WCMT 06T304E-FM:T8430 | ● 0.4 | ■ 200 | 0.15 | 1.2 | ■ 110 | 0.14 | 1.2 | ✓ 165 | 0.15 | 1.2 | ✓ 555 | 0.18 | 1.2 | — | — | — | — | — | — |
| WCMT 06T304E-FM:T9325 | ● 0.4 | ■ 245 | 0.15 | 1.2 | ■ 145 | 0.15 | 1.2 | ✓ 230 | 0.15 | 1.2 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| WCMT 06T304E-FM:T9415 | ● 0.4 | ■ 305 | 0.15 | 1.2 | — | — | — | ✓ 285 | 0.15 | 1.2 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| WCMT 06T308E-FM:T7325 | ● 0.8 | ✓ 215 | 0.20 | 1.2 | ■ 165 | 0.18 | 1.2 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| WCMT 06T308E-FM:T7335 | ● 0.8 | ✓ 205 | 0.20 | 1.2 | ■ 155 | 0.18 | 1.2 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| WCMT 06T308E-FM:T8315 | ● 0.8 | ✓ 195 | 0.20 | 1.2 | ■ 115 | 0.18 | 1.2 | ✓ 185 | 0.20 | 1.2 | ✓ 585 | 0.24 | 1.2 | — | — | — | — | — | — |
| WCMT 06T308E-FM:T8415 | ● 0.8 | ■ 240 | 0.20 | 1.2 | ■ 125 | 0.18 | 1.2 | ✓ 215 | 0.20 | 1.2 | ✓ 600 | 0.24 | 1.2 | — | — | — | — | — | — |
| WCMT 06T308E-FM:T8430 | ● 0.8 | ■ 210 | 0.20 | 1.2 | ■ 115 | 0.18 | 1.2 | ✓ 175 | 0.20 | 1.2 | ✓ 585 | 0.24 | 1.2 | — | — | — | — | — | — |
| WCMT 06T308E-FM:T9325 | ● 0.8 | ■ 260 | 0.20 | 1.2 | ■ 155 | 0.18 | 1.2 | ✓ 245 | 0.20 | 1.2 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| WCMT 06T308E-FM:T9415 | ● 0.8 | ■ 330 | 0.20 | 1.2 | — | — | — | ✓ 310 | 0.20 | 1.2 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| WCMT 080404E-FM:T8430 | ● 0.4 | ■ 195 | 0.15 | 1.7 | ■ 105 | 0.14 | 1.7 | ✓ 160 | 0.15 | 1.7 | ✓ 540 | 0.18 | 1.7 | — | — | — | — | — | — |
| WCMT 080404E-FM:T9325 | ● 0.4 | ■ 240 | 0.15 | 1.7 | ■ 140 | 0.15 | 1.7 | ✓ 225 | 0.15 | 1.7 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| WCMT 080408E-FM:T8430 | ● 0.8 | ■ 205 | 0.20 | 1.7 | ■ 110 | 0.18 | 1.7 | ✓ 170 | 0.20 | 1.7 | ✓ 570 | 0.24 | 1.7 | — | — | — | — | — | — |
| WCMT 080408E-FM:T9325 | ● 0.8 | ■ 250 | 0.20 | 1.7 | ■ 150 | 0.18 | 1.7 | ✓ 235 | 0.20 | 1.7 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| WCMT 080408E-FM:T9415 | ● 0.8 | ■ 315 | 0.20 | 1.7 | — | — | — | ✓ 295 | 0.20 | 1.7 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| WCMT 080412E-FM:T8430 | ● 1.2 | ■ 190 | 0.27 | 1.7 | ■ 105 | 0.24 | 1.7 | ✓ 155 | 0.27 | 1.7 | ✓ 525 | 0.32 | 1.7 | — | — | — | — | — | — |
| WCMT 080412E-FM:T9325 | ● 1.2 | ■ 235 | 0.27 | 1.7 | ■ 140 | 0.24 | 1.7 | ✓ 220 | 0.27 | 1.7 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |

NF2

NF2 es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado de aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para superaleaciones y, condicionalmente, para aceros, fundiciones y aleaciones no férricas.

PRAMET

CCMT

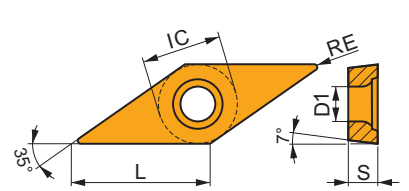
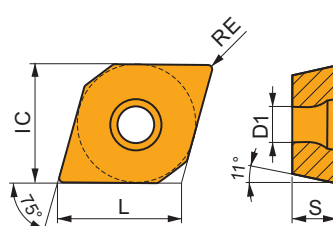
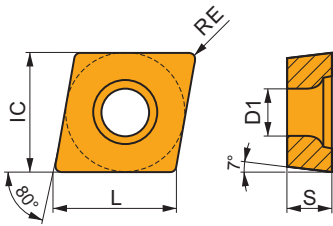
| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 0602 | 6.350 | 2.80 | 6.40 | 2.38 |
| 0803 | 7.940 | 3.40 | 8.10 | 3.18 |
| 09T3 | 9.525 | 4.40 | 9.70 | 3.97 |

EPMT

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

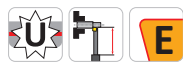
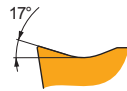
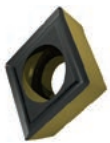
VCGT

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



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

| Product | 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) |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

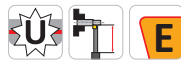
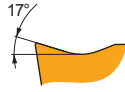
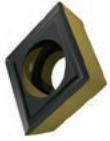


NF2 es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado de aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para superaleaciones y, condicionalmente, para aceros, fundiciones y aleaciones no férricas.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|---|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|----|------|-----|---|---|---|
| CCMT 060202E-NF2:T6310 | ● | 0.2 | 170 | 0.10 | 0.8 | 120 | 0.09 | 0.8 | 135 | 0.10 | 0.8 | 510 | 0.12 | 0.8 | 50 | 0.08 | 0.6 | - | - | - |
| CCMT 060202E-NF2:T7325 | ● | 0.2 | 195 | 0.10 | 0.8 | 150 | 0.09 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | 60 | 0.08 | 0.6 | - | - | - |
| CCMT 060202E-NF2:T8415 | ● | 0.2 | 220 | 0.10 | 0.8 | 115 | 0.09 | 0.8 | 200 | 0.10 | 0.8 | 555 | 0.12 | 0.8 | 50 | 0.08 | 0.6 | - | - | - |
| CCMT 060202E-NF2:T8430 | ● | 0.2 | 210 | 0.10 | 0.8 | 115 | 0.09 | 0.8 | 175 | 0.10 | 0.8 | 585 | 0.12 | 0.8 | 45 | 0.08 | 0.6 | - | - | - |
| CCMT 060202E-NF2:T9325 | ● | 0.2 | 260 | 0.10 | 0.8 | 155 | 0.09 | 0.8 | 245 | 0.10 | 0.8 | - | - | - | 55 | 0.08 | 0.6 | - | - | - |
| CCMT 060204E-NF2:T6310 | ● | 0.4 | 170 | 0.12 | 0.8 | 120 | 0.11 | 0.8 | 135 | 0.12 | 0.8 | 510 | 0.14 | 0.8 | 50 | 0.11 | 0.6 | - | - | - |
| CCMT 060204E-NF2:T7325 | ● | 0.4 | 200 | 0.12 | 0.8 | 155 | 0.11 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | 65 | 0.11 | 0.6 | - | - | - |
| CCMT 060204E-NF2:T8415 | ● | 0.4 | 220 | 0.12 | 0.8 | 115 | 0.11 | 0.8 | 200 | 0.12 | 0.8 | 555 | 0.14 | 0.8 | 50 | 0.11 | 0.6 | - | - | - |
| CCMT 060204E-NF2:T8430 | ● | 0.4 | 205 | 0.12 | 0.8 | 110 | 0.11 | 0.8 | 170 | 0.12 | 0.8 | 570 | 0.14 | 0.8 | 45 | 0.11 | 0.6 | - | - | - |
| CCMT 060204E-NF2:T9325 | ● | 0.4 | 255 | 0.12 | 0.8 | 150 | 0.11 | 0.8 | 240 | 0.12 | 0.8 | - | - | - | 55 | 0.11 | 0.6 | - | - | - |
| CCMT 060204E-NF2:T9335 | ● | 0.4 | 220 | 0.12 | 0.8 | 130 | 0.11 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.11 | 0.6 | - | - | - |
| CCMT 060204E-NF2:T9415 | ● | 0.4 | 315 | 0.12 | 0.8 | - | - | - | 295 | 0.12 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 080304E-NF2:T5315 | ● | 0.4 | 280 | 0.12 | 1.0 | - | - | - | 265 | 0.12 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 080304E-NF2:T7325 | ● | 0.4 | 190 | 0.12 | 1.0 | 145 | 0.11 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | 60 | 0.11 | 0.8 | - | - | - |
| CCMT 080304E-NF2:T7335 | ● | 0.4 | 190 | 0.12 | 1.0 | 145 | 0.11 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | 60 | 0.11 | 0.8 | - | - | - |
| CCMT 080304E-NF2:T9325 | ● | 0.4 | 255 | 0.12 | 1.0 | 150 | 0.11 | 1.0 | 240 | 0.12 | 1.0 | - | - | - | 55 | 0.11 | 0.8 | - | - | - |
| CCMT 080304E-NF2:T9335 | ● | 0.4 | 215 | 0.12 | 1.2 | 125 | 0.11 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.11 | 1.0 | - | - | - |
| CCMT 080304E-NF2:T9415 | ● | 0.4 | 305 | 0.12 | 1.0 | - | - | - | 285 | 0.12 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 080308E-NF2:H07 | ● | 0.8 | - | - | - | 95 | 0.13 | 1.2 | 150 | 0.14 | 1.2 | 485 | 0.17 | 1.2 | 45 | 0.13 | 1.0 | - | - | - |
| CCMT 080308E-NF2:T5315 | ● | 0.8 | 295 | 0.17 | 1.0 | - | - | - | 280 | 0.17 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 080308E-NF2:T7325 | ● | 0.8 | 205 | 0.17 | 1.0 | 155 | 0.15 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | 65 | 0.14 | 0.8 | - | - | - |
| CCMT 080308E-NF2:T7335 | ● | 0.8 | 205 | 0.17 | 1.0 | 155 | 0.15 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | 65 | 0.14 | 0.8 | - | - | - |
| CCMT 080308E-NF2:T9325 | ● | 0.8 | 260 | 0.17 | 1.0 | 155 | 0.15 | 1.0 | 245 | 0.17 | 1.0 | - | - | - | 55 | 0.14 | 0.8 | - | - | - |
| CCMT 09T304E-NF2:H07 | ● | 0.4 | - | - | - | 85 | 0.11 | 1.2 | 135 | 0.12 | 1.2 | 430 | 0.14 | 1.2 | 40 | 0.11 | 1.0 | - | - | - |
| CCMT 09T304E-NF2:T6310 | ● | 0.4 | 165 | 0.12 | 1.2 | 115 | 0.11 | 1.2 | 130 | 0.12 | 1.2 | 495 | 0.14 | 1.2 | 45 | 0.11 | 1.0 | - | - | - |
| CCMT 09T304E-NF2:T7325 | ● | 0.4 | 190 | 0.12 | 1.2 | 145 | 0.11 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | 60 | 0.11 | 1.0 | - | - | - |
| CCMT 09T304E-NF2:T8415 | ● | 0.4 | 215 | 0.12 | 1.2 | 110 | 0.11 | 1.2 | 195 | 0.12 | 1.2 | 540 | 0.14 | 1.2 | 45 | 0.11 | 1.0 | - | - | - |
| CCMT 09T304E-NF2:T8430 | ● | 0.4 | 200 | 0.12 | 1.2 | 110 | 0.11 | 1.2 | 165 | 0.12 | 1.2 | 555 | 0.14 | 1.2 | 40 | 0.11 | 1.0 | - | - | - |
| CCMT 09T304E-NF2:T9325 | ● | 0.4 | 250 | 0.12 | 1.2 | 150 | 0.11 | 1.2 | 235 | 0.12 | 1.2 | - | - | - | 55 | 0.11 | 1.0 | - | - | - |
| CCMT 09T304E-NF2:T9415 | ● | 0.4 | 300 | 0.12 | 1.2 | - | - | - | 285 | 0.12 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |

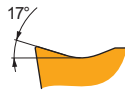
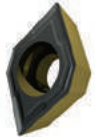
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



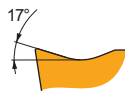
NF2 es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado de aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para superaleaciones y, condicionalmente, para aceros, fundiciones y aleaciones no férricas.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|------|------|-----|---|---|---|
| CCMT 09T308E-NF2:H07 | 0.8 | - | - | - | 95 | 0.13 | 1.2 | 150 | 0.14 | 1.2 | 485 | 0.17 | 1.2 | 45 | 0.13 | 1.0 | - | - | - |
| CCMT 09T308E-NF2:T6310 | 0.8 | 190 | 0.14 | 1.2 | 135 | 0.13 | 1.2 | 150 | 0.14 | 1.2 | 570 | 0.17 | 1.2 | 55 | 0.13 | 1.0 | - | - | - |
| CCMT 09T308E-NF2:T7325 | 0.8 | 215 | 0.14 | 1.2 | 165 | 0.13 | 1.2 | - | - | - | - | - | 65 | 0.13 | 1.0 | - | - | - | |
| CCMT 09T308E-NF2:T8415 | 0.8 | 245 | 0.14 | 1.2 | 125 | 0.13 | 1.2 | 220 | 0.14 | 1.2 | 615 | 0.17 | 1.2 | 55 | 0.13 | 1.0 | - | - | - |
| CCMT 09T308E-NF2:T8430 | 0.8 | 225 | 0.14 | 1.2 | 120 | 0.13 | 1.2 | 185 | 0.14 | 1.2 | 615 | 0.17 | 1.2 | 45 | 0.13 | 1.0 | - | - | - |
| CCMT 09T308E-NF2:T9325 | 0.8 | 275 | 0.14 | 1.2 | 165 | 0.13 | 1.2 | 260 | 0.14 | 1.2 | - | - | 60 | 0.13 | 1.0 | - | - | - | |
| CCMT 09T308E-NF2:T9335 | 0.8 | 235 | 0.14 | 1.2 | 140 | 0.13 | 1.2 | - | - | - | - | - | 50 | 0.13 | 1.0 | - | - | - | |
| CCMT 09T308E-NF2:T9415 | 0.8 | 340 | 0.14 | 1.2 | - | - | - | 320 | 0.14 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - | - | |



NF2 es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado de aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para superaleaciones y, condicionalmente, para aceros, fundiciones y aleaciones no férricas.

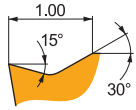
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|------|------|-----|---|---|---|
| EPMT 050202E-NF2:H07 | 0.2 | - | - | - | 80 | 0.09 | 0.8 | 125 | 0.10 | 0.8 | 405 | 0.12 | 0.8 | 40 | 0.07 | 0.6 | - | - | - |
| EPMT 050202E-NF2:T7325 | 0.2 | 215 | 0.07 | 0.8 | 165 | 0.06 | 0.8 | - | - | - | - | - | 65 | 0.06 | 0.6 | - | - | - | |
| EPMT 050202E-NF2:T7335 | 0.2 | 220 | 0.07 | 0.8 | 170 | 0.06 | 0.8 | - | - | - | - | - | 70 | 0.06 | 0.6 | - | - | - | |
| EPMT 050202E-NF2:T9325 | 0.2 | 305 | 0.07 | 0.8 | 180 | 0.06 | 0.8 | 285 | 0.07 | 0.8 | - | - | 65 | 0.06 | 0.6 | - | - | - | |
| EPMT 050202E-NF2:T9335 | 0.2 | 200 | 0.10 | 0.8 | 120 | 0.09 | 0.8 | - | - | - | - | - | 45 | 0.07 | 0.6 | - | - | - | |
| EPMT 050202E-NF2:T9415 | 0.2 | 355 | 0.05 | 0.8 | - | - | - | 335 | 0.05 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | - | - | |
| EPMT 050202E-NF2:TT010 | 0.2 | 345 | 0.05 | 0.5 | 205 | 0.05 | 0.5 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | |



NF2 es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado de aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para superaleaciones y, condicionalmente, para aceros, fundiciones y aleaciones no férricas.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|------|------|-----|---|---|---|
| VCGT 130302E-NF2:H07 | 0.2 | - | - | - | 60 | 0.09 | 1.0 | 95 | 0.10 | 1.0 | 310 | 0.12 | 1.0 | 30 | 0.07 | 0.8 | - | - | - |
| VCGT 130302E-NF2:T6310 | 0.2 | 125 | 0.07 | 1.0 | 90 | 0.06 | 1.0 | 100 | 0.07 | 1.0 | 375 | 0.08 | 1.0 | 35 | 0.06 | 0.8 | - | - | - |
| VCGT 130302E-NF2:T7325 | 0.2 | 150 | 0.07 | 1.0 | 115 | 0.06 | 1.0 | - | - | - | - | - | 45 | 0.06 | 0.8 | - | - | - | |
| VCGT 130302E-NF2:T7335 | 0.2 | 150 | 0.07 | 1.0 | 115 | 0.06 | 1.0 | - | - | - | - | - | 45 | 0.06 | 0.8 | - | - | - | |
| VCGT 130302E-NF2:T8415 | 0.2 | 160 | 0.07 | 1.0 | 85 | 0.06 | 1.0 | 145 | 0.07 | 1.0 | 405 | 0.08 | 1.0 | 35 | 0.06 | 0.8 | - | - | - |
| VCGT 130302E-NF2:T9325 | 0.2 | 210 | 0.07 | 1.0 | 125 | 0.06 | 1.0 | 195 | 0.07 | 1.0 | - | - | 45 | 0.06 | 0.8 | - | - | - | |
| VCGT 130302E-NF2:T9335 | 0.2 | 155 | 0.10 | 1.0 | 90 | 0.09 | 1.0 | - | - | - | - | - | 30 | 0.07 | 0.8 | - | - | - | |
| VCGT 130302E-NF2:TT010 | 0.2 | 240 | 0.05 | 0.5 | 140 | 0.05 | 0.5 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | |
| VCGT 130304E-NF2:H07 | 0.4 | - | - | - | 60 | 0.11 | 1.0 | 95 | 0.12 | 1.0 | 310 | 0.14 | 1.0 | 30 | 0.11 | 0.8 | - | - | - |
| VCGT 130304E-NF2:T5315 | 0.4 | 195 | 0.12 | 1.0 | - | - | - | 185 | 0.12 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | |
| VCGT 130304E-NF2:T6310 | 0.4 | 115 | 0.12 | 1.0 | 80 | 0.11 | 1.0 | 90 | 0.12 | 1.0 | 345 | 0.14 | 1.0 | 30 | 0.11 | 0.8 | - | - | - |
| VCGT 130304E-NF2:T7325 | 0.4 | 135 | 0.12 | 1.0 | 105 | 0.11 | 1.0 | - | - | - | - | - | 40 | 0.08 | 0.8 | - | - | - | |
| VCGT 130304E-NF2:T7335 | 0.4 | 135 | 0.12 | 1.0 | 105 | 0.11 | 1.0 | - | - | - | - | - | 40 | 0.08 | 0.8 | - | - | - | |
| VCGT 130304E-NF2:T8415 | 0.4 | 150 | 0.12 | 1.0 | 75 | 0.11 | 1.0 | 135 | 0.12 | 1.0 | 375 | 0.14 | 1.0 | 30 | 0.11 | 0.8 | - | - | - |
| VCGT 130304E-NF2:T9325 | 0.4 | 175 | 0.12 | 1.0 | 105 | 0.11 | 1.0 | 165 | 0.12 | 1.0 | - | - | 35 | 0.08 | 0.8 | - | - | - | |
| VCGT 130304E-NF2:T9335 | 0.4 | 150 | 0.12 | 1.0 | 90 | 0.11 | 1.0 | - | - | - | - | - | 30 | 0.11 | 0.8 | - | - | - | |
| VCGT 130304E-NF2:T9415 | 0.4 | 225 | 0.10 | 1.0 | - | - | - | 210 | 0.10 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | |
| VCGT 130304E-NF2:TT010 | 0.4 | 245 | 0.06 | 0.5 | 145 | 0.06 | 0.5 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | |
| VCGT 130308E-NF2:T5315 | 0.8 | 205 | 0.17 | 1.0 | - | - | - | 190 | 0.17 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | |
| VCGT 130308E-NF2:T6310 | 0.8 | 125 | 0.17 | 1.0 | 90 | 0.15 | 1.0 | 100 | 0.17 | 1.0 | 375 | 0.20 | 1.0 | 35 | 0.12 | 0.8 | - | - | - |
| VCGT 130308E-NF2:T7325 | 0.8 | 145 | 0.17 | 1.0 | 110 | 0.15 | 1.0 | - | - | - | - | - | 45 | 0.12 | 0.8 | - | - | - | |
| VCGT 130308E-NF2:T7335 | 0.8 | 140 | 0.17 | 1.0 | 105 | 0.15 | 1.0 | - | - | - | - | - | 45 | 0.12 | 0.8 | - | - | - | |
| VCGT 130308E-NF2:T8415 | 0.8 | 160 | 0.17 | 1.0 | 85 | 0.15 | 1.0 | 145 | 0.17 | 1.0 | 405 | 0.20 | 1.0 | 35 | 0.12 | 0.8 | - | - | - |
| VCGT 130308E-NF2:T9325 | 0.8 | 180 | 0.17 | 1.0 | 105 | 0.15 | 1.0 | 170 | 0.17 | 1.0 | - | - | 40 | 0.12 | 0.8 | - | - | - | |
| VCGT 130308E-NF2:T9335 | 0.8 | 155 | 0.18 | 1.0 | 90 | 0.16 | 1.0 | - | - | - | - | - | 30 | 0.16 | 0.8 | - | - | - | |
| VCGT 130308E-NF2:T9415 | 0.8 | 225 | 0.17 | 1.0 | - | - | - | 210 | 0.17 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | |
| VCGT 130308E-NF2:TT010 | 0.8 | 245 | 0.10 | 0.8 | 145 | 0.09 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | |

UR

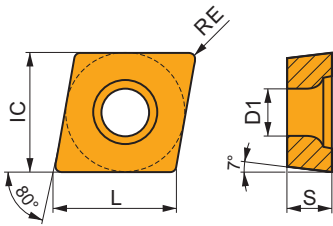


UR es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de fundición. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para aceros inoxidables.



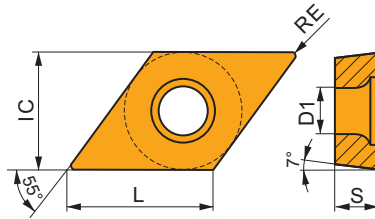
CCMT

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 0602 | 6.350 | 2.80 | 6.40 | 2.38 |
| 09T3 | 9.525 | 4.40 | 9.70 | 3.97 |
| 1204 | 12.700 | 5.50 | 12.90 | 4.76 |



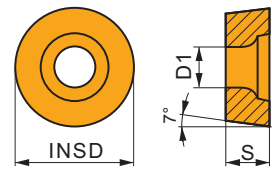
DCMT

| | 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 |



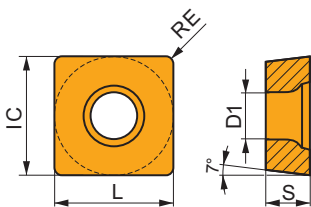
RCMT

| | INSD (mm) | D1 (mm) | S (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 |



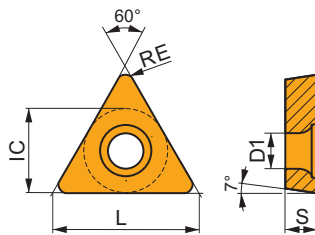
SCMT

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



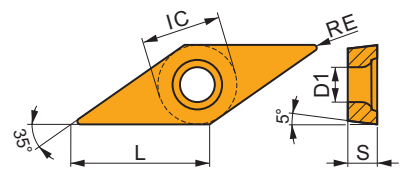
TCMT

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 1102 | 6.350 | 2.80 | 11.00 | 2.38 |
| 16T3 | 9.525 | 4.40 | 16.50 | 3.97 |



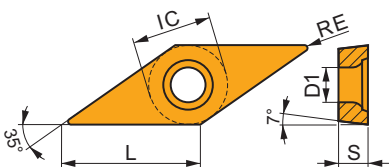
VBMT

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



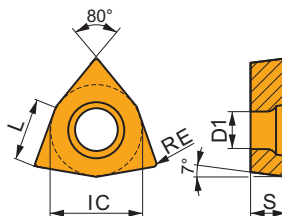
VCMT

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



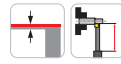
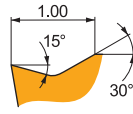
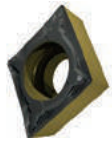
WCMT

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 06T3 | 9.525 | 4.40 | 6.50 | 3.97 |



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

| Product | 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) |

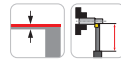
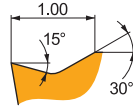


UR es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de fundición. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para aceros inoxidables.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|---|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|
| CCMT 060202E-UR:T8315 | ● | 0.2 | 170 | 0.10 | 0.8 | 100 | 0.09 | 0.8 | 160 | 0.10 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 060202E-UR:T8415 | ● | 0.2 | 210 | 0.10 | 0.8 | 110 | 0.09 | 0.8 | 190 | 0.10 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 060202E-UR:T8430 | ● | 0.2 | 200 | 0.10 | 0.8 | 110 | 0.09 | 0.8 | 165 | 0.10 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 060202E-UR:T9325 | ● | 0.2 | 250 | 0.10 | 0.8 | 150 | 0.09 | 0.8 | 235 | 0.10 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 060202E-UR:T9415 | ● | 0.2 | 295 | 0.10 | 0.8 | - | - | - | 280 | 0.10 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 060202E-UR:TT310 | ● | 0.2 | 275 | 0.10 | 0.5 | 165 | 0.09 | 0.5 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 060204E-UR:T5315 | ● | 0.4 | 245 | 0.15 | 1.0 | - | - | - | 230 | 0.15 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 060204E-UR:T7325 | ● | 0.4 | 170 | 0.15 | 1.0 | 130 | 0.15 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 060204E-UR:T7335 | ● | 0.4 | 170 | 0.15 | 1.0 | 130 | 0.15 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 060204E-UR:T8315 | ● | 0.4 | 160 | 0.15 | 1.0 | 95 | 0.14 | 1.0 | 150 | 0.15 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 060204E-UR:T8415 | ● | 0.4 | 190 | 0.15 | 1.0 | 100 | 0.14 | 1.0 | 170 | 0.15 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 060204E-UR:T8430 | ● | 0.4 | 175 | 0.15 | 1.0 | 95 | 0.14 | 1.0 | 140 | 0.15 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 060204E-UR:T9325 | ● | 0.4 | 215 | 0.15 | 1.0 | 125 | 0.15 | 1.0 | 200 | 0.15 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 060204E-UR:T9415 | ● | 0.4 | 270 | 0.15 | 1.0 | - | - | - | 255 | 0.15 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 060204E-UR:TT310 | ● | 0.4 | 255 | 0.15 | 0.5 | 150 | 0.14 | 0.5 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 060208E-UR:T5315 | ● | 0.8 | 270 | 0.20 | 1.0 | - | - | - | 255 | 0.20 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 060208E-UR:T8430 | ● | 0.8 | 185 | 0.20 | 1.0 | 100 | 0.18 | 1.0 | 150 | 0.20 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 060208E-UR:T9325 | ● | 0.8 | 230 | 0.20 | 1.0 | 135 | 0.18 | 1.0 | 215 | 0.20 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 060208E-UR:T9415 | ● | 0.8 | 290 | 0.20 | 1.0 | - | - | - | 275 | 0.20 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 09T302E-UR:T6310 | ● | 0.2 | 160 | 0.10 | 1.0 | 115 | 0.09 | 1.0 | 125 | 0.10 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 09T302E-UR:T8415 | ● | 0.2 | 200 | 0.10 | 1.0 | 105 | 0.09 | 1.0 | 185 | 0.10 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 09T302E-UR:T8430 | ● | 0.2 | 195 | 0.10 | 1.0 | 105 | 0.09 | 1.0 | 160 | 0.10 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 09T302E-UR:TT310 | ● | 0.2 | 255 | 0.10 | 1.0 | 150 | 0.09 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 09T304E-UR:T5315 | ● | 0.4 | 245 | 0.15 | 1.2 | - | - | - | 230 | 0.15 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 09T304E-UR:T7325 | ● | 0.4 | 170 | 0.15 | 1.2 | 130 | 0.15 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 09T304E-UR:T7335 | ● | 0.4 | 165 | 0.15 | 1.2 | 125 | 0.15 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 09T304E-UR:T8315 | ● | 0.4 | 155 | 0.15 | 1.2 | 90 | 0.14 | 1.2 | 145 | 0.15 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 09T304E-UR:T8415 | ● | 0.4 | 190 | 0.15 | 1.2 | 100 | 0.14 | 1.2 | 170 | 0.15 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 09T304E-UR:T8430 | ● | 0.4 | 175 | 0.15 | 1.2 | 95 | 0.14 | 1.2 | 140 | 0.15 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 09T304E-UR:T9315 | ● | 0.4 | 235 | 0.15 | 1.2 | - | - | - | 220 | 0.15 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 09T304E-UR:T9325 | ● | 0.4 | 215 | 0.15 | 1.2 | 125 | 0.15 | 1.2 | 200 | 0.15 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 09T304E-UR:T9415 | ● | 0.4 | 265 | 0.15 | 1.2 | - | - | - | 250 | 0.15 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 09T304E-UR:TT310 | ● | 0.4 | 235 | 0.15 | 1.2 | 140 | 0.14 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 09T308E-UR:T5315 | ● | 0.8 | 265 | 0.20 | 1.2 | - | - | - | 250 | 0.20 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 09T308E-UR:T7325 | ● | 0.8 | 185 | 0.20 | 1.2 | 140 | 0.18 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 09T308E-UR:T7335 | ● | 0.8 | 175 | 0.20 | 1.2 | 135 | 0.18 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 09T308E-UR:T8315 | ● | 0.8 | 170 | 0.20 | 1.2 | 100 | 0.18 | 1.2 | 160 | 0.20 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 09T308E-UR:T8415 | ● | 0.8 | 200 | 0.20 | 1.2 | 105 | 0.18 | 1.2 | 185 | 0.20 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 09T308E-UR:T8430 | ● | 0.8 | 185 | 0.20 | 1.2 | 100 | 0.18 | 1.2 | 150 | 0.20 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 09T308E-UR:T9325 | ● | 0.8 | 225 | 0.20 | 1.2 | 135 | 0.18 | 1.2 | 210 | 0.20 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 09T308E-UR:T9415 | ● | 0.8 | 285 | 0.20 | 1.2 | - | - | - | 270 | 0.20 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 09T308E-UR:TT310 | ● | 0.8 | 255 | 0.20 | 1.2 | 150 | 0.18 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 120404E-UR:T5315 | ● | 0.4 | 235 | 0.15 | 1.7 | - | - | - | 220 | 0.15 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 120404E-UR:T7325 | ● | 0.4 | 160 | 0.15 | 1.7 | 120 | 0.15 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 120404E-UR:T8430 | ● | 0.4 | 170 | 0.15 | 1.7 | 90 | 0.14 | 1.7 | 135 | 0.15 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 120404E-UR:T9325 | ● | 0.4 | 205 | 0.15 | 1.7 | 120 | 0.15 | 1.7 | 190 | 0.15 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 120404E-UR:T9415 | ● | 0.4 | 255 | 0.15 | 1.7 | - | - | - | 240 | 0.15 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 120408E-UR:T5315 | ● | 0.8 | 255 | 0.20 | 1.7 | - | - | - | 240 | 0.20 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 120408E-UR:T7325 | ● | 0.8 | 175 | 0.20 | 1.7 | 135 | 0.18 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 120408E-UR:T8430 | ● | 0.8 | 180 | 0.20 | 1.7 | 95 | 0.18 | 1.7 | 145 | 0.20 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 120408E-UR:T9325 | ● | 0.8 | 215 | 0.20 | 1.7 | 125 | 0.18 | 1.7 | 200 | 0.20 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 120408E-UR:T9415 | ● | 0.8 | 275 | 0.20 | 1.7 | - | - | - | 260 | 0.20 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 120412E-UR:T5315 | ● | 1.2 | 240 | 0.27 | 1.7 | - | - | - | 225 | 0.27 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 120412E-UR:T8430 | ● | 1.2 | 165 | 0.27 | 1.7 | 90 | 0.24 | 1.7 | 135 | 0.27 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 120412E-UR:T9325 | ● | 1.2 | 205 | 0.27 | 1.7 | 120 | 0.24 | 1.7 | 190 | 0.27 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 120412E-UR:T9415 | ● | 1.2 | 265 | 0.27 | 1.7 | - | - | - | 250 | 0.27 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | - |

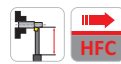
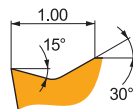
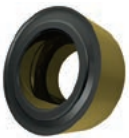
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



UR es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de fundición. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para aceros inoxidables.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|---|-----|------|-----|---|-----|------|-----|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|
| DCMT 070202E-UR:T7325 | ● 0.2 | ✓ | 150 | 0.10 | 0.8 | ✓ | 115 | 0.09 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| DCMT 070202E-UR:T8315 | ● 0.2 | ✓ | 135 | 0.10 | 0.8 | ✓ | 80 | 0.09 | 0.8 | ■ | 125 | 0.10 | 0.8 | — | — | — | — | — |
| DCMT 070202E-UR:T8415 | ● 0.2 | ■ | 165 | 0.10 | 0.8 | ✓ | 85 | 0.09 | 0.8 | ■ | 150 | 0.10 | 0.8 | — | — | — | — | — |
| DCMT 070202E-UR:T8430 | ● 0.2 | ■ | 155 | 0.10 | 0.8 | ✓ | 85 | 0.09 | 0.8 | ■ | 130 | 0.10 | 0.8 | — | — | — | — | — |
| DCMT 070202E-UR:T9325 | ● 0.2 | ■ | 200 | 0.10 | 0.8 | ✓ | 120 | 0.09 | 0.8 | ■ | 190 | 0.10 | 0.8 | — | — | — | — | — |
| DCMT 070202E-UR:T9415 | ● 0.2 | ■ | 235 | 0.10 | 0.8 | — | — | — | — | ■ | 220 | 0.10 | 0.8 | — | — | — | — | — |
| DCMT 070204E-UR:T7325 | ● 0.4 | ✓ | 135 | 0.17 | 0.8 | ✓ | 105 | 0.15 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| DCMT 070204E-UR:T8315 | ● 0.4 | ✓ | 135 | 0.12 | 0.8 | ✓ | 80 | 0.11 | 0.8 | ■ | 125 | 0.12 | 0.8 | — | — | — | — | — |
| DCMT 070204E-UR:T8415 | ● 0.4 | ■ | 165 | 0.12 | 0.8 | ✓ | 85 | 0.11 | 0.8 | ■ | 150 | 0.12 | 0.8 | — | — | — | — | — |
| DCMT 070204E-UR:T8430 | ● 0.4 | ■ | 155 | 0.12 | 0.8 | ✓ | 85 | 0.11 | 0.8 | ■ | 130 | 0.12 | 0.8 | — | — | — | — | — |
| DCMT 070204E-UR:T9325 | ● 0.4 | ■ | 165 | 0.18 | 0.8 | ✓ | 95 | 0.16 | 0.8 | ■ | 155 | 0.18 | 0.8 | — | — | — | — | — |
| DCMT 070204E-UR:T9415 | ● 0.4 | ■ | 240 | 0.12 | 0.8 | — | — | — | — | ■ | 225 | 0.12 | 0.8 | — | — | — | — | — |
| DCMT 11T302E-UR:T7325 | ● 0.2 | ✓ | 150 | 0.10 | 0.8 | ✓ | 115 | 0.09 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| DCMT 11T302E-UR:T8430 | ● 0.2 | ■ | 155 | 0.10 | 0.8 | ✓ | 85 | 0.09 | 0.8 | ■ | 130 | 0.10 | 0.8 | — | — | — | — | — |
| DCMT 11T302E-UR:T9325 | ● 0.2 | ■ | 200 | 0.10 | 0.8 | ✓ | 120 | 0.09 | 0.8 | ■ | 190 | 0.10 | 0.8 | — | — | — | — | — |
| DCMT 11T302E-UR:T9415 | ● 0.2 | ■ | 235 | 0.10 | 0.8 | — | — | — | — | ■ | 220 | 0.10 | 0.8 | — | — | — | — | — |
| DCMT 11T302E-UR:TT310 | ● 0.2 | ■ | 210 | 0.10 | 0.8 | ✓ | 125 | 0.09 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| DCMT 11T304E-UR:T5315 | ● 0.4 | ✓ | 220 | 0.12 | 0.8 | — | — | — | — | ■ | 205 | 0.12 | 0.8 | — | — | — | — | — |
| DCMT 11T304E-UR:T7325 | ● 0.4 | ✓ | 135 | 0.17 | 0.8 | ✓ | 105 | 0.15 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| DCMT 11T304E-UR:T7335 | ● 0.4 | ✓ | 130 | 0.17 | 0.8 | ✓ | 100 | 0.15 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| DCMT 11T304E-UR:T8315 | ● 0.4 | ✓ | 135 | 0.12 | 0.8 | ✓ | 80 | 0.11 | 0.8 | ■ | 125 | 0.12 | 0.8 | — | — | — | — | — |
| DCMT 11T304E-UR:T8415 | ● 0.4 | ■ | 165 | 0.12 | 0.8 | ✓ | 85 | 0.11 | 0.8 | ■ | 150 | 0.12 | 0.8 | — | — | — | — | — |
| DCMT 11T304E-UR:T8430 | ● 0.4 | ■ | 155 | 0.12 | 0.8 | ✓ | 85 | 0.11 | 0.8 | ■ | 130 | 0.12 | 0.8 | — | — | — | — | — |
| DCMT 11T304E-UR:T9325 | ● 0.4 | ■ | 165 | 0.18 | 0.8 | ✓ | 95 | 0.16 | 0.8 | ■ | 155 | 0.18 | 0.8 | — | — | — | — | — |
| DCMT 11T304E-UR:T9415 | ● 0.4 | ■ | 240 | 0.12 | 0.8 | — | — | — | — | ■ | 225 | 0.12 | 0.8 | — | — | — | — | — |
| DCMT 11T304E-UR:TT310 | ● 0.4 | ■ | 210 | 0.12 | 0.8 | ✓ | 125 | 0.11 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| DCMT 11T308E-UR:T5315 | ● 0.8 | ✓ | 230 | 0.17 | 0.8 | — | — | — | — | ■ | 215 | 0.17 | 0.8 | — | — | — | — | — |
| DCMT 11T308E-UR:T7325 | ● 0.8 | ✓ | 160 | 0.17 | 0.8 | ✓ | 120 | 0.15 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| DCMT 11T308E-UR:T7335 | ● 0.8 | ✓ | 155 | 0.17 | 0.8 | ✓ | 120 | 0.15 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| DCMT 11T308E-UR:T8315 | ● 0.8 | ✓ | 145 | 0.17 | 0.8 | ✓ | 85 | 0.15 | 0.8 | ■ | 135 | 0.17 | 0.8 | — | — | — | — | — |
| DCMT 11T308E-UR:T8415 | ● 0.8 | ■ | 180 | 0.17 | 0.8 | ✓ | 90 | 0.15 | 0.8 | ■ | 160 | 0.17 | 0.8 | — | — | — | — | — |
| DCMT 11T308E-UR:T8430 | ● 0.8 | ■ | 165 | 0.17 | 0.8 | ✓ | 90 | 0.15 | 0.8 | ■ | 135 | 0.17 | 0.8 | — | — | — | — | — |
| DCMT 11T308E-UR:T9325 | ● 0.8 | ■ | 200 | 0.17 | 0.8 | ✓ | 120 | 0.15 | 0.8 | ■ | 190 | 0.17 | 0.8 | — | — | — | — | — |
| DCMT 11T308E-UR:T9415 | ● 0.8 | ■ | 250 | 0.17 | 0.8 | — | — | — | — | ■ | 235 | 0.17 | 0.8 | — | — | — | — | — |
| DCMT 11T308E-UR:TT310 | ● 0.8 | ■ | 225 | 0.17 | 0.8 | ✓ | 135 | 0.15 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| DCMT 11T312E-UR:T9325 | ● 1.2 | ■ | 180 | 0.22 | 1.2 | ✓ | 105 | 0.20 | 1.2 | ■ | 170 | 0.22 | 1.2 | — | — | — | — | — |
| DCMT 11T312E-UR:T9415 | ● 1.2 | ■ | 230 | 0.22 | 1.2 | — | — | — | — | ■ | 215 | 0.22 | 1.2 | — | — | — | — | — |

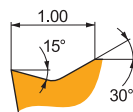
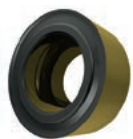


UR es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de fundición. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para aceros inoxidables.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-----|---|-----|------|-----|---|-----|------|-----|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|
| RCMT 0602MOE-UR:T6310 | ● — | ■ | 170 | 0.40 | 1.2 | ✓ | 120 | 0.36 | 1.2 | ■ | 135 | 0.40 | 1.2 | — | — | — | — | — |
| RCMT 0602MOE-UR:T8415 | ● — | ■ | 220 | 0.40 | 1.2 | ✓ | 115 | 0.36 | 1.2 | ■ | 200 | 0.40 | 1.2 | — | — | — | — | — |
| RCMT 0602MOE-UR:T8430 | ● — | ■ | 180 | 0.40 | 1.2 | ✓ | 95 | 0.36 | 1.2 | ■ | 145 | 0.40 | 1.2 | — | — | — | — | — |
| RCMT 0602MOE-UR:T9325 | ● — | ■ | 215 | 0.40 | 1.2 | ✓ | 125 | 0.36 | 1.2 | ■ | 200 | 0.40 | 1.2 | — | — | — | — | — |
| RCMT 0602MOE-UR:T9415 | ● — | ■ | 285 | 0.40 | 1.2 | — | — | — | — | ■ | 270 | 0.40 | 1.2 | — | — | — | — | — |
| RCMT 0803MOE-UR:T6310 | ● — | ■ | 160 | 0.45 | 1.6 | ✓ | 115 | 0.41 | 1.6 | ■ | 125 | 0.45 | 1.6 | — | — | — | — | — |
| RCMT 0803MOE-UR:T7325 | ● — | ✓ | 180 | 0.45 | 1.6 | ✓ | 140 | 0.41 | 1.6 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| RCMT 0803MOE-UR:T8415 | ● — | ■ | 200 | 0.45 | 1.6 | ✓ | 105 | 0.41 | 1.6 | ■ | 185 | 0.45 | 1.6 | — | — | — | — | — |
| RCMT 0803MOE-UR:T8430 | ● — | ■ | 170 | 0.45 | 1.6 | ✓ | 90 | 0.41 | 1.6 | ■ | 135 | 0.45 | 1.6 | — | — | — | — | — |
| RCMT 0803MOE-UR:T9325 | ● — | ■ | 200 | 0.45 | 1.6 | ✓ | 120 | 0.41 | 1.6 | ■ | 190 | 0.45 | 1.6 | — | — | — | — | — |
| RCMT 0803MOE-UR:T9415 | ● — | ■ | 265 | 0.45 | 1.6 | — | — | — | — | ■ | 250 | 0.45 | 1.6 | — | — | — | — | — |

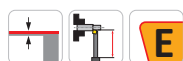
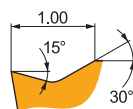
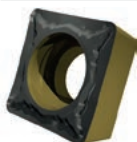
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



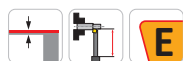
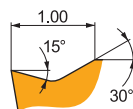
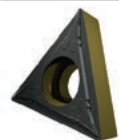
UR es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de fundición. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para aceros inoxidables.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|---|---|---|-----|------|-----|---|-----|------|-----|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|
| RCMT 10T3M0E-UR:T6310 | ● | — | ■ | 160 | 0.50 | 1.4 | ■ | 115 | 0.45 | 1.4 | ■ | 125 | 0.50 | 1.4 | — | — | — | — | — | — |
| RCMT 10T3M0E-UR:T7325 | ● | — | ■ | 175 | 0.50 | 1.4 | ■ | 135 | 0.45 | 1.4 | ■ | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| RCMT 10T3M0E-UR:T8415 | ● | — | ■ | 200 | 0.50 | 1.4 | ■ | 105 | 0.45 | 1.4 | ■ | 185 | 0.50 | 1.4 | — | — | — | — | — | — |
| RCMT 10T3M0E-UR:T8430 | ● | — | ■ | 165 | 0.50 | 1.4 | ■ | 90 | 0.45 | 1.4 | ■ | 135 | 0.50 | 1.4 | — | — | — | — | — | — |
| RCMT 10T3M0E-UR:T9325 | ● | — | ■ | 190 | 0.50 | 1.4 | ■ | 110 | 0.45 | 1.4 | ■ | 180 | 0.50 | 1.4 | — | — | — | — | — | — |
| RCMT 10T3M0E-UR:T9415 | ● | — | ■ | 260 | 0.50 | 1.4 | ■ | — | — | — | ■ | 245 | 0.50 | 1.4 | — | — | — | — | — | — |
| RCMT 1204M0E-UR:T6310 | ● | — | ■ | 150 | 0.55 | 1.8 | ■ | 105 | 0.50 | 1.8 | ■ | 120 | 0.55 | 1.8 | — | — | — | — | — | — |
| RCMT 1204M0E-UR:T8415 | ● | — | ■ | 190 | 0.55 | 1.8 | ■ | 100 | 0.49 | 1.8 | ■ | 170 | 0.55 | 1.8 | — | — | — | — | — | — |
| RCMT 1204M0E-UR:T8430 | ● | — | ■ | 145 | 0.55 | 1.8 | ■ | 80 | 0.50 | 1.8 | ■ | 120 | 0.55 | 1.8 | — | — | — | — | — | — |
| RCMT 1204M0E-UR:T9315 | ● | — | ■ | 200 | 0.55 | 1.8 | ■ | — | — | — | ■ | 190 | 0.55 | 1.8 | — | — | — | — | — | — |
| RCMT 1204M0E-UR:T9325 | ● | — | ■ | 180 | 0.55 | 1.8 | ■ | 105 | 0.50 | 1.8 | ■ | 170 | 0.55 | 1.8 | — | — | — | — | — | — |
| RCMT 1204M0E-UR:T9415 | ● | — | ■ | 245 | 0.55 | 1.8 | ■ | — | — | — | ■ | 230 | 0.55 | 1.8 | — | — | — | — | — | — |



UR es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de fundición. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para aceros inoxidables.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|---|-----|---|-----|------|-----|---|-----|------|-----|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|
| SCMT 09T304E-UR:T8430 | ● | 0.4 | ■ | 180 | 0.15 | 1.2 | ■ | 95 | 0.14 | 1.2 | ■ | 145 | 0.15 | 1.2 | — | — | — | — | — | — |
| SCMT 09T304E-UR:T9325 | ● | 0.4 | ■ | 225 | 0.15 | 1.2 | ■ | 135 | 0.15 | 1.2 | ■ | 210 | 0.15 | 1.2 | — | — | — | — | — | — |
| SCMT 09T304E-UR:T9415 | ● | 0.4 | ■ | 280 | 0.15 | 1.2 | ■ | — | — | — | ■ | 265 | 0.15 | 1.2 | — | — | — | — | — | — |
| SCMT 09T308E-UR:T5315 | ● | 0.8 | ■ | 280 | 0.20 | 1.2 | ■ | — | — | — | ■ | 265 | 0.20 | 1.2 | — | — | — | — | — | — |
| SCMT 09T308E-UR:T8430 | ● | 0.8 | ■ | 190 | 0.20 | 1.2 | ■ | 105 | 0.18 | 1.2 | ■ | 155 | 0.20 | 1.2 | — | — | — | — | — | — |
| SCMT 09T308E-UR:T9325 | ● | 0.8 | ■ | 235 | 0.20 | 1.2 | ■ | 140 | 0.18 | 1.2 | ■ | 220 | 0.20 | 1.2 | — | — | — | — | — | — |
| SCMT 09T308E-UR:T9415 | ● | 0.8 | ■ | 300 | 0.20 | 1.2 | ■ | — | — | — | ■ | 285 | 0.20 | 1.2 | — | — | — | — | — | — |
| SCMT 09T308E-UR:TT310 | ● | 0.8 | ■ | 270 | 0.20 | 1.2 | ■ | 160 | 0.18 | 1.2 | ■ | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| SCMT 120408E-UR:T5315 | ● | 0.8 | ■ | 270 | 0.20 | 1.6 | ■ | — | — | — | ■ | 255 | 0.20 | 1.6 | — | — | — | — | — | — |
| SCMT 120408E-UR:T8430 | ● | 0.8 | ■ | 185 | 0.20 | 1.6 | ■ | 100 | 0.18 | 1.6 | ■ | 150 | 0.20 | 1.6 | — | — | — | — | — | — |
| SCMT 120408E-UR:T9325 | ● | 0.8 | ■ | 230 | 0.20 | 1.6 | ■ | 135 | 0.18 | 1.6 | ■ | 215 | 0.20 | 1.6 | — | — | — | — | — | — |
| SCMT 120412E-UR:T8430 | ● | 1.2 | ■ | 175 | 0.27 | 1.6 | ■ | 95 | 0.24 | 1.6 | ■ | 140 | 0.27 | 1.6 | — | — | — | — | — | — |

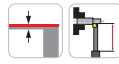
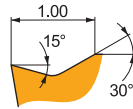


UR es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de fundición. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para aceros inoxidables.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|---|-----|---|-----|------|-----|---|-----|------|-----|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|
| TCMT 110204E-UR:T7325 | ● | 0.4 | ■ | 135 | 0.19 | 0.8 | ■ | 105 | 0.17 | 0.8 | ■ | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| TCMT 110204E-UR:T8430 | ● | 0.4 | ■ | 170 | 0.12 | 0.8 | ■ | 90 | 0.11 | 0.8 | ■ | 135 | 0.12 | 0.8 | — | — | — | — | — | — |
| TCMT 110204E-UR:T9325 | ● | 0.4 | ■ | 175 | 0.18 | 0.8 | ■ | 105 | 0.16 | 0.8 | ■ | 165 | 0.18 | 0.8 | — | — | — | — | — | — |
| TCMT 110204E-UR:T9415 | ● | 0.4 | ■ | 255 | 0.12 | 0.8 | ■ | — | — | — | ■ | 240 | 0.12 | 0.8 | — | — | — | — | — | — |
| TCMT 16T304E-UR:T8430 | ● | 0.4 | ■ | 170 | 0.12 | 0.8 | ■ | 90 | 0.11 | 0.8 | ■ | 135 | 0.12 | 0.8 | — | — | — | — | — | — |
| TCMT 16T304E-UR:T9325 | ● | 0.4 | ■ | 175 | 0.18 | 0.8 | ■ | 105 | 0.16 | 0.8 | ■ | 165 | 0.18 | 0.8 | — | — | — | — | — | — |
| TCMT 16T304E-UR:T9415 | ● | 0.4 | ■ | 255 | 0.12 | 0.8 | ■ | — | — | — | ■ | 240 | 0.12 | 0.8 | — | — | — | — | — | — |
| TCMT 16T304E-UR:TT310 | ● | 0.4 | ■ | 225 | 0.12 | 0.8 | ■ | 135 | 0.11 | 0.8 | ■ | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| TCMT 16T308E-UR:T5315 | ● | 0.8 | ■ | 245 | 0.17 | 0.8 | ■ | — | — | — | ■ | 230 | 0.17 | 0.8 | — | — | — | — | — | — |
| TCMT 16T308E-UR:T7325 | ● | 0.8 | ■ | 170 | 0.17 | 0.8 | ■ | 130 | 0.15 | 0.8 | ■ | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| TCMT 16T308E-UR:T8430 | ● | 0.8 | ■ | 175 | 0.17 | 0.8 | ■ | 95 | 0.15 | 0.8 | ■ | 140 | 0.17 | 0.8 | — | — | — | — | — | — |
| TCMT 16T308E-UR:T9325 | ● | 0.8 | ■ | 215 | 0.17 | 0.8 | ■ | 125 | 0.15 | 0.8 | ■ | 200 | 0.17 | 0.8 | — | — | — | — | — | — |
| TCMT 16T308E-UR:T9415 | ● | 0.8 | ■ | 265 | 0.17 | 0.8 | ■ | — | — | — | ■ | 250 | 0.17 | 0.8 | — | — | — | — | — | — |

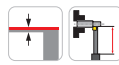
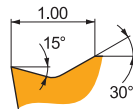
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



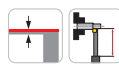
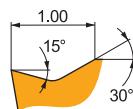
UR es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de fundición. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para aceros inoxidables.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|-------|------|-----|-------|------|-----|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|
| VBMT 110202E-UR:TT310 | ● 0.2 | ■ 195 | 0.10 | 0.8 | ■ 115 | 0.09 | 0.8 | ■ - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| VBMT 110204E-UR:T8430 | ● 0.4 | ■ 145 | 0.12 | 0.8 | ■ 80 | 0.11 | 0.8 | ■ 120 | 0.12 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| VBMT 110204E-UR:T9325 | ● 0.4 | ■ 150 | 0.19 | 0.8 | ■ 90 | 0.17 | 0.8 | ■ 140 | 0.19 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| VBMT 160402E-UR:T8430 | ● 0.2 | ■ 140 | 0.10 | 1.2 | ■ 75 | 0.09 | 1.2 | ■ 115 | 0.10 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| VBMT 160404E-UR:T5315 | ● 0.4 | ■ 195 | 0.12 | 1.2 | - | - | - | ■ 185 | 0.12 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| VBMT 160404E-UR:T7325 | ● 0.4 | ■ 115 | 0.19 | 1.2 | ■ 85 | 0.17 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| VBMT 160404E-UR:T8430 | ● 0.4 | ■ 140 | 0.12 | 1.2 | ■ 75 | 0.11 | 1.2 | ■ 115 | 0.12 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| VBMT 160404E-UR:T9325 | ● 0.4 | ■ 145 | 0.18 | 1.2 | ■ 85 | 0.16 | 1.2 | ■ 135 | 0.18 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| VBMT 160404E-UR:T9415 | ● 0.4 | ■ 210 | 0.12 | 1.2 | - | - | - | ■ 195 | 0.12 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| VBMT 160404E-UR:TT310 | ● 0.4 | ■ 185 | 0.12 | 1.2 | ■ 110 | 0.11 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| VBMT 160408E-UR:T5315 | ● 0.8 | ■ 205 | 0.17 | 1.2 | - | - | - | ■ 190 | 0.17 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| VBMT 160408E-UR:T7325 | ● 0.8 | ■ 140 | 0.17 | 1.2 | ■ 105 | 0.15 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| VBMT 160408E-UR:T8430 | ● 0.8 | ■ 145 | 0.17 | 1.2 | ■ 80 | 0.15 | 1.2 | ■ 120 | 0.17 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| VBMT 160408E-UR:T9310 | ● 0.8 | ■ 220 | 0.17 | 1.2 | - | - | - | ■ 205 | 0.17 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| VBMT 160408E-UR:T9325 | ● 0.8 | ■ 180 | 0.17 | 1.2 | ■ 105 | 0.15 | 1.2 | ■ 170 | 0.17 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| VBMT 160408E-UR:T9415 | ● 0.8 | ■ 225 | 0.17 | 1.2 | - | - | - | ■ 210 | 0.17 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| VBMT 160408E-UR:TT310 | ● 0.8 | ■ 200 | 0.17 | 1.2 | ■ 120 | 0.15 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| VBMT 160412E-UR:T8430 | ● 1.2 | ■ 135 | 0.22 | 1.2 | ■ 75 | 0.20 | 1.2 | ■ 110 | 0.22 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| VBMT 160412E-UR:T9325 | ● 1.2 | ■ 170 | 0.22 | 1.2 | ■ 100 | 0.20 | 1.2 | ■ 160 | 0.22 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| VBMT 160412E-UR:T9415 | ● 1.2 | ■ 210 | 0.22 | 1.2 | - | - | - | ■ 195 | 0.22 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - | - |



UR es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de fundición. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para aceros inoxidables.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|-------|------|-----|-------|------|-----|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|
| VCMT 110304E-UR:T7325 | ● 0.4 | ■ 110 | 0.19 | 0.8 | ■ 85 | 0.17 | 0.8 | ■ - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| VCMT 110304E-UR:T8430 | ● 0.4 | ■ 135 | 0.12 | 0.8 | ■ 75 | 0.11 | 0.8 | ■ 110 | 0.12 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| VCMT 110304E-UR:T9325 | ● 0.4 | ■ 140 | 0.19 | 0.8 | ■ 80 | 0.17 | 0.8 | ■ 130 | 0.19 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| VCMT 110304E-UR:T9415 | ● 0.4 | ■ 210 | 0.12 | 0.8 | - | - | - | ■ 195 | 0.12 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| VCMT 110308E-UR:T7325 | ● 0.8 | ■ 140 | 0.17 | 0.8 | ■ 105 | 0.15 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| VCMT 110308E-UR:T8430 | ● 0.8 | ■ 140 | 0.17 | 0.8 | ■ 75 | 0.15 | 0.8 | ■ 115 | 0.17 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| VCMT 110308E-UR:T9325 | ● 0.8 | ■ 175 | 0.17 | 0.8 | ■ 105 | 0.15 | 0.8 | ■ 165 | 0.17 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| VCMT 110308E-UR:T9415 | ● 0.8 | ■ 220 | 0.17 | 0.8 | - | - | - | ■ 205 | 0.17 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| VCMT 160404E-UR:T7325 | ● 0.4 | ■ 110 | 0.19 | 1.2 | ■ 85 | 0.17 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| VCMT 160404E-UR:T8430 | ● 0.4 | ■ 130 | 0.12 | 1.2 | ■ 70 | 0.11 | 1.2 | ■ 105 | 0.12 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| VCMT 160404E-UR:T9325 | ● 0.4 | ■ 135 | 0.19 | 1.2 | ■ 80 | 0.17 | 1.2 | ■ 125 | 0.19 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| VCMT 160404E-UR:T9415 | ● 0.4 | ■ 200 | 0.12 | 1.2 | - | - | - | ■ 190 | 0.12 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| VCMT 160408E-UR:T7325 | ● 0.8 | ■ 135 | 0.17 | 1.2 | ■ 105 | 0.15 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| VCMT 160408E-UR:T8430 | ● 0.8 | ■ 135 | 0.17 | 1.2 | ■ 75 | 0.15 | 1.2 | ■ 110 | 0.17 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| VCMT 160408E-UR:T9325 | ● 0.8 | ■ 170 | 0.17 | 1.2 | ■ 100 | 0.15 | 1.2 | ■ 160 | 0.17 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| VCMT 160408E-UR:T9415 | ● 0.8 | ■ 210 | 0.17 | 1.2 | - | - | - | ■ 195 | 0.17 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - | - |



UR es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de fundición. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para aceros inoxidables.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|-------|------|-----|-------|------|-----|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|
| WCMT 06T308E-UR:T7325 | ● 0.8 | ■ 185 | 0.20 | 1.2 | ■ 140 | 0.18 | 1.2 | ■ - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| WCMT 06T308E-UR:T9325 | ● 0.8 | ■ 225 | 0.20 | 1.2 | ■ 135 | 0.18 | 1.2 | ■ 210 | 0.20 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - | - |

W
-FM

W-FM El rompevirutas W-FM tiene un filo rascador y está diseñado para el acabado de aceros, aceros inoxidables y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T positiva y estrecha.

PRAMET

W
-UR

W-UR El rompevirutas W-UR tiene un filo rascador y está diseñado para el acabado de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es condicionalmente adecuado para aceros inoxidables.

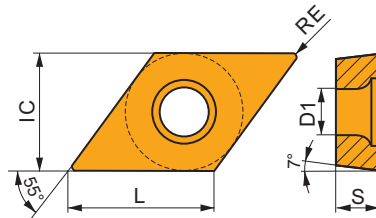
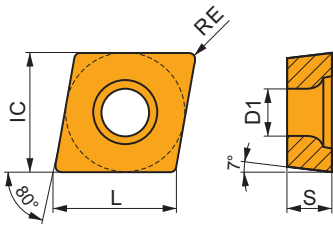
PRAMET

CCMT

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 0602 | 6.350 | 2.80 | 6.40 | 2.38 |
| 09T3 | 9.525 | 4.40 | 9.70 | 3.97 |

DCMX

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 11T3 | 9.525 | 4.40 | 11.60 | 3.97 |



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

| Product | 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) |
| | 0.4 | 165 | 0.30 | 0.8 | 90 | 0.27 | 0.8 | 135 | 0.30 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| | 0.4 | 255 | 0.15 | 0.5 | 150 | 0.14 | 0.5 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| | 0.4 | 130 | 0.30 | 0.8 | 100 | 0.27 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| | 0.4 | 130 | 0.30 | 0.8 | 70 | 0.27 | 0.8 | 105 | 0.30 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| | 0.4 | 155 | 0.30 | 0.8 | 90 | 0.27 | 0.8 | 145 | 0.30 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| | 0.4 | 200 | 0.30 | 0.8 | - | - | - | 190 | 0.30 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| | 0.8 | 130 | 0.40 | 1.0 | 70 | 0.36 | 1.0 | 105 | 0.40 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| | 0.8 | 160 | 0.40 | 1.0 | 95 | 0.36 | 1.0 | 150 | 0.40 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |

W-FM El rompevirutas W-FM tiene un filo rascador y está diseñado para el acabado de aceros, aceros inoxidables y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T positiva y estrecha.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------------|-------|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| CCMT 060204W-FM:T8430 | ● 0.4 | 165 | 0.30 | 0.8 | 90 | 0.27 | 0.8 | 135 | 0.30 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 060204W-FM:T9325 | ● 0.4 | 190 | 0.30 | 0.8 | 110 | 0.27 | 0.8 | 180 | 0.30 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 060204W-FM:T9415 | ● 0.4 | 250 | 0.30 | 0.8 | - | - | - | 235 | 0.30 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 09T304W-FM:T8430 | ● 0.4 | 165 | 0.30 | 0.8 | 90 | 0.27 | 0.8 | 135 | 0.30 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 09T304W-FM:T9325 | ● 0.4 | 190 | 0.30 | 0.8 | 110 | 0.27 | 0.8 | 180 | 0.30 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 09T304W-FM:T9415 | ● 0.4 | 305 | 0.15 | 1.2 | - | - | - | 285 | 0.15 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 09T308W-FM:T8430 | ● 0.8 | 170 | 0.40 | 1.0 | 90 | 0.36 | 1.0 | 135 | 0.40 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 09T308W-FM:T9325 | ● 0.8 | 200 | 0.40 | 1.0 | 120 | 0.36 | 1.0 | 190 | 0.40 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |

W-UR El rompevirutas W-UR tiene un filo rascador y está diseñado para el acabado de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es condicionalmente adecuado para aceros inoxidables.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------------|-------|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| CCMT 060204W-UR-TT310 | ● 0.4 | 255 | 0.15 | 0.5 | 150 | 0.14 | 0.5 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
|------------------------------|-------|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|

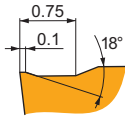
W-FM El rompevirutas W-FM tiene un filo rascador y está diseñado para el acabado de aceros, aceros inoxidables y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T positiva y estrecha.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------------|-------|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DCMX 11T304W-FM:T7325 | ● 0.4 | 130 | 0.30 | 0.8 | 100 | 0.27 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| DCMX 11T304W-FM:T8430 | ● 0.4 | 130 | 0.30 | 0.8 | 70 | 0.27 | 0.8 | 105 | 0.30 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| DCMX 11T304W-FM:T9325 | ● 0.4 | 155 | 0.30 | 0.8 | 90 | 0.27 | 0.8 | 145 | 0.30 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| DCMX 11T304W-FM:T9415 | ● 0.4 | 200 | 0.30 | 0.8 | - | - | - | 190 | 0.30 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| DCMX 11T308W-FM:T8430 | ● 0.8 | 130 | 0.40 | 1.0 | 70 | 0.36 | 1.0 | 105 | 0.40 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| DCMX 11T308W-FM:T9325 | ● 0.8 | 160 | 0.40 | 1.0 | 95 | 0.36 | 1.0 | 150 | 0.40 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |

MEDIUM – NAVEGADOR

| <h3>FM2</h3> |  |  | <p>FM2 El rompevirutas FM2 es robusto y la primera elección para el mecanizado medio de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y moderada. También es adecuado para fundiciones y, condicionalmente, para aceros inoxidables.</p> | | | | | | |
|---------------|--|--|---|-------|-----|------|-----|---|---|
| <h3>SI</h3> |  |  | <p>SI es un rompevirutas afilado y la primera elección para el mecanizado medio de aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros, superaleaciones y, condicionalmente, para fundiciones.</p> | | | | | | |
| <h3>RF</h3> |  <table border="1" data-bbox="235 786 355 846"> <thead> <tr> <th>I.C.</th> <th>R</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>9,525</td> <td>1,5</td> </tr> <tr> <td>12,7</td> <td>2,5</td> </tr> </tbody> </table> | I.C. | R | 9,525 | 1,5 | 12,7 | 2,5 |  | <p>RF El rompevirutas RF es robusto y la primera elección para el mecanizado medio de fundiciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una faceta T estable y moderada. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para aceros inoxidables y materiales duros.</p> |
| I.C. | R | | | | | | | | |
| 9,525 | 1,5 | | | | | | | | |
| 12,7 | 2,5 | | | | | | | | |
| <h3>.CMW</h3> |  |  | <p>.CMW es una plaquita plana diseñada para el mecanizado medio de fundición. Presenta un ángulo de desprendimiento neutro sin faceta T. También es condicionalmente adecuada para materiales duros.</p> | | | | | | |

FM2

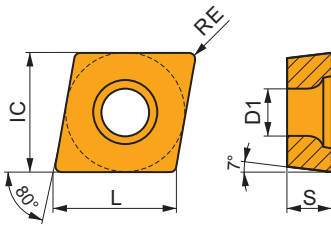


FM2 El rompevirutas FM2 es robusto y la primera elección para el mecanizado medio de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y moderada. También es adecuado para fundiciones y, condicionalmente, para aceros inoxidables.



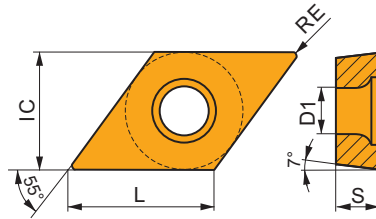
CCMT

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 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 |



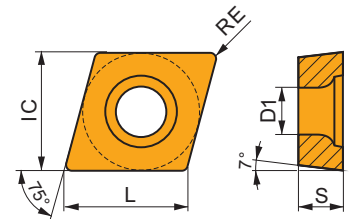
DCMT

| | 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 |



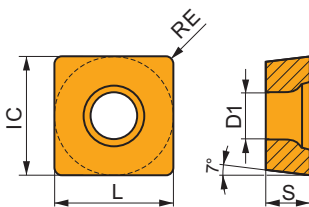
ECMT

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



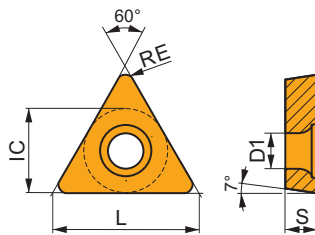
SCMT

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 09T3 | 9.525 | 4.40 | 9.53 | 3.97 |



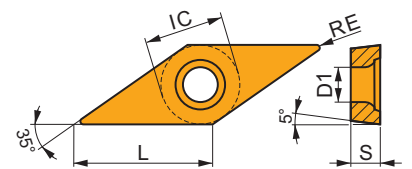
TCMT

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 1102 | 6.350 | 2.80 | 11.00 | 2.38 |
| 16T3 | 9.525 | 4.40 | 16.50 | 3.97 |



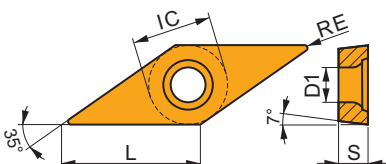
VBMT

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 1604 | 9.525 | 4.40 | 16.60 | 4.76 |



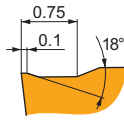
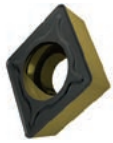
VCGT

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



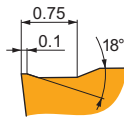
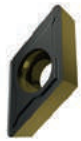
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



FM2 El rompevirutas FM2 es robusto y la primera elección para el mecanizado medio de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y moderada. También es adecuado para fundiciones y, condicionalmente, para aceros inoxidables.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|---|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|
| CCMT 080304E-FM2:T8430 | ● | 0.4 | 205 | 0.12 | 1.0 | 110 | 0.11 | 1.0 | 170 | 0.12 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 080304E-FM2:T9325 | ● | 0.4 | 255 | 0.12 | 1.0 | 150 | 0.11 | 1.0 | 240 | 0.12 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 080304E-FM2:T9335 | ● | 0.4 | 215 | 0.12 | 1.0 | 125 | 0.11 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 080304E-FM2:T9415 | ● | 0.4 | 305 | 0.12 | 1.0 | - | - | - | 285 | 0.12 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 080308E-FM2:T8430 | ⊕ | 0.8 | 210 | 0.17 | 1.0 | 115 | 0.15 | 1.0 | 175 | 0.17 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 080308E-FM2:T9325 | ⊕ | 0.8 | 260 | 0.17 | 1.0 | 155 | 0.15 | 1.0 | 245 | 0.17 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 080308E-FM2:T9335 | ⊕ | 0.8 | 225 | 0.17 | 1.0 | 135 | 0.15 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 09T304E-FM2:T6310 | ● | 0.4 | 165 | 0.12 | 1.0 | 115 | 0.11 | 1.0 | 130 | 0.12 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 09T304E-FM2:T8430 | ● | 0.4 | 205 | 0.12 | 1.0 | 110 | 0.11 | 1.0 | 170 | 0.12 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 09T304E-FM2:T9325 | ● | 0.4 | 255 | 0.12 | 1.0 | 150 | 0.11 | 1.0 | 240 | 0.12 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 09T304E-FM2:T9415 | ● | 0.4 | 305 | 0.12 | 1.0 | - | - | - | 285 | 0.12 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 09T308E-FM2:T6310 | ⊕ | 0.8 | 180 | 0.17 | 1.0 | 125 | 0.15 | 1.0 | 145 | 0.17 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 09T308E-FM2:T7325 | ⊕ | 0.8 | 205 | 0.17 | 1.0 | 155 | 0.15 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 09T308E-FM2:T8430 | ⊕ | 0.8 | 210 | 0.17 | 1.0 | 115 | 0.15 | 1.0 | 175 | 0.17 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 09T308E-FM2:T9325 | ⊕ | 0.8 | 260 | 0.17 | 1.0 | 155 | 0.15 | 1.0 | 245 | 0.17 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 09T308E-FM2:T9335 | ⊕ | 0.8 | 225 | 0.17 | 1.0 | 135 | 0.15 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 09T308E-FM2:T9415 | ● | 0.8 | 320 | 0.17 | 1.0 | - | - | - | 300 | 0.17 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 120408E-FM2:T7325 | ⊕ | 0.8 | 190 | 0.20 | 1.5 | 145 | 0.18 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 120408E-FM2:T8430 | ⊕ | 0.8 | 190 | 0.20 | 1.5 | 105 | 0.18 | 1.5 | 155 | 0.20 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 120408E-FM2:T9325 | ⊕ | 0.8 | 235 | 0.20 | 1.5 | 140 | 0.18 | 1.5 | 220 | 0.20 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 120408E-FM2:T9335 | ⊕ | 0.8 | 200 | 0.20 | 1.5 | 120 | 0.18 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |

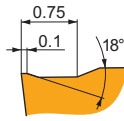
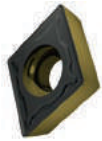


FM2 El rompevirutas FM2 es robusto y la primera elección para el mecanizado medio de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y moderada. También es adecuado para fundiciones y, condicionalmente, para aceros inoxidables.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|---|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|
| DCMT 070204E-FM2:T6310 | ● | 0.4 | 135 | 0.12 | 0.8 | 95 | 0.11 | 0.8 | 105 | 0.12 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | - |
| DCMT 070204E-FM2:T7325 | ● | 0.4 | 160 | 0.12 | 0.8 | 120 | 0.11 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| DCMT 070204E-FM2:T8430 | ● | 0.4 | 170 | 0.12 | 0.8 | 90 | 0.11 | 0.8 | 135 | 0.12 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | - |
| DCMT 070204E-FM2:T9325 | ● | 0.4 | 205 | 0.12 | 0.8 | 120 | 0.11 | 0.8 | 190 | 0.12 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | - |
| DCMT 070204E-FM2:T9415 | ● | 0.4 | 250 | 0.12 | 0.8 | - | - | - | 235 | 0.12 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | - |
| DCMT 11T304E-FM2:T6310 | ● | 0.4 | 135 | 0.12 | 0.8 | 95 | 0.11 | 0.8 | 105 | 0.12 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | - |
| DCMT 11T304E-FM2:T7325 | ● | 0.4 | 160 | 0.12 | 0.8 | 120 | 0.11 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| DCMT 11T304E-FM2:T8430 | ● | 0.4 | 170 | 0.12 | 0.8 | 90 | 0.11 | 0.8 | 135 | 0.12 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | - |
| DCMT 11T304E-FM2:T9325 | ● | 0.4 | 205 | 0.12 | 0.8 | 120 | 0.11 | 0.8 | 190 | 0.12 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | - |
| DCMT 11T304E-FM2:T9335 | ● | 0.4 | 175 | 0.12 | 0.8 | 105 | 0.11 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| DCMT 11T304E-FM2:T9415 | ● | 0.4 | 250 | 0.12 | 0.8 | - | - | - | 235 | 0.12 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | - |
| DCMT 11T308E-FM2:T6310 | ● | 0.8 | 150 | 0.17 | 0.8 | 105 | 0.15 | 0.8 | 120 | 0.17 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | - |
| DCMT 11T308E-FM2:T7325 | ● | 0.8 | 170 | 0.17 | 0.8 | 130 | 0.15 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| DCMT 11T308E-FM2:T8430 | ● | 0.8 | 175 | 0.17 | 0.8 | 95 | 0.15 | 0.8 | 140 | 0.17 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | - |
| DCMT 11T308E-FM2:T9325 | ● | 0.8 | 215 | 0.17 | 0.8 | 125 | 0.15 | 0.8 | 200 | 0.17 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | - |
| DCMT 11T308E-FM2:T9335 | ● | 0.8 | 180 | 0.17 | 0.8 | 105 | 0.15 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| DCMT 11T308E-FM2:T9415 | ● | 0.8 | 265 | 0.17 | 0.8 | - | - | - | 250 | 0.17 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | - |
| DCMT 11T312E-FM2:T8430 | ⊕ | 1.2 | 155 | 0.22 | 1.2 | 85 | 0.20 | 1.2 | 130 | 0.22 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - |
| DCMT 11T312E-FM2:T9325 | ● | 1.2 | 190 | 0.22 | 1.2 | 110 | 0.20 | 1.2 | 180 | 0.22 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - |
| DCMT 150408E-FM2:T9325 | ● | 0.8 | 185 | 0.20 | 1.5 | 110 | 0.18 | 1.5 | 175 | 0.20 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | - |
| DCMT 150408E-FM2:T9335 | ● | 0.8 | 160 | 0.20 | 1.5 | 95 | 0.18 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |

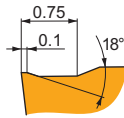
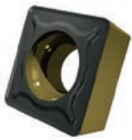
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



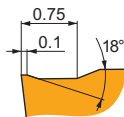
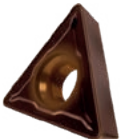
FM2 El rompevirutas FM2 es robusto y la primera elección para el mecanizado medio de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y moderada. También es adecuado para fundiciones y, condicionalmente, para aceros inoxidables.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-------|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ECMT 060204E-FM2:T7325 | ● 0.4 | 180 | 0.12 | 0.8 | 140 | 0.11 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| ECMT 060204E-FM2:T8430 | ● 0.4 | 205 | 0.12 | 0.8 | 110 | 0.11 | 0.8 | 170 | 0.12 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| ECMT 060204E-FM2:T9325 | ● 0.4 | 255 | 0.12 | 0.8 | 150 | 0.11 | 0.8 | 240 | 0.12 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| ECMT 060204E-FM2:T9335 | ● 0.4 | 220 | 0.12 | 0.8 | 130 | 0.11 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| ECMT 060204E-FM2:T9415 | ● 0.4 | 285 | 0.12 | 0.8 | — | — | — | 270 | 0.12 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| ECMT 080304E-FM2:T5315 | ● 0.4 | 280 | 0.12 | 1.0 | — | — | — | 265 | 0.12 | 1.0 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| ECMT 080304E-FM2:T7325 | ● 0.4 | 170 | 0.12 | 1.0 | 130 | 0.11 | 1.0 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| ECMT 080304E-FM2:T8430 | ● 0.4 | 205 | 0.12 | 1.0 | 110 | 0.11 | 1.0 | 170 | 0.12 | 1.0 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| ECMT 080304E-FM2:T9325 | ● 0.4 | 255 | 0.12 | 1.0 | 150 | 0.11 | 1.0 | 240 | 0.12 | 1.0 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| ECMT 080304E-FM2:T9335 | ● 0.4 | 215 | 0.12 | 1.0 | 125 | 0.11 | 1.0 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| ECMT 080304E-FM2:T9415 | ● 0.4 | 275 | 0.12 | 1.0 | — | — | — | 260 | 0.12 | 1.0 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| ECMT 080308E-FM2:T7325 | ● 0.8 | 185 | 0.17 | 1.0 | 140 | 0.15 | 1.0 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| ECMT 080308E-FM2:T8430 | ● 0.8 | 210 | 0.17 | 1.0 | 115 | 0.15 | 1.0 | 175 | 0.17 | 1.0 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| ECMT 080308E-FM2:T9325 | ● 0.8 | 260 | 0.17 | 1.0 | 155 | 0.15 | 1.0 | 245 | 0.17 | 1.0 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| ECMT 080308E-FM2:T9335 | ● 0.8 | 225 | 0.17 | 1.0 | 135 | 0.15 | 1.0 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| ECMT 080308E-FM2:T9415 | ● 0.8 | 290 | 0.17 | 1.0 | — | — | — | 275 | 0.17 | 1.0 | — | — | — | — | — | — | — | — |



FM2 El rompevirutas FM2 es robusto y la primera elección para el mecanizado medio de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y moderada. También es adecuado para fundiciones y, condicionalmente, para aceros inoxidables.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-------|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|
| SCMT 09T304E-FM2:T8430 | ● 0.4 | 220 | 0.12 | 1.0 | 120 | 0.11 | 1.0 | 180 | 0.12 | 1.0 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| SCMT 09T304E-FM2:T9325 | ● 0.4 | 265 | 0.12 | 1.0 | 155 | 0.11 | 1.0 | 250 | 0.12 | 1.0 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| SCMT 09T308E-FM2:T8430 | ● 0.8 | 225 | 0.17 | 1.0 | 120 | 0.15 | 1.0 | 185 | 0.17 | 1.0 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| SCMT 09T308E-FM2:T9325 | ● 0.8 | 270 | 0.17 | 1.0 | 160 | 0.15 | 1.0 | 255 | 0.17 | 1.0 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| SCMT 09T308E-FM2:T9415 | ● 0.8 | 340 | 0.17 | 1.0 | — | — | — | 320 | 0.17 | 1.0 | — | — | — | — | — | — | — | — |

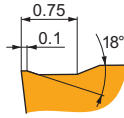


FM2 El rompevirutas FM2 es robusto y la primera elección para el mecanizado medio de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y moderada. También es adecuado para fundiciones y, condicionalmente, para aceros inoxidables.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-------|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TCMT 110204E-FM2:T8430 | ● 0.4 | 180 | 0.12 | 0.8 | 95 | 0.11 | 0.8 | 145 | 0.12 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| TCMT 110204E-FM2:T9325 | ● 0.4 | 220 | 0.12 | 0.8 | 130 | 0.11 | 0.8 | 205 | 0.12 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| TCMT 110208E-FM2:T8430 | ● 0.8 | 185 | 0.17 | 0.8 | 100 | 0.15 | 0.8 | 150 | 0.17 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| TCMT 110208E-FM2:T9325 | ● 0.8 | 225 | 0.17 | 0.8 | 135 | 0.15 | 0.8 | 210 | 0.17 | 0.8 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| TCMT 16T308E-FM2:T7325 | ● 0.8 | 170 | 0.20 | 1.0 | 130 | 0.18 | 1.0 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| TCMT 16T308E-FM2:T8430 | ● 0.8 | 170 | 0.20 | 1.0 | 90 | 0.18 | 1.0 | 135 | 0.20 | 1.0 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| TCMT 16T308E-FM2:T9325 | ● 0.8 | 205 | 0.20 | 1.0 | 120 | 0.18 | 1.0 | 190 | 0.20 | 1.0 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| TCMT 16T308E-FM2:T9335 | ● 0.8 | 175 | 0.20 | 1.0 | 105 | 0.18 | 1.0 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |

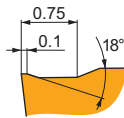
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



FM2 El rompevirutas FM2 es robusto y la primera elección para el mecanizado medio de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y moderada. También es adecuado para fundiciones y, condicionalmente, para aceros inoxidables.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|---|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|
| VBMT 160404E-FM2:T6310 | ● | 0.4 | 120 | 0.12 | 1.2 | 85 | 0.11 | 1.2 | 95 | 0.12 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - |
| VBMT 160404E-FM2:T7325 | ● | 0.4 | 140 | 0.12 | 1.2 | 105 | 0.11 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| VBMT 160404E-FM2:T8430 | ● | 0.4 | 145 | 0.12 | 1.2 | 80 | 0.11 | 1.2 | 120 | 0.12 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - |
| VBMT 160404E-FM2:T9325 | ● | 0.4 | 185 | 0.12 | 1.2 | 110 | 0.11 | 1.2 | 175 | 0.12 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - |
| VBMT 160404E-FM2:T9335 | ● | 0.4 | 155 | 0.12 | 1.2 | 90 | 0.11 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| VBMT 160404E-FM2:T9415 | ● | 0.4 | 220 | 0.12 | 1.2 | - | - | - | 205 | 0.12 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - |
| VBMT 160408E-FM2:T6310 | ● | 0.8 | 125 | 0.20 | 1.2 | 90 | 0.18 | 1.2 | 100 | 0.20 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - |
| VBMT 160408E-FM2:T7325 | ● | 0.8 | 145 | 0.20 | 1.2 | 110 | 0.18 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| VBMT 160408E-FM2:T8430 | ● | 0.8 | 140 | 0.20 | 1.2 | 75 | 0.18 | 1.2 | 115 | 0.20 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - |
| VBMT 160408E-FM2:T9325 | ● | 0.8 | 175 | 0.20 | 1.2 | 105 | 0.18 | 1.2 | 165 | 0.20 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - |
| VBMT 160408E-FM2:T9335 | ● | 0.8 | 150 | 0.20 | 1.2 | 90 | 0.18 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| VBMT 160408E-FM2:T9415 | ● | 0.8 | 220 | 0.20 | 1.2 | - | - | - | 205 | 0.20 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - |
| VBMT 160412E-FM2:T8430 | ● | 1.2 | 145 | 0.22 | 1.2 | 80 | 0.20 | 1.2 | 120 | 0.22 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - |
| VBMT 160412E-FM2:T9315 | ● | 1.2 | 195 | 0.22 | 1.2 | - | - | - | 185 | 0.22 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - |
| VBMT 160412E-FM2:T9325 | ● | 1.2 | 175 | 0.22 | 1.2 | 105 | 0.20 | 1.2 | 165 | 0.22 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - |
| VBMT 160412E-FM2:T9415 | ● | 1.2 | 225 | 0.22 | 1.2 | - | - | - | 210 | 0.22 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - |



FM2 El rompevirutas FM2 es robusto y la primera elección para el mecanizado medio de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y moderada. También es adecuado para fundiciones y, condicionalmente, para aceros inoxidables.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|---|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|
| VCGT 130308E-FM2:T8430 | ● | 0.8 | 145 | 0.17 | 1.0 | 80 | 0.15 | 1.0 | 120 | 0.17 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - |
| VCGT 130308E-FM2:T9325 | ● | 0.8 | 180 | 0.17 | 1.0 | 105 | 0.15 | 1.0 | 170 | 0.17 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - |

SI

SI es un rompevirutas afilado y la primera elección para el mecanizado medio de aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros, superaleaciones y, condicionalmente, para fundiciones.

PRAMET

CCGT

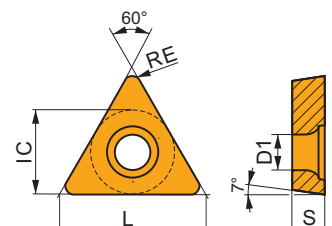
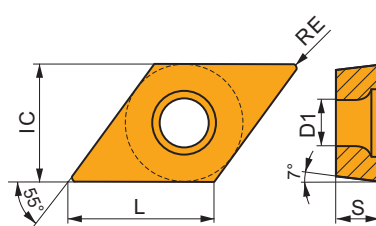
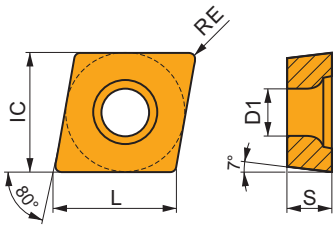
| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 0602 | 6.350 | 2.80 | 6.40 | 2.38 |
| 09T3 | 9.525 | 4.40 | 9.70 | 3.97 |
| 1204 | 12.700 | 5.50 | 12.90 | 4.76 |

DCGT

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 11T3 | 9.525 | 4.40 | 11.60 | 3.97 |

TCGT

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 1102 | 6.350 | 2.80 | 11.00 | 2.38 |



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

| Product | 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) |
| | ● 0.2 | 260 | 0.10 | 0.8 | 140 | 0.09 | 0.8 | 215 | 0.10 | 0.8 | — | — | — | 55 | 0.08 | 0.6 | — | — | — |
| | ● 0.4 | 225 | 0.12 | 0.8 | 135 | 0.11 | 0.8 | 210 | 0.12 | 0.8 | — | — | — | 55 | 0.10 | 0.6 | — | — | — |
| | ● 0.4 | 260 | 0.12 | 0.8 | 140 | 0.11 | 0.8 | 215 | 0.12 | 0.8 | — | — | — | 55 | 0.10 | 0.6 | — | — | — |
| | ● 0.4 | 205 | 0.17 | 0.8 | 120 | 0.15 | 0.8 | 190 | 0.17 | 0.8 | — | — | — | 50 | 0.15 | 0.6 | — | — | — |
| | ● 0.4 | 230 | 0.17 | 0.8 | 125 | 0.15 | 0.8 | 185 | 0.17 | 0.8 | — | — | — | 45 | 0.15 | 0.6 | — | — | — |
| | ● 0.8 | 230 | 0.24 | 1.0 | 125 | 0.22 | 1.0 | 185 | 0.24 | 1.0 | — | — | — | 45 | 0.22 | 0.8 | — | — | — |

SI es un rompevirutas afilado y la primera elección para el mecanizado medio de aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros, superaleaciones y, condicionalmente, para fundiciones.

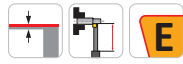
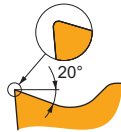
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------------|-------|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|----|------|-----|---|---|---|
| CCGT 060202ER-SI:T8430 | ● 0.2 | 260 | 0.10 | 0.8 | 140 | 0.09 | 0.8 | 215 | 0.10 | 0.8 | — | — | — | 55 | 0.08 | 0.6 | — | — | — |
| CCGT 060204ER-SI:T8315 | ● 0.4 | 225 | 0.12 | 0.8 | 135 | 0.11 | 0.8 | 210 | 0.12 | 0.8 | — | — | — | 55 | 0.10 | 0.6 | — | — | — |
| CCGT 060204ER-SI:T8430 | ● 0.4 | 260 | 0.12 | 0.8 | 140 | 0.11 | 0.8 | 215 | 0.12 | 0.8 | — | — | — | 55 | 0.10 | 0.6 | — | — | — |
| CCGT 09T304ER-SI:T8315 | ● 0.4 | 205 | 0.17 | 0.8 | 120 | 0.15 | 0.8 | 190 | 0.17 | 0.8 | — | — | — | 50 | 0.15 | 0.6 | — | — | — |
| CCGT 09T304ER-SI:T8430 | ● 0.4 | 230 | 0.17 | 0.8 | 125 | 0.15 | 0.8 | 185 | 0.17 | 0.8 | — | — | — | 45 | 0.15 | 0.6 | — | — | — |
| CCGT 120408ER-SI:T8430 | ● 0.8 | 230 | 0.24 | 1.0 | 125 | 0.22 | 1.0 | 185 | 0.24 | 1.0 | — | — | — | 45 | 0.22 | 0.8 | — | — | — |

SI es un rompevirutas afilado y la primera elección para el mecanizado medio de aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros, superaleaciones y, condicionalmente, para fundiciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------------|-------|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|----|------|-----|---|---|---|
| CCGT 060202EL-SI:T8430 | ● 0.2 | 260 | 0.10 | 0.8 | 140 | 0.09 | 0.8 | 215 | 0.10 | 0.8 | — | — | — | 55 | 0.08 | 0.6 | — | — | — |
| CCGT 060204EL-SI:T8315 | ● 0.4 | 225 | 0.12 | 0.8 | 135 | 0.11 | 0.8 | 210 | 0.12 | 0.8 | — | — | — | 55 | 0.10 | 0.6 | — | — | — |
| CCGT 060204EL-SI:T8415 | ● 0.4 | 275 | 0.12 | 0.8 | 140 | 0.11 | 0.8 | 250 | 0.12 | 0.8 | — | — | — | 60 | 0.10 | 0.6 | — | — | — |
| CCGT 060204EL-SI:T8430 | ● 0.4 | 260 | 0.12 | 0.8 | 140 | 0.11 | 0.8 | 215 | 0.12 | 0.8 | — | — | — | 55 | 0.10 | 0.6 | — | — | — |
| CCGT 09T304EL-SI:T8315 | ● 0.4 | 205 | 0.17 | 0.8 | 120 | 0.15 | 0.8 | 190 | 0.17 | 0.8 | — | — | — | 50 | 0.15 | 0.6 | — | — | — |
| CCGT 09T304EL-SI:T8415 | ● 0.4 | 250 | 0.17 | 0.8 | 130 | 0.15 | 0.8 | 225 | 0.17 | 0.8 | — | — | — | 55 | 0.15 | 0.6 | — | — | — |
| CCGT 09T304EL-SI:T8430 | ● 0.4 | 230 | 0.17 | 0.8 | 125 | 0.15 | 0.8 | 185 | 0.17 | 0.8 | — | — | — | 45 | 0.15 | 0.6 | — | — | — |
| CCGT 120408EL-SI:T8430 | ● 0.8 | 230 | 0.24 | 1.0 | 125 | 0.22 | 1.0 | 185 | 0.24 | 1.0 | — | — | — | 45 | 0.22 | 0.8 | — | — | — |

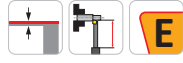
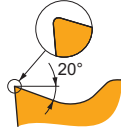
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



SI es un rompevirutas afilado y la primera elección para el mecanizado medio de aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros, superaleaciones y, condicionalmente, para fundiciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-------|-------|--------|-------|-------|--------|-------|-------|--------|-------|-----|-----|-----|------|--------|-------|-----|-----|-----|
| DCGT 11T304ER-SI:T8430 | ● 0.4 | ■ 205 | ■ 0.12 | ■ 0.8 | ■ 110 | ■ 0.11 | ■ 0.8 | ■ 170 | ■ 0.12 | ■ 0.8 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ 45 | ■ 0.10 | ■ 0.6 | ■ - | ■ - | ■ - |
| DCGT 11T308ER-SI:T8430 | ● 0.8 | ■ 190 | ■ 0.22 | ■ 1.0 | ■ 105 | ■ 0.20 | ■ 1.0 | ■ 155 | ■ 0.22 | ■ 1.0 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ 40 | ■ 0.18 | ■ 0.8 | ■ - | ■ - | ■ - |

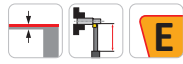
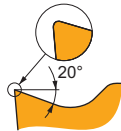
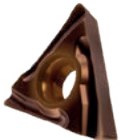


SI es un rompevirutas afilado y la primera elección para el mecanizado medio de aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros, superaleaciones y, condicionalmente, para fundiciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-------|-------|--------|-------|-------|--------|-------|-------|--------|-------|-----|-----|-----|------|--------|-------|-----|-----|-----|
| DCGT 11T304EL-SI:T8430 | ● 0.4 | ■ 205 | ■ 0.12 | ■ 0.8 | ■ 110 | ■ 0.11 | ■ 0.8 | ■ 170 | ■ 0.12 | ■ 0.8 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ 45 | ■ 0.10 | ■ 0.6 | ■ - | ■ - | ■ - |
| DCGT 11T308EL-SI:T8430 | ● 0.8 | ■ 190 | ■ 0.22 | ■ 1.0 | ■ 105 | ■ 0.20 | ■ 1.0 | ■ 155 | ■ 0.22 | ■ 1.0 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ 40 | ■ 0.18 | ■ 0.8 | ■ - | ■ - | ■ - |

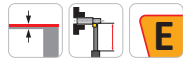
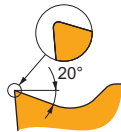
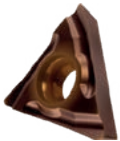
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | RE (mm) | Intermittent/ Continuous cut | 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) |



SI es un rompevirutas afilado y la primera elección para el mecanizado medio de aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros, superaleaciones y, condicionalmente, para fundiciones.

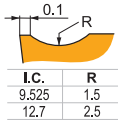
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-------|-------|--------|-------|-------|--------|-------|-------|--------|-------|-----|-----|-----|------|--------|-------|-----|-----|-----|
| TCGT 110202ER-SI:T8315 | ● 0.2 | ■ 190 | ■ 0.10 | ■ 0.8 | ■ 110 | ■ 0.09 | ■ 0.8 | ■ 180 | ■ 0.10 | ■ 0.8 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ 45 | ■ 0.08 | ■ 0.6 | ■ - | ■ - | ■ - |
| TCGT 110202ER-SI:T8430 | ● 0.2 | ■ 225 | ■ 0.10 | ■ 0.8 | ■ 120 | ■ 0.09 | ■ 0.8 | ■ 185 | ■ 0.10 | ■ 0.8 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ 45 | ■ 0.08 | ■ 0.6 | ■ - | ■ - | ■ - |
| TCGT 110204ER-SI:T8430 | ● 0.4 | ■ 225 | ■ 0.12 | ■ 0.8 | ■ 120 | ■ 0.11 | ■ 0.8 | ■ 185 | ■ 0.12 | ■ 0.8 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ 45 | ■ 0.10 | ■ 0.6 | ■ - | ■ - | ■ - |



SI es un rompevirutas afilado y la primera elección para el mecanizado medio de aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros, superaleaciones y, condicionalmente, para fundiciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-------|-------|--------|-------|-------|--------|-------|-------|--------|-------|-----|-----|-----|------|--------|-------|-----|-----|-----|
| TCGT 110202EL-SI:T8315 | ● 0.2 | ■ 190 | ■ 0.10 | ■ 0.8 | ■ 110 | ■ 0.09 | ■ 0.8 | ■ 180 | ■ 0.10 | ■ 0.8 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ 45 | ■ 0.08 | ■ 0.6 | ■ - | ■ - | ■ - |
| TCGT 110202EL-SI:T8415 | ● 0.2 | ■ 230 | ■ 0.10 | ■ 0.8 | ■ 120 | ■ 0.09 | ■ 0.8 | ■ 210 | ■ 0.10 | ■ 0.8 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ 50 | ■ 0.08 | ■ 0.6 | ■ - | ■ - | ■ - |
| TCGT 110202EL-SI:T8430 | ● 0.2 | ■ 225 | ■ 0.10 | ■ 0.8 | ■ 120 | ■ 0.09 | ■ 0.8 | ■ 185 | ■ 0.10 | ■ 0.8 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ 45 | ■ 0.08 | ■ 0.6 | ■ - | ■ - | ■ - |
| TCGT 110204EL-SI:T8315 | ● 0.4 | ■ 195 | ■ 0.12 | ■ 0.8 | ■ 115 | ■ 0.11 | ■ 0.8 | ■ 185 | ■ 0.12 | ■ 0.8 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ 45 | ■ 0.10 | ■ 0.6 | ■ - | ■ - | ■ - |
| TCGT 110204EL-SI:T8415 | ● 0.4 | ■ 230 | ■ 0.12 | ■ 0.8 | ■ 120 | ■ 0.11 | ■ 0.8 | ■ 210 | ■ 0.12 | ■ 0.8 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ 50 | ■ 0.10 | ■ 0.6 | ■ - | ■ - | ■ - |
| TCGT 110204EL-SI:T8430 | ● 0.4 | ■ 225 | ■ 0.12 | ■ 0.8 | ■ 120 | ■ 0.11 | ■ 0.8 | ■ 185 | ■ 0.12 | ■ 0.8 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ 45 | ■ 0.10 | ■ 0.6 | ■ - | ■ - | ■ - |

RF

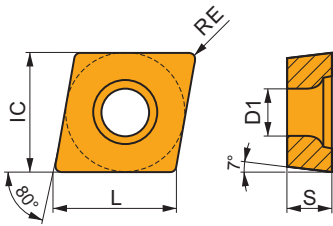


RF El rompevirutas RF es robusto y la primera elección para el mecanizado medio de fundiciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una faceta T estable y moderada. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para aceros inoxidables y materiales duros.



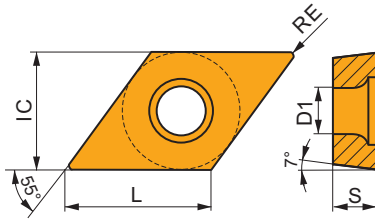
CCMT

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 0602 | 6.350 | 2.80 | 6.40 | 2.38 |
| 09T3 | 9.525 | 4.40 | 9.70 | 3.97 |
| 1204 | 12.700 | 5.50 | 12.90 | 4.76 |



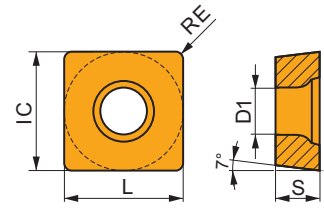
DCMT

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 11T3 | 9.525 | 4.40 | 11.60 | 3.97 |



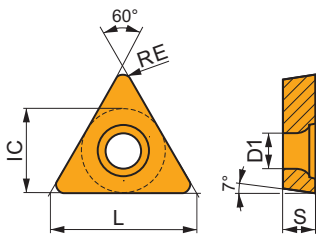
SCMT

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



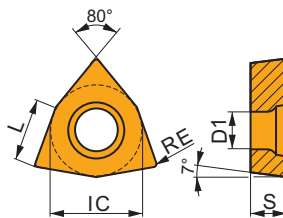
TCMT

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 16T3 | 9.525 | 4.40 | 16.50 | 3.97 |



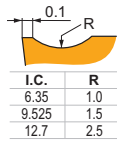
WCMT

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



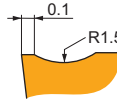
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



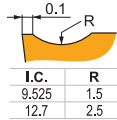
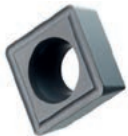
RF El rompevirutas RF es robusto y la primera elección para el mecanizado medio de fundiciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una faceta T estable y moderada. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para aceros inoxidables y materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|-------|------|-----|-------|------|-----|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|------|------|-----|
| CCMT 060202E-RF:T7335 | ● 0.2 | ✔ 150 | 0.15 | 1.0 | ✔ 115 | 0.14 | 1.0 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | |
| CCMT 060204E-RF:T5315 | ● 0.4 | ✔ 235 | 0.15 | 1.0 | – | – | – | ✔ 220 | 0.15 | 1.0 | – | – | – | – | – | – | ✔ 45 | 0.11 | 0.3 |
| CCMT 060204E-RF:T7335 | ● 0.4 | ✔ 160 | 0.15 | 1.0 | ✔ 120 | 0.15 | 1.0 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| CCMT 060204E-RF:T9325 | ● 0.4 | ✔ 205 | 0.15 | 1.0 | ✔ 120 | 0.15 | 1.0 | ✔ 190 | 0.15 | 1.0 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| CCMT 09T304E-RF:T7335 | ● 0.4 | ✔ 135 | 0.20 | 1.5 | ✔ 105 | 0.18 | 1.5 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| CCMT 09T304E-RF:T9325 | ● 0.4 | ✔ 175 | 0.20 | 1.5 | ✔ 105 | 0.18 | 1.5 | ✔ 165 | 0.20 | 1.5 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| CCMT 09T308E-RF:T5315 | ● 0.8 | ✔ 245 | 0.20 | 1.5 | – | – | – | ✔ 230 | 0.20 | 1.5 | – | – | – | – | – | – | ✔ 45 | 0.14 | 0.7 |
| CCMT 09T308E-RF:T7335 | ● 0.8 | ✔ 165 | 0.20 | 1.5 | ✔ 125 | 0.18 | 1.5 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| CCMT 09T308E-RF:T9325 | ● 0.8 | ✔ 210 | 0.20 | 1.5 | ✔ 125 | 0.18 | 1.5 | ✔ 195 | 0.20 | 1.5 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| CCMT 120408E-RF:T5315 | ● 0.8 | ✔ 230 | 0.22 | 2.2 | – | – | – | ✔ 215 | 0.22 | 2.2 | – | – | – | – | – | – | ✔ 45 | 0.13 | 0.7 |
| CCMT 120408E-RF:T7335 | ● 0.8 | ✔ 150 | 0.22 | 2.2 | ✔ 115 | 0.22 | 2.2 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| CCMT 120408E-RF:T9325 | ● 0.8 | ✔ 195 | 0.22 | 2.2 | ✔ 115 | 0.22 | 2.2 | ✔ 185 | 0.22 | 2.2 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |



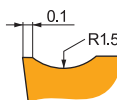
RF El rompevirutas RF es robusto y la primera elección para el mecanizado medio de fundiciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una faceta T estable y moderada. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para aceros inoxidables y materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|-------|------|-----|-------|------|-----|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|------|------|-----|
| DCMT 11T304E-RF:T5315 | ● 0.4 | ✔ 175 | 0.20 | 0.8 | – | – | – | ✔ 165 | 0.20 | 0.8 | – | – | – | – | – | – | ✔ 35 | 0.14 | 0.3 |
| DCMT 11T304E-RF:T7335 | ● 0.4 | ✔ 115 | 0.20 | 0.8 | ✔ 85 | 0.18 | 0.8 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| DCMT 11T304E-RF:T9325 | ● 0.4 | ✔ 150 | 0.20 | 0.8 | ✔ 90 | 0.18 | 0.8 | ✔ 140 | 0.20 | 0.8 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| DCMT 11T308E-RF:T5315 | ● 0.8 | ✔ 205 | 0.20 | 0.8 | – | – | – | ✔ 190 | 0.20 | 0.8 | – | – | – | – | – | – | ✔ 40 | 0.10 | 0.7 |
| DCMT 11T308E-RF:T7335 | ● 0.8 | ✔ 140 | 0.20 | 0.8 | ✔ 105 | 0.18 | 0.8 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| DCMT 11T308E-RF:T9325 | ● 0.8 | ✔ 175 | 0.20 | 0.8 | ✔ 105 | 0.18 | 0.8 | ✔ 165 | 0.20 | 0.8 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |



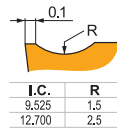
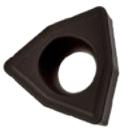
RF El rompevirutas RF es robusto y la primera elección para el mecanizado medio de fundiciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una faceta T estable y moderada. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para aceros inoxidables y materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|-------|------|-----|-------|------|-----|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|------|------|-----|
| SCMT 09T308E-RF:T5315 | ● 0.8 | ✔ 255 | 0.20 | 1.5 | – | – | – | ✔ 240 | 0.20 | 1.5 | – | – | – | – | – | – | ✔ 50 | 0.10 | 0.7 |
| SCMT 09T308E-RF:T9325 | ● 0.8 | ✔ 220 | 0.20 | 1.5 | ✔ 130 | 0.18 | 1.5 | ✔ 205 | 0.20 | 1.5 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| SCMT 120408E-RF:T5315 | ● 0.8 | ✔ 240 | 0.22 | 2.2 | – | – | – | ✔ 225 | 0.22 | 2.2 | – | – | – | – | – | – | ✔ 45 | 0.13 | 0.7 |
| SCMT 120408E-RF:T7335 | ● 0.8 | ✔ 160 | 0.22 | 2.2 | ✔ 120 | 0.22 | 2.2 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| SCMT 120408E-RF:T9325 | ● 0.8 | ✔ 205 | 0.22 | 2.2 | ✔ 120 | 0.22 | 2.2 | ✔ 190 | 0.22 | 2.2 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |



RF El rompevirutas RF es robusto y la primera elección para el mecanizado medio de fundiciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una faceta T estable y moderada. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para aceros inoxidables y materiales duros.

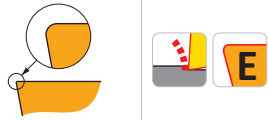
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|-------|------|-----|-------|------|-----|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TCMT 16T308E-RF:T9325 | ● 0.8 | ✔ 175 | 0.20 | 1.5 | ✔ 105 | 0.18 | 1.5 | ✔ 165 | 0.20 | 1.5 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
|-----------------------|-------|-------|------|-----|-------|------|-----|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|



RF El rompevirutas RF es robusto y la primera elección para el mecanizado medio de fundiciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una faceta T estable y moderada. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para aceros inoxidables y materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|-------|------|-----|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| WCMT 06T308E-RF:T7335 | ● 0.8 | ✔ 165 | 0.20 | 1.5 | ✔ 125 | 0.18 | 1.5 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| WCMT 080412E-RF:T7335 | ● 1.2 | ✔ 160 | 0.22 | 2.2 | ✔ 120 | 0.22 | 2.2 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |

.CMW

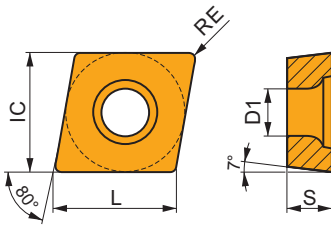


.CMW es una plaquita plana diseñada para el mecanizado medio de fundición. Presenta un ángulo de desprendimiento neutro sin faceta T. También es condicionalmente adecuada para materiales duros.



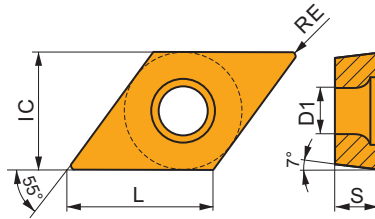
CCMW

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 0602 | 6.350 | 2.80 | 6.40 | 2.38 |
| 09T3 | 9.525 | 4.40 | 9.70 | 3.97 |
| 1204 | 12.700 | 5.50 | 12.90 | 4.76 |



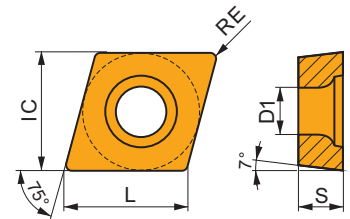
DCMW

| | 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 |



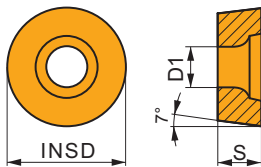
ECMW

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



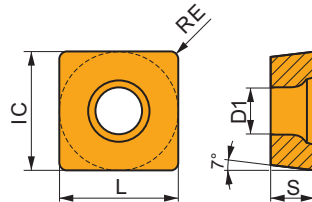
RCMW

| | INSD (mm) | D1 (mm) | S (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 |



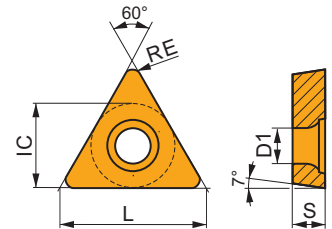
SCMW

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



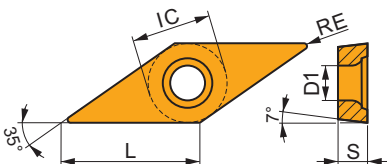
TCMW

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 1102 | 6.350 | 2.80 | 11.00 | 2.38 |
| 16T3 | 9.525 | 4.40 | 16.50 | 3.97 |



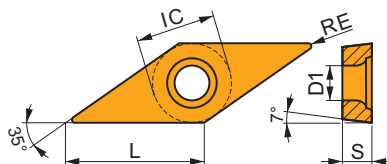
VCGW

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



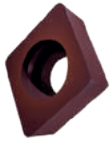
VCMW

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



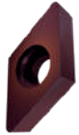
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



.CMW es una plaqueta plana diseñada para el mecanizado medio de fundición. Presenta un ángulo de desprendimiento neutro sin faceta T. También es condicionalmente adecuada para materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------|-------|---|---|---|---|---|---|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|------|------|-----|
| CCMW 060202:T5305 | ● 0.2 | - | - | - | - | - | - | ■ 230 | 0.08 | 2.0 | - | - | - | - | - | - | ■ 45 | 0.08 | 0.2 |
| CCMW 060204:T5305 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | ■ 230 | 0.10 | 2.0 | - | - | - | - | - | - | ■ 45 | 0.10 | 0.3 |
| CCMW 060204:T5315 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | ■ 195 | 0.10 | 2.0 | - | - | - | - | - | - | ■ 40 | 0.10 | 0.3 |
| CCMW 060204:T6310 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | ■ 95 | 0.10 | 2.0 | - | - | - | - | - | - | ■ 20 | 0.10 | 0.3 |
| CCMW 060204:T8415 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | ■ 145 | 0.10 | 2.0 | - | - | - | - | - | - | ■ 25 | 0.10 | 0.3 |
| CCMW 09T304:T5305 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | ■ 215 | 0.10 | 3.0 | - | - | - | - | - | - | ■ 45 | 0.10 | 0.3 |
| CCMW 09T304:T5315 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | ■ 190 | 0.10 | 3.0 | - | - | - | - | - | - | ■ 40 | 0.10 | 0.3 |
| CCMW 09T304:T6310 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | ■ 95 | 0.10 | 3.0 | - | - | - | - | - | - | ■ 20 | 0.10 | 0.3 |
| CCMW 09T304:T8415 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | ■ 135 | 0.10 | 3.0 | - | - | - | - | - | - | ■ 25 | 0.10 | 0.3 |
| CCMW 09T308:T5305 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | ■ 200 | 0.20 | 3.0 | - | - | - | - | - | - | ■ 40 | 0.11 | 0.7 |
| CCMW 09T308:T5315 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | ■ 180 | 0.20 | 3.0 | - | - | - | - | - | - | ■ 35 | 0.11 | 0.7 |
| CCMW 09T308:T6310 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | ■ 90 | 0.20 | 3.0 | - | - | - | - | - | - | ■ 20 | 0.11 | 0.7 |
| CCMW 09T308:T8415 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | ■ 135 | 0.20 | 3.0 | - | - | - | - | - | - | ■ 25 | 0.11 | 0.7 |
| CCMW 120404:T5305 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | ■ 210 | 0.10 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | ■ 45 | 0.10 | 0.3 |
| CCMW 120404:T5315 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | ■ 185 | 0.10 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | ■ 35 | 0.10 | 0.3 |
| CCMW 120408:T5305 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | ■ 195 | 0.20 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | ■ 40 | 0.11 | 0.7 |
| CCMW 120408:T5315 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | ■ 175 | 0.20 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | ■ 35 | 0.11 | 0.7 |



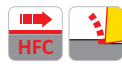
.CMW es una plaqueta plana diseñada para el mecanizado medio de fundición. Presenta un ángulo de desprendimiento neutro sin faceta T. También es condicionalmente adecuada para materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------|-------|---|---|---|---|---|---|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|------|------|-----|
| DCMW 070202:T5305 | ● 0.2 | - | - | - | - | - | - | ■ 200 | 0.08 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | ■ 40 | 0.08 | 0.2 |
| DCMW 070204:T5305 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | ■ 195 | 0.10 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | ■ 40 | 0.10 | 0.3 |
| DCMW 070204:T6310 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | ■ 85 | 0.10 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | ■ 20 | 0.10 | 0.3 |
| DCMW 070204:T8415 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | ■ 125 | 0.10 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | ■ 20 | 0.10 | 0.3 |
| DCMW 11T304:T5305 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | ■ 190 | 0.10 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | ■ 40 | 0.10 | 0.3 |
| DCMW 11T304:T5315 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | ■ 165 | 0.10 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | ■ 35 | 0.10 | 0.3 |
| DCMW 11T304:T6310 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | ■ 80 | 0.10 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | ■ 20 | 0.10 | 0.3 |
| DCMW 11T304:T8415 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | ■ 120 | 0.10 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | ■ 20 | 0.10 | 0.3 |
| DCMW 11T308:T5305 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | ■ 185 | 0.18 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | ■ 35 | 0.11 | 0.7 |
| DCMW 11T308:T5315 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | ■ 160 | 0.18 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | ■ 30 | 0.11 | 0.7 |
| DCMW 11T308:T6310 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | ■ 80 | 0.18 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | ■ 20 | 0.11 | 0.7 |
| DCMW 11T308:T8415 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | ■ 125 | 0.18 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | ■ 20 | 0.11 | 0.7 |



.CMW es una plaqueta plana diseñada para el mecanizado medio de fundición. Presenta un ángulo de desprendimiento neutro sin faceta T. También es condicionalmente adecuada para materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------|-------|---|---|---|---|---|---|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ECMW 060204:H07 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | ■ 100 | 0.10 | 2.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| ECMW 080304:H07 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | ■ 100 | 0.10 | 2.5 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |



.CMW es una plaqueta plana diseñada para el mecanizado medio de fundición. Presenta un ángulo de desprendimiento neutro sin faceta T. También es condicionalmente adecuada para materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------|-----|---|---|---|---|---|---|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|------|------|-----|
| RCMW 0602M0:T5305 | ● - | - | - | - | - | - | - | ■ 280 | 0.25 | 0.6 | - | - | - | - | - | - | ■ 55 | 0.17 | 0.4 |
| RCMW 0602M0:T5315 | ● - | - | - | - | - | - | - | ■ 250 | 0.25 | 0.6 | - | - | - | - | - | - | ■ 50 | 0.17 | 0.4 |
| RCMW 0803M0:T5305 | ● - | - | - | - | - | - | - | ■ 255 | 0.30 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | ■ 50 | 0.17 | 0.5 |
| RCMW 0803M0:T5315 | ● - | - | - | - | - | - | - | ■ 230 | 0.30 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | ■ 45 | 0.17 | 0.5 |
| RCMW 10T3M0:T5305 | ● - | - | - | - | - | - | - | ■ 225 | 0.40 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | ■ 45 | 0.20 | 0.7 |
| RCMW 10T3M0:T5315 | ● - | - | - | - | - | - | - | ■ 200 | 0.40 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | ■ 40 | 0.20 | 0.7 |
| RCMW 1204M0:T5305 | ● - | - | - | - | - | - | - | ■ 205 | 0.45 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | ■ 40 | 0.20 | 0.8 |

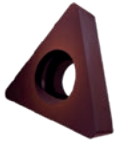
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



.CMW es una plaqueta plana diseñada para el mecanizado medio de fundición. Presenta un ángulo de desprendimiento neutro sin faceta T. También es condicionalmente adecuada para materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------|-------|---|---|---|---|---|---|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|------|------|-----|
| SCMW 09T304:T5305 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | ■ 240 | 0.10 | 2.0 | - | - | - | - | - | - | ■ 50 | 0.10 | 0.3 |
| SCMW 09T304:T5315 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | ■ 205 | 0.10 | 2.0 | - | - | - | - | - | - | ■ 40 | 0.10 | 0.3 |
| SCMW 09T308:T5305 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | ■ 220 | 0.20 | 2.0 | - | - | - | - | - | - | ■ 45 | 0.11 | 0.7 |
| SCMW 09T308:T5315 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | ■ 190 | 0.20 | 2.0 | - | - | - | - | - | - | ■ 40 | 0.11 | 0.7 |
| SCMW 120408:T5305 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | ■ 205 | 0.20 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | ■ 40 | 0.11 | 0.7 |
| SCMW 120408:T5315 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | ■ 185 | 0.20 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | ■ 35 | 0.11 | 0.7 |



.CMW es una plaqueta plana diseñada para el mecanizado medio de fundición. Presenta un ángulo de desprendimiento neutro sin faceta T. También es condicionalmente adecuada para materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------|-------|---|---|---|---|---|---|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|------|------|-----|
| TCMW 110204:T5305 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | ■ 200 | 0.10 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | ■ 40 | 0.10 | 0.3 |
| TCMW 110204:T5315 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | ■ 180 | 0.10 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | ■ 35 | 0.10 | 0.3 |
| TCMW 16T304:T5305 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | ■ 195 | 0.10 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | ■ 40 | 0.10 | 0.3 |
| TCMW 16T304:T5315 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | ■ 175 | 0.10 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | ■ 35 | 0.10 | 0.3 |
| TCMW 16T308:T5305 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | ■ 190 | 0.18 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | ■ 40 | 0.11 | 0.7 |
| TCMW 16T308:T5315 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | ■ 165 | 0.18 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | ■ 35 | 0.11 | 0.7 |
| TCMW 16T308:T6310 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | ■ 85 | 0.18 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | ■ 20 | 0.11 | 0.7 |
| TCMW 16T308:T8415 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | ■ 125 | 0.18 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | ■ 20 | 0.11 | 0.7 |



.CMW es una plaqueta plana diseñada para el mecanizado medio de fundición. Presenta un ángulo de desprendimiento neutro sin faceta T. También es condicionalmente adecuada para materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------|-------|---|---|---|---|---|---|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|------|------|-----|
| VCGW 130302:T5305 | ● 0.2 | - | - | - | - | - | - | ■ 170 | 0.08 | 1.3 | - | - | - | - | - | - | ■ 35 | 0.08 | 0.2 |
| VCGW 130304:T5305 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | ■ 165 | 0.10 | 1.3 | - | - | - | - | - | - | ■ 35 | 0.10 | 0.3 |

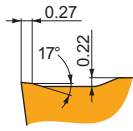


.CMW es una plaqueta plana diseñada para el mecanizado medio de fundición. Presenta un ángulo de desprendimiento neutro sin faceta T. También es condicionalmente adecuada para materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------|-------|---|---|---|---|---|---|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|------|------|-----|
| VCMW 110302:T5305 | ● 0.2 | - | - | - | - | - | - | ■ 170 | 0.08 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | ■ 35 | 0.08 | 0.2 |
| VCMW 110304:T5305 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | ■ 165 | 0.10 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | ■ 35 | 0.10 | 0.3 |
| VCMW 110304:T6310 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | ■ 70 | 0.10 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | ■ 15 | 0.10 | 0.3 |
| VCMW 110304:T8415 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | ■ 105 | 0.10 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | ■ 20 | 0.10 | 0.3 |
| VCMW 160404:T5305 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | ■ 165 | 0.10 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | ■ 35 | 0.10 | 0.3 |
| VCMW 160404:T6310 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | ■ 70 | 0.10 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | ■ 15 | 0.10 | 0.3 |
| VCMW 160404:T8415 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | ■ 100 | 0.10 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | ■ 15 | 0.10 | 0.3 |
| VCMW 160408:T5305 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | ■ 155 | 0.18 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | ■ 30 | 0.11 | 0.7 |
| VCMW 160408:T5315 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | ■ 135 | 0.18 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | ■ 25 | 0.11 | 0.7 |
| VCMW 160408:T6310 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | ■ 70 | 0.18 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | ■ 15 | 0.11 | 0.7 |
| VCMW 160408:T8415 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | ■ 100 | 0.18 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | ■ 15 | 0.11 | 0.7 |

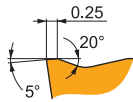
DESBASTE – NAVEGADOR

RM



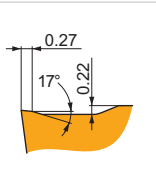
RM El rompevirutas RM es robusto y la primera elección para el desbaste de aceros y fundiciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros inoxidables, y condicionalmente para superaleaciones y materiales duros.

RM3



RM3 es un rompevirutas robusto y está diseñado para el desbaste de aceros y fundiciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T negativa y ancha. También es adecuado para aceros inoxidables y materiales duros.

RM

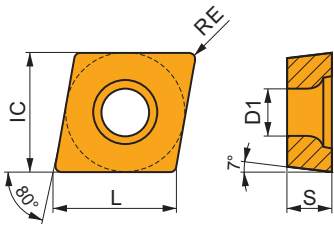


RM El rompevirutas RM es robusto y la primera elección para el desbaste de aceros y fundiciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros inoxidables, y condicionalmente para superaleaciones y materiales duros.



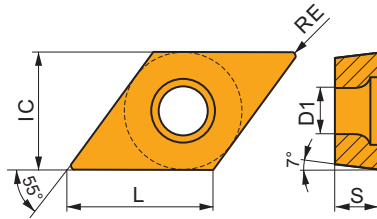
CCMT

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 09T3 | 9.525 | 4.40 | 9.70 | 3.97 |
| 1204 | 12.700 | 5.50 | 12.90 | 4.76 |



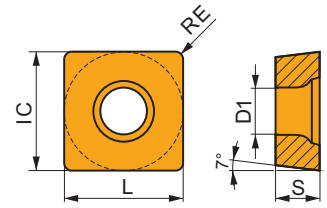
DCMT

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 11T3 | 9.525 | 4.40 | 11.60 | 3.97 |
| 1504 | 12.700 | 5.50 | 15.50 | 4.76 |



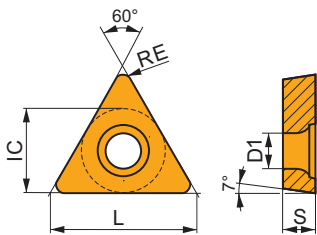
SCMT

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



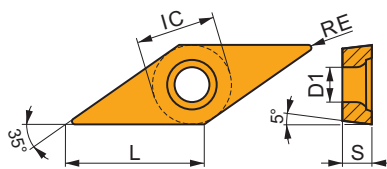
TCMT

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 16T3 | 9.525 | 4.40 | 16.50 | 3.97 |



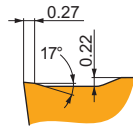
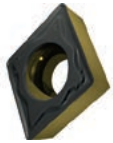
VBMT

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 1604 | 9.525 | 4.40 | 16.60 | 4.76 |



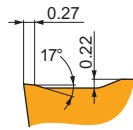
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



RM El rompevirutas RM es robusto y la primera elección para el desbaste de aceros y fundiciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros inoxidables, y condicionalmente para superaleaciones y materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|----|------|-----|----|------|------|-----|
| CCMT 09T304E-RM:T5305 | ● 0.4 | 260 | 0.25 | 2.2 | - | - | - | 245 | 0.25 | 2.2 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.18 | 0.3 |
| CCMT 09T304E-RM:T5315 | ● 0.4 | 235 | 0.25 | 2.2 | - | - | - | 220 | 0.25 | 2.2 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.18 | 0.3 |
| CCMT 09T304E-RM:T7335 | ● 0.4 | 160 | 0.25 | 2.2 | 120 | 0.23 | 2.2 | - | - | - | - | - | 50 | 0.18 | 1.8 | - | - | - | |
| CCMT 09T304E-RM:T8430 | ● 0.4 | 155 | 0.25 | 2.2 | 85 | 0.23 | 2.2 | 130 | 0.25 | 2.2 | - | - | 30 | 0.18 | 1.8 | 25 | 0.18 | 0.3 | |
| CCMT 09T304E-RM:T9325 | ● 0.4 | 195 | 0.25 | 2.2 | 115 | 0.23 | 2.2 | 185 | 0.25 | 2.2 | - | - | 40 | 0.18 | 1.8 | - | - | - | |
| CCMT 09T304E-RM:T9415 | ● 0.4 | 255 | 0.25 | 2.2 | - | - | - | 240 | 0.25 | 2.2 | - | - | - | - | - | 50 | 0.18 | 0.3 | |
| CCMT 09T308E-RM:T5305 | ● 0.8 | 290 | 0.30 | 2.2 | - | - | - | 275 | 0.30 | 2.2 | - | - | - | - | - | 55 | 0.15 | 0.7 | |
| CCMT 09T308E-RM:T5315 | ● 0.8 | 265 | 0.30 | 2.2 | - | - | - | 250 | 0.30 | 2.2 | - | - | - | - | - | 50 | 0.15 | 0.7 | |
| CCMT 09T308E-RM:T7335 | ● 0.8 | 175 | 0.30 | 2.2 | 135 | 0.27 | 2.2 | - | - | - | - | - | 55 | 0.24 | 1.8 | - | - | - | |
| CCMT 09T308E-RM:T8430 | ● 0.8 | 180 | 0.30 | 2.2 | 95 | 0.27 | 2.2 | 145 | 0.30 | 2.2 | - | - | 35 | 0.24 | 1.8 | 30 | 0.15 | 0.7 | |
| CCMT 09T308E-RM:T9325 | ● 0.8 | 215 | 0.30 | 2.2 | 125 | 0.27 | 2.2 | 200 | 0.30 | 2.2 | - | - | 45 | 0.24 | 1.8 | - | - | - | |
| CCMT 09T308E-RM:T9415 | ● 0.8 | 285 | 0.30 | 2.2 | - | - | - | 270 | 0.30 | 2.2 | - | - | - | - | - | 55 | 0.15 | 0.7 | |
| CCMT 120408E-RM:T5305 | ● 0.8 | 290 | 0.30 | 2.7 | - | - | - | 275 | 0.30 | 2.7 | - | - | - | - | - | 55 | 0.15 | 0.7 | |
| CCMT 120408E-RM:T5315 | ● 0.8 | 260 | 0.30 | 2.7 | - | - | - | 245 | 0.30 | 2.7 | - | - | - | - | - | 50 | 0.15 | 0.7 | |
| CCMT 120408E-RM:T7335 | ● 0.8 | 175 | 0.30 | 2.7 | 135 | 0.27 | 2.7 | - | - | - | - | - | 55 | 0.24 | 2.2 | - | - | - | |
| CCMT 120408E-RM:T8430 | ● 0.8 | 175 | 0.30 | 2.7 | 95 | 0.27 | 2.7 | 140 | 0.30 | 2.7 | - | - | 35 | 0.24 | 2.2 | 30 | 0.15 | 0.7 | |
| CCMT 120408E-RM:T9325 | ● 0.8 | 210 | 0.30 | 2.7 | 125 | 0.27 | 2.7 | 195 | 0.30 | 2.7 | - | - | 45 | 0.24 | 2.2 | - | - | - | |
| CCMT 120408E-RM:T9415 | ● 0.8 | 280 | 0.30 | 2.7 | - | - | - | 265 | 0.30 | 2.7 | - | - | - | - | - | 55 | 0.15 | 0.7 | |
| CCMT 120412E-RM:T8430 | ● 1.2 | 180 | 0.33 | 2.7 | 95 | 0.30 | 2.7 | 145 | 0.33 | 2.7 | - | - | 35 | 0.23 | 2.2 | 30 | 0.17 | 1.0 | |
| CCMT 120412E-RM:T9325 | ● 1.2 | 215 | 0.33 | 2.7 | 125 | 0.30 | 2.7 | 200 | 0.33 | 2.7 | - | - | 45 | 0.23 | 2.2 | - | - | - | |
| CCMT 120412E-RM:T9415 | ● 1.2 | 280 | 0.33 | 2.7 | - | - | - | 265 | 0.33 | 2.7 | - | - | - | - | - | 55 | 0.17 | 1.0 | |

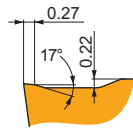
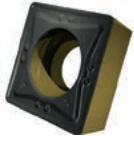


RM El rompevirutas RM es robusto y la primera elección para el desbaste de aceros y fundiciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros inoxidables, y condicionalmente para superaleaciones y materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|----|------|-----|----|------|-----|
| DCMT 11T304E-RM:T5305 | ● 0.4 | 250 | 0.20 | 1.0 | - | - | - | 235 | 0.20 | 1.0 | - | - | - | - | - | 50 | 0.14 | 0.3 |
| DCMT 11T304E-RM:T5315 | ● 0.4 | 220 | 0.20 | 1.0 | - | - | - | 205 | 0.20 | 1.0 | - | - | - | - | - | 40 | 0.14 | 0.3 |
| DCMT 11T304E-RM:T7335 | ● 0.4 | 145 | 0.20 | 1.0 | 110 | 0.18 | 1.0 | - | - | - | - | - | 45 | 0.14 | 0.8 | - | - | - |
| DCMT 11T304E-RM:T8430 | ● 0.4 | 150 | 0.20 | 1.0 | 80 | 0.18 | 1.0 | 125 | 0.20 | 1.0 | - | - | 30 | 0.14 | 0.8 | 25 | 0.14 | 0.3 |
| DCMT 11T304E-RM:T9325 | ● 0.4 | 185 | 0.20 | 1.0 | 110 | 0.18 | 1.0 | 175 | 0.20 | 1.0 | - | - | 40 | 0.14 | 0.8 | - | - | - |
| DCMT 11T304E-RM:T9415 | ● 0.4 | 235 | 0.20 | 1.0 | - | - | - | 220 | 0.20 | 1.0 | - | - | - | - | - | 45 | 0.14 | 0.3 |
| DCMT 11T308E-RM:T5305 | ● 0.8 | 270 | 0.27 | 0.8 | - | - | - | 255 | 0.27 | 0.8 | - | - | - | - | - | 50 | 0.14 | 0.7 |
| DCMT 11T308E-RM:T5315 | ● 0.8 | 240 | 0.27 | 0.8 | - | - | - | 225 | 0.27 | 0.8 | - | - | - | - | - | 45 | 0.14 | 0.7 |
| DCMT 11T308E-RM:T7335 | ● 0.8 | 165 | 0.27 | 0.8 | 125 | 0.24 | 0.8 | - | - | - | - | - | 50 | 0.19 | 0.6 | - | - | - |
| DCMT 11T308E-RM:T8430 | ● 0.8 | 165 | 0.27 | 0.8 | 90 | 0.24 | 0.8 | 135 | 0.27 | 0.8 | - | - | 35 | 0.19 | 0.6 | 25 | 0.14 | 0.7 |
| DCMT 11T308E-RM:T9325 | ● 0.8 | 200 | 0.27 | 0.8 | 120 | 0.24 | 0.8 | 190 | 0.27 | 0.8 | - | - | 45 | 0.19 | 0.6 | - | - | - |
| DCMT 11T308E-RM:T9415 | ● 0.8 | 255 | 0.27 | 1.0 | - | - | - | 240 | 0.27 | 1.0 | - | - | - | - | - | 50 | 0.14 | 0.7 |
| DCMT 11T312E-RM:T8430 | ● 1.2 | 170 | 0.27 | 1.2 | 90 | 0.24 | 1.2 | 135 | 0.27 | 1.2 | - | - | 35 | 0.19 | 1.2 | 25 | 0.14 | 0.9 |
| DCMT 11T312E-RM:T9315 | ● 1.2 | 225 | 0.27 | 1.2 | - | - | - | 210 | 0.27 | 1.2 | - | - | - | - | - | 45 | 0.14 | 0.9 |
| DCMT 11T312E-RM:T9325 | ● 1.2 | 200 | 0.27 | 1.2 | 120 | 0.24 | 1.2 | 190 | 0.27 | 1.2 | - | - | 45 | 0.19 | 1.2 | - | - | - |
| DCMT 11T312E-RM:T9415 | ● 1.2 | 260 | 0.27 | 1.2 | - | - | - | 245 | 0.27 | 1.2 | - | - | - | - | - | 50 | 0.14 | 0.9 |
| DCMT 150408E-RM:T8430 | ● 0.8 | 150 | 0.27 | 1.9 | 80 | 0.24 | 1.9 | 125 | 0.27 | 1.9 | - | - | 30 | 0.22 | 1.5 | 25 | 0.14 | 0.7 |
| DCMT 150408E-RM:T9325 | ● 0.8 | 180 | 0.27 | 1.9 | 105 | 0.24 | 1.9 | 170 | 0.27 | 1.9 | - | - | 40 | 0.22 | 1.5 | - | - | - |
| DCMT 150408E-RM:T9415 | ● 0.8 | 235 | 0.27 | 1.9 | - | - | - | 220 | 0.27 | 1.9 | - | - | - | - | - | 45 | 0.14 | 0.7 |

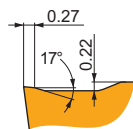
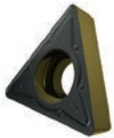
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



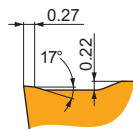
RM El rompevirutas RM es robusto y la primera elección para el desbaste de aceros y fundiciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros inoxidables, y condicionalmente para superaleaciones y materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|----|------|-----|----|------|-----|
| SCMT 09T308E-RM-T5315 | 0.8 | 275 | 0.30 | 2.0 | - | - | - | 260 | 0.30 | 2.0 | - | - | - | - | - | 55 | 0.15 | 0.7 |
| SCMT 09T308E-RM-T7335 | 0.8 | 190 | 0.30 | 2.0 | 145 | 0.27 | 2.0 | - | - | - | - | - | 60 | 0.24 | 1.6 | - | - | - |
| SCMT 09T308E-RM-T8430 | 0.8 | 190 | 0.30 | 2.0 | 105 | 0.27 | 2.0 | 155 | 0.30 | 2.0 | - | - | 40 | 0.24 | 1.6 | 30 | 0.15 | 0.7 |
| SCMT 09T308E-RM-T9325 | 0.8 | 230 | 0.30 | 2.0 | 135 | 0.27 | 2.0 | 215 | 0.30 | 2.0 | - | - | 50 | 0.24 | 1.6 | - | - | - |
| SCMT 09T308E-RM-T9415 | 0.8 | 295 | 0.30 | 2.0 | - | - | - | 280 | 0.30 | 2.0 | - | - | - | - | - | 55 | 0.15 | 0.7 |
| SCMT 120408E-RM-T5305 | 0.8 | 305 | 0.30 | 2.3 | - | - | - | 285 | 0.30 | 2.3 | - | - | - | - | - | 60 | 0.15 | 0.7 |
| SCMT 120408E-RM-T5315 | 0.8 | 275 | 0.30 | 2.3 | - | - | - | 260 | 0.30 | 2.3 | - | - | - | - | - | 55 | 0.15 | 0.7 |
| SCMT 120408E-RM-T7335 | 0.8 | 185 | 0.30 | 2.3 | 140 | 0.27 | 2.3 | - | - | - | - | - | 60 | 0.24 | 1.8 | - | - | - |
| SCMT 120408E-RM-T8430 | 0.8 | 190 | 0.30 | 2.3 | 105 | 0.27 | 2.3 | 155 | 0.30 | 2.3 | - | - | 40 | 0.24 | 1.8 | 30 | 0.15 | 0.7 |
| SCMT 120408E-RM-T9325 | 0.8 | 225 | 0.30 | 2.3 | 135 | 0.27 | 2.3 | 210 | 0.30 | 2.3 | - | - | 50 | 0.24 | 1.8 | - | - | - |
| SCMT 120408E-RM-T9415 | 0.8 | 295 | 0.30 | 2.3 | - | - | - | 280 | 0.30 | 2.3 | - | - | - | - | - | 55 | 0.15 | 0.7 |



RM El rompevirutas RM es robusto y la primera elección para el desbaste de aceros y fundiciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros inoxidables, y condicionalmente para superaleaciones y materiales duros.

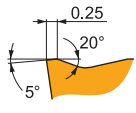
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|----|------|-----|----|------|-----|
| TCMT 16T308E-RM-T5305 | 0.8 | 265 | 0.27 | 1.9 | - | - | - | 250 | 0.27 | 1.9 | - | - | - | - | - | 50 | 0.14 | 0.7 |
| TCMT 16T308E-RM-T5315 | 0.8 | 235 | 0.27 | 1.9 | - | - | - | 220 | 0.27 | 1.9 | - | - | - | - | - | 45 | 0.14 | 0.7 |
| TCMT 16T308E-RM-T7335 | 0.8 | 155 | 0.27 | 1.9 | 120 | 0.24 | 1.9 | - | - | - | - | - | 50 | 0.19 | 1.5 | - | - | - |
| TCMT 16T308E-RM-T8430 | 0.8 | 165 | 0.27 | 1.9 | 90 | 0.24 | 1.9 | 135 | 0.27 | 1.9 | - | - | 35 | 0.19 | 1.5 | 25 | 0.14 | 0.7 |
| TCMT 16T308E-RM-T9325 | 0.8 | 195 | 0.27 | 1.9 | 115 | 0.24 | 1.9 | 185 | 0.27 | 1.9 | - | - | 40 | 0.19 | 1.5 | - | - | - |
| TCMT 16T308E-RM-T9415 | 0.8 | 250 | 0.27 | 1.9 | - | - | - | 235 | 0.27 | 1.9 | - | - | - | - | - | 50 | 0.14 | 0.7 |
| TCMT 16T312E-RM-T5305 | 1.2 | 280 | 0.27 | 1.9 | - | - | - | 265 | 0.27 | 1.9 | - | - | - | - | - | 55 | 0.14 | 0.9 |
| TCMT 16T312E-RM-T5315 | 1.2 | 250 | 0.27 | 1.9 | - | - | - | 235 | 0.27 | 1.9 | - | - | - | - | - | 50 | 0.14 | 0.9 |
| TCMT 16T312E-RM-T8430 | 1.2 | 170 | 0.27 | 1.9 | 90 | 0.24 | 1.9 | 135 | 0.27 | 1.9 | - | - | 35 | 0.19 | 1.5 | 25 | 0.14 | 0.9 |
| TCMT 16T312E-RM-T9325 | 1.2 | 205 | 0.27 | 1.9 | 120 | 0.24 | 1.9 | 190 | 0.27 | 1.9 | - | - | 45 | 0.19 | 1.5 | - | - | - |
| TCMT 16T312E-RM-T9415 | 1.2 | 265 | 0.27 | 1.9 | - | - | - | 250 | 0.27 | 1.9 | - | - | - | - | - | 50 | 0.14 | 0.9 |



RM El rompevirutas RM es robusto y la primera elección para el desbaste de aceros y fundiciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros inoxidables, y condicionalmente para superaleaciones y materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|----|------|-----|----|------|-----|
| VBMT 160404E-RM-T5305 | 0.4 | 270 | 0.12 | 1.2 | - | - | - | 255 | 0.12 | 1.2 | - | - | - | - | - | 50 | 0.12 | 0.3 |
| VBMT 160404E-RM-T5315 | 0.4 | 235 | 0.12 | 1.2 | - | - | - | 220 | 0.12 | 1.2 | - | - | - | - | - | 45 | 0.12 | 0.3 |
| VBMT 160404E-RM-T7335 | 0.4 | 140 | 0.18 | 1.2 | 105 | 0.16 | 1.2 | - | - | - | - | - | 45 | 0.16 | 1.0 | - | - | - |
| VBMT 160404E-RM-T8430 | 0.4 | 170 | 0.12 | 1.2 | 90 | 0.11 | 1.2 | 135 | 0.12 | 1.2 | - | - | 35 | 0.11 | 1.0 | 25 | 0.12 | 0.3 |
| VBMT 160404E-RM-T9325 | 0.4 | 170 | 0.20 | 1.2 | 100 | 0.18 | 1.2 | 160 | 0.20 | 1.2 | - | - | 35 | 0.18 | 1.0 | - | - | - |
| VBMT 160404E-RM-T9415 | 0.4 | 255 | 0.12 | 1.2 | - | - | - | 240 | 0.12 | 1.2 | - | - | - | - | - | 50 | 0.12 | 0.3 |
| VBMT 160408E-RM-T5305 | 0.8 | 285 | 0.17 | 1.2 | - | - | - | 270 | 0.17 | 1.2 | - | - | - | - | - | 55 | 0.11 | 0.7 |
| VBMT 160408E-RM-T5315 | 0.8 | 250 | 0.17 | 1.2 | - | - | - | 235 | 0.17 | 1.2 | - | - | - | - | - | 50 | 0.11 | 0.7 |
| VBMT 160408E-RM-T7335 | 0.8 | 155 | 0.20 | 1.2 | 120 | 0.18 | 1.2 | - | - | - | - | - | 50 | 0.18 | 1.0 | - | - | - |
| VBMT 160408E-RM-T8430 | 0.8 | 175 | 0.17 | 1.2 | 95 | 0.15 | 1.2 | 140 | 0.17 | 1.2 | - | - | 35 | 0.12 | 1.0 | 30 | 0.11 | 0.7 |
| VBMT 160408E-RM-T9325 | 0.8 | 200 | 0.20 | 1.2 | 120 | 0.18 | 1.2 | 190 | 0.20 | 1.2 | - | - | 45 | 0.18 | 1.0 | - | - | - |
| VBMT 160408E-RM-T9415 | 0.8 | 270 | 0.17 | 1.2 | - | - | - | 255 | 0.17 | 1.2 | - | - | - | - | - | 50 | 0.12 | 0.7 |
| VBMT 160412E-RM-T7335 | 1.2 | 150 | 0.27 | 1.2 | 115 | 0.24 | 1.2 | - | - | - | - | - | 45 | 0.19 | 1.0 | - | - | - |
| VBMT 160412E-RM-T8430 | 1.2 | 155 | 0.27 | 1.2 | 85 | 0.24 | 1.2 | 130 | 0.27 | 1.2 | - | - | 30 | 0.19 | 1.0 | 25 | 0.14 | 0.9 |
| VBMT 160412E-RM-T9325 | 1.2 | 185 | 0.27 | 1.2 | 110 | 0.24 | 1.2 | 175 | 0.27 | 1.2 | - | - | 40 | 0.19 | 1.0 | - | - | - |
| VBMT 160412E-RM-T9415 | 1.2 | 240 | 0.27 | 1.2 | - | - | - | 225 | 0.27 | 1.2 | - | - | - | - | - | 45 | 0.14 | 0.9 |

RM3

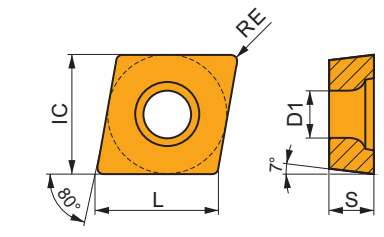


RM3 es un rompevirutas robusto y está diseñado para el desbaste de aceros y fundiciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T negativa y ancha. También es adecuado para aceros inoxidables y materiales duros.



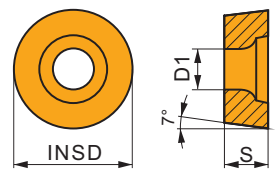
CCMT

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 1204 | 12.700 | 5.50 | 12.90 | 4.76 |



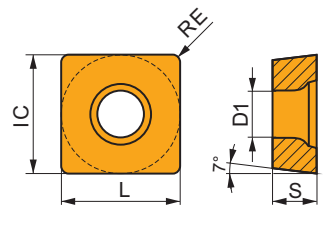
RCMT

| | INSD (mm) | D1 (mm) | S (mm) |
|-------------|--------------|------------|-----------|
| 0803 | 8.000 | 3.40 | 3.18 |
| 1204 | 12.000 | 4.40 | 4.76 |
| 1606 | 16.000 | 5.50 | 6.35 |



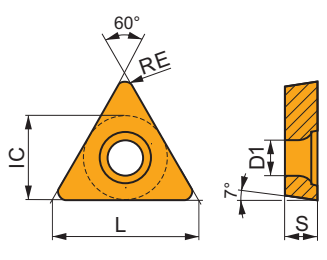
SCMT

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 1204 | 12.700 | 5.50 | 12.70 | 4.76 |



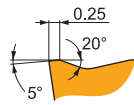
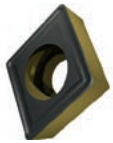
TCMT

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 16T3 | 9.525 | 4.40 | 16.50 | 3.97 |



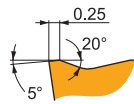
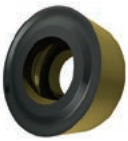
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



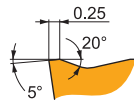
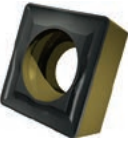
RM3 es un rompevirutas robusto y está diseñado para el desbaste de aceros y fundiciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T negativa y ancha. También es adecuado para aceros inoxidables y materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-------|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|---|---|----|------|-----|
| CCMT 120404E-RM3:T9325 | ● 0.4 | 165 | 0.25 | 2.5 | 95 | 0.25 | 2.5 | 155 | 0.25 | 2.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CCMT 120404E-RM3:T9415 | ● 0.4 | 215 | 0.25 | 2.5 | - | - | - | 200 | 0.25 | 2.5 | - | - | - | - | - | 40 | 0.13 | 0.3 |
| CCMT 120408E-RM3:T6310 | ● 0.8 | 145 | 0.27 | 2.5 | 100 | 0.27 | 2.5 | 115 | 0.27 | 2.5 | - | - | - | - | - | 25 | 0.14 | 0.7 |
| CCMT 120408E-RM3:T9325 | ● 0.8 | 195 | 0.27 | 2.5 | 115 | 0.27 | 2.5 | 185 | 0.27 | 2.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 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 |



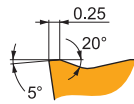
RM3 es un rompevirutas robusto y está diseñado para el desbaste de aceros y fundiciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T negativa y ancha. También es adecuado para aceros inoxidables y materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|---|---|----|------|-----|
| RCMT 0803MOE-RM3:T9415 | ● - | 275 | 0.50 | 1.3 | - | - | - | 260 | 0.50 | 1.3 | - | - | - | - | - | 55 | 0.25 | 0.5 |
| RCMT 1204MOE-RM3:H07 | ● - | - | - | - | 65 | 0.54 | 1.8 | 105 | 0.60 | 1.8 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| RCMT 1204MOE-RM3:T7325 | ● - | 165 | 0.60 | 1.8 | 125 | 0.54 | 1.8 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| RCMT 1204MOE-RM3:T8430 | ● - | 150 | 0.60 | 1.8 | 80 | 0.54 | 1.8 | 125 | 0.60 | 1.8 | - | - | - | - | - | 25 | 0.30 | 0.8 |
| RCMT 1204MOE-RM3:T9415 | ● - | 255 | 0.60 | 1.8 | - | - | - | 240 | 0.60 | 1.8 | - | - | - | - | - | 50 | 0.30 | 0.8 |
| RCMT 1606MOE-RM3:T7325 | ● - | 160 | 0.65 | 2.0 | 120 | 0.59 | 2.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| RCMT 1606MOE-RM3:T8430 | ● - | 145 | 0.65 | 2.0 | 80 | 0.59 | 2.0 | 120 | 0.65 | 2.0 | - | - | - | - | - | 25 | 0.33 | 1.1 |
| RCMT 1606MOE-RM3:T9415 | ● - | 245 | 0.65 | 2.0 | - | - | - | 230 | 0.65 | 2.0 | - | - | - | - | - | 45 | 0.33 | 1.1 |



RM3 es un rompevirutas robusto y está diseñado para el desbaste de aceros y fundiciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T negativa y ancha. También es adecuado para aceros inoxidables y materiales duros.

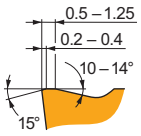

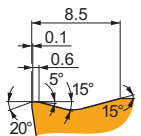

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-------|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|---|---|----|------|-----|
| SCMT 120408E-RM3:T8430 | ● 0.8 | 170 | 0.27 | 2.3 | 90 | 0.27 | 2.3 | 135 | 0.27 | 2.3 | - | - | - | - | - | 25 | 0.14 | 0.7 |
| SCMT 120408E-RM3:T9325 | ● 0.8 | 205 | 0.27 | 2.3 | 120 | 0.27 | 2.3 | 190 | 0.27 | 2.3 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SCMT 120408E-RM3:T9335 | ● 0.8 | 175 | 0.27 | 2.3 | 105 | 0.27 | 2.3 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SCMT 120408E-RM3:T9415 | ● 0.8 | 265 | 0.27 | 2.3 | - | - | - | 250 | 0.27 | 2.3 | - | - | - | - | - | 50 | 0.14 | 0.7 |
| SCMT 120412E-RM3:T9325 | ● 1.2 | 205 | 0.30 | 2.3 | 120 | 0.27 | 2.3 | 190 | 0.30 | 2.3 | - | - | - | - | - | - | - | - |



RM3 es un rompevirutas robusto y está diseñado para el desbaste de aceros y fundiciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T negativa y ancha. También es adecuado para aceros inoxidables y materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-------|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|---|---|----|------|-----|
| TCMT 16T304E-RM3:T6310 | ● 0.4 | 115 | 0.20 | 2.0 | 80 | 0.20 | 2.0 | 90 | 0.20 | 2.0 | - | - | - | - | - | 20 | 0.14 | 0.3 |
| TCMT 16T304E-RM3:T8415 | ● 0.4 | 150 | 0.20 | 2.0 | 75 | 0.20 | 2.0 | 135 | 0.20 | 2.0 | - | - | - | - | - | 25 | 0.14 | 0.3 |
| TCMT 16T304E-RM3:T8430 | ● 0.4 | 130 | 0.20 | 2.0 | 70 | 0.20 | 2.0 | 105 | 0.20 | 2.0 | - | - | - | - | - | 20 | 0.14 | 0.3 |
| TCMT 16T304E-RM3:T9325 | ● 0.4 | 145 | 0.25 | 2.0 | 85 | 0.25 | 2.0 | 135 | 0.25 | 2.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| TCMT 16T304E-RM3:T9335 | ● 0.4 | 125 | 0.25 | 2.0 | 75 | 0.25 | 2.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| TCMT 16T304E-RM3:T9415 | ● 0.4 | 205 | 0.20 | 2.0 | - | - | - | 190 | 0.20 | 2.0 | - | - | - | - | - | 40 | 0.14 | 0.3 |
| TCMT 16T308E-RM3:T6310 | ● 0.8 | 125 | 0.27 | 2.0 | 90 | 0.27 | 2.0 | 100 | 0.27 | 2.0 | - | - | - | - | - | 25 | 0.14 | 0.7 |
| TCMT 16T308E-RM3:T8415 | ● 0.8 | 160 | 0.27 | 2.0 | 85 | 0.27 | 2.0 | 145 | 0.27 | 2.0 | - | - | - | - | - | 25 | 0.14 | 0.7 |
| TCMT 16T308E-RM3:T8430 | ● 0.8 | 135 | 0.27 | 2.0 | 75 | 0.27 | 2.0 | 110 | 0.27 | 2.0 | - | - | - | - | - | 20 | 0.14 | 0.7 |
| TCMT 16T308E-RM3:T9325 | ● 0.8 | 170 | 0.27 | 2.0 | 100 | 0.27 | 2.0 | 160 | 0.27 | 2.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| TCMT 16T308E-RM3:T9335 | ● 0.8 | 145 | 0.27 | 2.0 | 85 | 0.27 | 2.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| TCMT 16T308E-RM3:T9415 | ● 0.8 | 220 | 0.27 | 2.0 | - | - | - | 205 | 0.27 | 2.0 | - | - | - | - | - | 40 | 0.14 | 0.7 |

DESBASTE PESADO – NAVEGADOR

| | | | |
|-------------------|---|---|--|
| <p>OR</p> |  |  | <p>OR El rompevirutas OR es robusto y la primera elección para el desbaste pesado de aceros inoxidable. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo y una doble faceta T negativa/estable y extra ancha. También es adecuado para aceros, fundiciones y, condicionalmente, para superaleaciones.</p> |
| <p>DR4</p> |  |  | <p>DR4 El rompevirutas DR4 es robusto y la primera elección para el desbaste pesado de aceros. Dispone de un ángulo de desprendimiento positivo y de una doble faceta T negativa/estable y extra ancha. También es adecuado para hierros fundidos, y condicionalmente para aceros inoxidables.</p> |

OR

OR El rompevirutas OR es robusto y la primera elección para el desbaste pesado de aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo y una doble faceta T negativa/estable y extra ancha. También es adecuado para aceros, fundiciones y, condicionalmente, para superaleaciones.

PRAMET

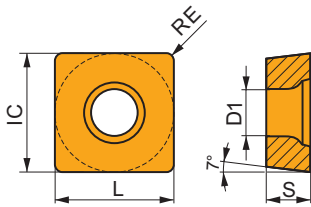
DR4

DR4 El rompevirutas DR4 es robusto y la primera elección para el desbaste pesado de aceros. Dispone de un ángulo de desprendimiento positivo y de una doble faceta T negativa/estable y extra ancha. También es adecuado para hierros fundidos, y condicionalmente para aceros inoxidables.

PRAMET

SCMT

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 2509 | 25.400 | 8.70 | 25.40 | 9.53 |
| 3809 | 38.100 | 8.70 | 38.10 | 9.53 |



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

| Product | 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) |

OR El rompevirutas OR es robusto y la primera elección para el desbaste pesado de aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo y una doble faceta T negativa/estable y extra ancha. También es adecuado para aceros, fundiciones y, condicionalmente, para superaleaciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------------|-----|---|----|------|------|---|----|------|------|---|----|------|------|---|----|------|-----|---|---|---|---|
| SCMT 250924E-OR:T9226 | 2.4 | ■ | 80 | 1.00 | 10.0 | ■ | 45 | 0.90 | 10.0 | ▣ | 75 | 1.00 | 10.0 | ■ | 15 | 0.70 | 8.0 | ■ | — | — | — |
| SCMT 250924E-OR:T9325 | 2.4 | ■ | 90 | 1.00 | 10.0 | ■ | 50 | 0.90 | 10.0 | ▣ | 85 | 1.00 | 10.0 | ■ | 20 | 0.70 | 8.0 | ■ | — | — | — |
| SCMT 250924E-OR:T9335 | 2.4 | ■ | 70 | 1.00 | 10.0 | ■ | 40 | 0.90 | 10.0 | ■ | — | — | — | ■ | 15 | 0.70 | 8.0 | ■ | — | — | — |
| SCMT 380932E-OR:6635 | 3.2 | ■ | 60 | 1.20 | 18.0 | ■ | 35 | 1.08 | 18.0 | ■ | — | — | — | ■ | 15 | 1.08 | 9.9 | ■ | — | — | — |
| SCMT 380932E-OR:T9315 | 3.2 | ■ | 85 | 1.20 | 18.0 | ■ | — | — | — | ▣ | 80 | 1.20 | 18.0 | ■ | — | — | — | ■ | — | — | — |
| SCMT 380932E-OR:T9325 | 3.2 | ■ | 80 | 1.20 | 18.0 | ■ | 45 | 1.08 | 18.0 | ▣ | 75 | 1.20 | 18.0 | ■ | 15 | 1.08 | 9.9 | ■ | — | — | — |
| SCMT 380932E-OR:T9335 | 3.2 | ■ | 60 | 1.20 | 18.0 | ■ | 35 | 1.08 | 18.0 | ■ | — | — | — | ■ | 10 | 1.08 | 9.9 | ■ | — | — | — |

DR4 El rompevirutas DR4 es robusto y la primera elección para el desbaste pesado de aceros. Dispone de un ángulo de desprendimiento positivo y de una doble faceta T negativa/estable y extra ancha. También es adecuado para hierros fundidos, y condicionalmente para aceros inoxidables.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------------|-----|---|----|------|------|---|----|------|------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| SCMT 380932E-DR4:T9335 | 3.2 | ■ | 50 | 1.33 | 16.0 | ▣ | 30 | 1.20 | 16.0 | ■ | — | — | — | ■ | — | — | — | ■ | — | — | — |
|-------------------------------|-----|---|----|------|------|---|----|------|------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|

CC

TORNEADO ISO – EXTERIOR – NAVEGADOR

| | | | |
|--|---|---|--|
| <p>SCAC(RL) EXT 90°</p> <p>CC..</p> <p>77</p> | <p>SCBC(RL) EXT 75°</p> <p>CC..</p> <p>78</p> | <p>SCDCR EXT 45°</p> <p>CC..</p> <p>79</p> | <p>SCFC(RL) EXT 90°</p> <p>CC..</p> <p>80</p> |
| <p>SCLC(RL) EXT 95°</p> <p>CC..</p> <p>81</p> | <p>C.-SCLC(RL) EXT 95°</p> <p>CC..</p> <p>83</p> | | |

CC

TORNEADO ISO - INTERIOR – NAVEGADOR

| | | | |
|---|--|--|--|
| <p>SCFC(RL) INT 90°</p> <p>CC..</p> <p>84</p> | <p>SCKC(RL) INT 75°</p> <p>CC..</p> <p>85</p> | <p>SCLC(RL) INT 45°</p> <p>CC..</p> <p>86</p> | <p>SCXC(RL) INT 90°</p> <p>CC..</p> <p>88</p> |
| <p>C.-SCLC(RL) INT 95°</p> <p>CC..</p> <p>89</p> | | | |

DC

TORNEADO ISO – EXTERIOR – NAVEGADOR

| | | | |
|---|---|---|---|
| <p>SDFC(RL) EXT 91°</p> <p>DC..</p> <p>90</p> | <p>SDJC(RL) EXT 93°</p> <p>DC..</p> <p>91</p> | <p>SDNCN EXT 62°30'</p> <p>DC..</p> <p>93</p> | <p>SDUCL EXT 93°</p> <p>DC..</p> <p>94</p> |
| <p>SDXC(RL) EXT 62°30'</p> <p>DC..</p> <p>95</p> | <p>C.-SDJC(RL) EXT 93°</p> <p>DC..</p> <p>96</p> | <p>C.-SDNCN EXT 62°30'</p> <p>DC..</p> <p>97</p> | |

DC

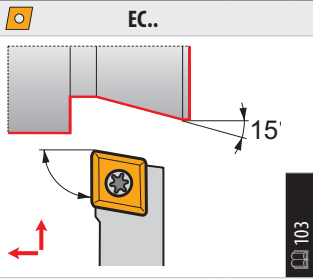
TORNEADO ISO - INTERIOR – NAVEGADOR

| | | | |
|--|--|--|---|
| <p>SDQC(RL) INT 95°</p> <p>DC..</p> <p>98</p> | <p>SDUC(RL) INT 93°</p> <p>DC..</p> <p>99</p> | <p>SDUC(RL)-E INT 62°30'</p> <p>DC..</p> <p>100</p> | <p>SDZC(RL) INT 90°</p> <p>DC..</p> <p>101</p> |
| <p>C.-SDUC(RL) INT 93°</p> <p>DC..</p> <p>102</p> | | | |

EC

TORNEADO ISO – EXTERIOR – NAVEGADOR

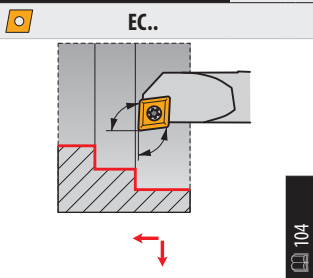
SEGC(RL) EXT 90°



EC

TORNEADO ISO - INTERIOR – NAVEGADOR

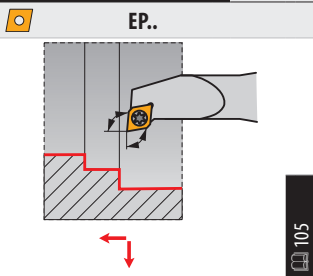
SEUC(RL) INT 93°



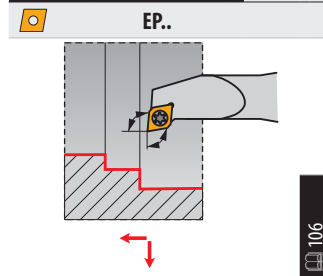
EP

TORNEADO ISO - INTERIOR – NAVEGADOR

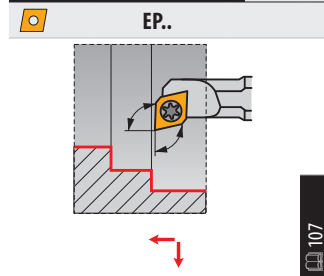
SELP(RL) INT 95°



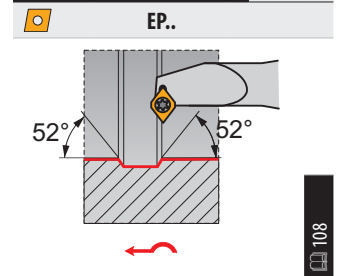
SELP(RL)-E INT 95°



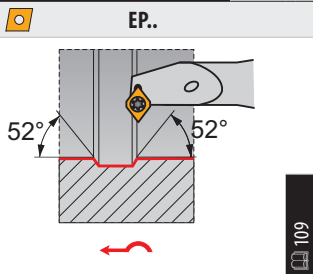
SEUP(RL) INT 93°



SEXP(RL) INT 52°30'



SEXP(RL)-E INT 52°30'



RC

TORNEADO ISO – EXTERIOR – NAVEGADOR

| | | | |
|--|--|---|---|
| <p>PRDCN EXT</p> <p>RC..</p> <p>90°</p> <p>110</p> | <p>PRSC(RL) EXT</p> <p>RC..</p> <p>27°</p> <p>111</p> | <p>SRDC(RL) EXT</p> <p>RC..</p> <p>112</p> | <p>SRDCN EXT</p> <p>RC..</p> <p>90°</p> <p>113</p> |
| <p>SRCS(RL) EXT</p> <p>RC..</p> <p>27°</p> <p>114</p> | <p>C.-SRDCN EXT</p> <p>RC..</p> <p>90°</p> <p>116</p> | | |

RC

TORNEADO ISO - DESBASTE PESADO – NAVEGADOR

| | |
|---|----------------------------------|
| <p>KHP-RSCR/L</p> <p>RC..</p> <p>117</p> | <p>DKH(RL)</p> <p>118</p> |
|---|----------------------------------|

SC

TORNEADO ISO – EXTERIOR – NAVEGADOR

SSBC(RL) EXT 75°

SC..

119

SSDCN EXT 45°

SC..

120

SSKC(RL) EXT 75°

SC..

121

SC

TORNEADO ISO - INTERIOR – NAVEGADOR

SSSC(RL) INT 45°

SC..

122

SC

TORNEADO ISO - DESBASTE PESADO – NAVEGADOR

KHS-SBCR 75°

SC..

123

DKH(RL)

124

TC

TORNEADO ISO – EXTERIOR – NAVEGADOR

| | | | |
|-------------------------|-------------------------|---------------------------|-------------------------|
| STAC(RL) EXT 90° | STFC(RL) EXT 90° | STFC(RL)-A EXT 90° | STJC(RL) EXT 93° |
| TC.. | TC.. | TC.. | TC.. |
| | | | |

TC

TORNEADO ISO - INTERIOR – NAVEGADOR

| | |
|-------------------------|---------------------------|
| STFC(RL) INT 90° | STFC(RL)-E INT 90° |
| TC.. | TC.. |
| | |

VB

TORNEADO ISO – EXTERIOR – NAVEGADOR

| | | | |
|---|---|---|---|
| <p>SVHB(C)(RL) EXT 107°30'</p> <p>VB, VC..</p> | <p>SVJB(C)(RL) EXT 93°</p> <p>VB, VC..</p> | <p>SVPB(C)(RL) EXT 117°30'</p> <p>VB, VC..</p> | <p>SVVB(C)N EXT 72°30'</p> <p>VB, VC..</p> |
| <p>SVXB(C)(RL) EXT 98°</p> <p>VB, VC..</p> | <p>C.-SVHB(RL) EXT 107°30'</p> <p>VB, VC..</p> | <p>C.-SVJB(RL) EXT 93°</p> <p>VB, VC..</p> | <p>C.-SVVBN EXT 72°30'</p> <p>VB, VC..</p> |

VB

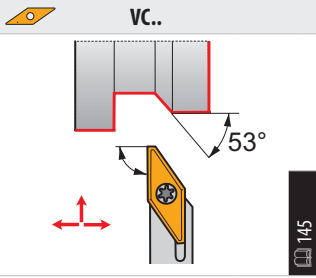
TORNEADO ISO - INTERIOR – NAVEGADOR

| | | | |
|--|---|---|---|
| <p>SVJB(RL) INT 93°</p> <p>VB, VC..</p> | <p>SVQB(C)(RL) INT 107°30'</p> <p>VB, VC..</p> | <p>SVUB(C)(RL) INT 93°</p> <p>VB, VC..</p> | <p>C.-SVQB(C)(RL) INT 108°</p> <p>VB, VC..</p> |
|--|---|---|---|

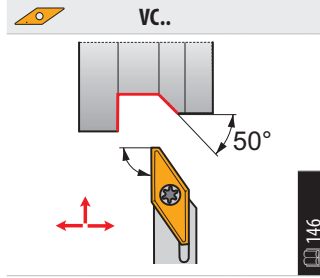
VC

TORNEADO ISO – EXTERIOR – NAVEGADOR

SVAC(RL)-DC EXT 90°



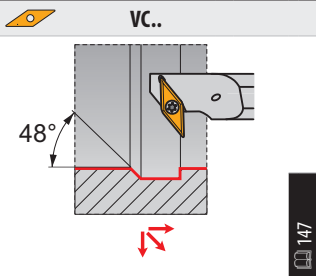
SVJC(RL)-DC EXT 93°



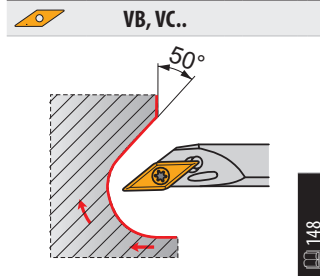
VC

TORNEADO ISO - INTERIOR – NAVEGADOR

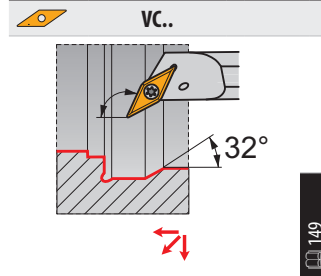
SVLC(RL) INT 95°



SVJB(RL) INT 93°



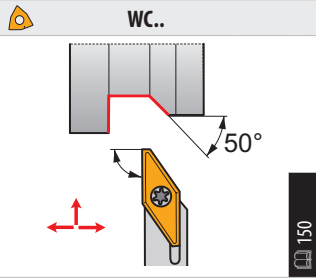
SVXC(RL)-E INT 113°



WC

TORNEADO ISO – EXTERIOR – NAVEGADOR

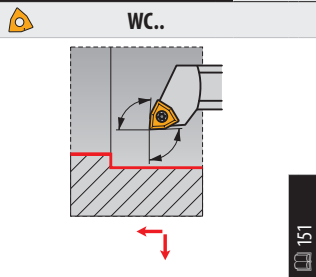
SWLC(RL) EXT 95°



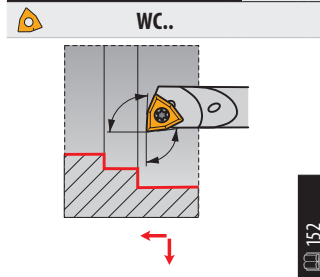
WC

TORNEADO ISO - INTERIOR – NAVEGADOR

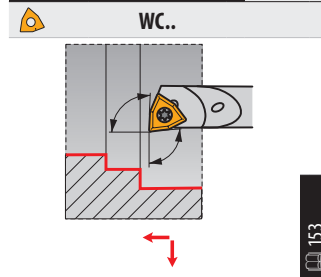
SWLC(RL) INT 95°



SWUC(RL) INT 93°



SWUC(RL)-E INT 93°



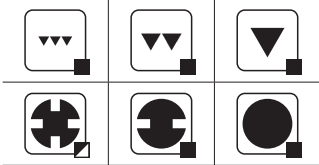
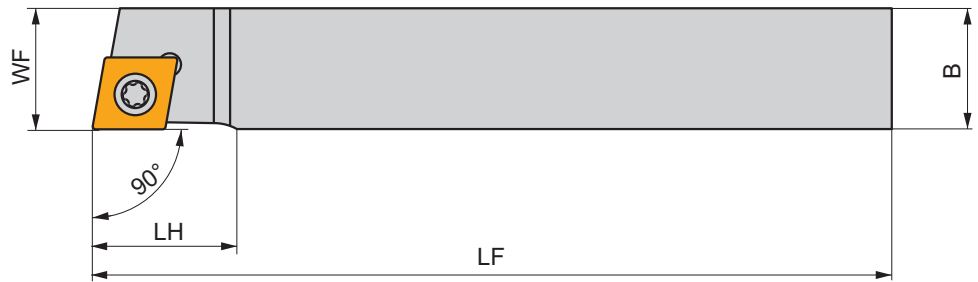
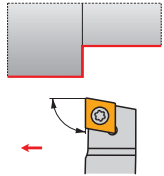
SCAC(RL) EXT



PRAMET



Portaherramientas de exterior con fijación por tornillo con ángulo de posición de 90° para Plaquita CC..
 Portaherramientas de exterior a derecha/izquierda con fijación por tornillo y ángulo de posición de 90° para plaquitas positivas CC... Adecuado para torneado longitudinal, torneado en cono y achaflanado. Algunos utilizables en máquinas de cabezal móvil. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H | B | HF | WF | LF | LH | LAMS | GAMO | kg | | |
|----------|-------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|-------|-----|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | | | |
| R | SCACR 0808 D 06 | 8 | 8 | 8 | 8.5 | 60 | - | 0 | 0.04 | GI045 | S07 |
| | SCACR 1010 E 06 | 10 | 10 | 10 | 10.5 | 70 | - | 0 | 0.08 | GI045 | S07 |
| | SCACR 1212 F 09 | 12 | 12 | 12 | 12.5 | 80 | - | 0 | 0.11 | GI041 | S04 |
| | SCACR 1212 K 09-S | 12 | 12 | 12 | 12 | 125 | 19.0 | 0 | 0.14 | GI041 | S04 |
| | SCACR 1616 H 09 | 16 | 16 | 16 | 16.5 | 100 | - | 0 | 0.22 | GI041 | S04 |
| | SCACR 1616 K 09-S | 16 | 16 | 16 | 16 | 125 | 19.0 | 0 | 0.24 | GI041 | S04 |
| L | SCACL 0808 D 06 | 8 | 8 | 8 | 8.5 | 60 | - | 0 | 0.05 | GI045 | S07 |
| | SCACL 1010 E 06 | 10 | 10 | 10 | 10.5 | 70 | - | 0 | 0.06 | GI045 | S07 |
| | SCACL 1212 F 09 | 12 | 12 | 12 | 12.5 | 80 | - | 0 | 0.12 | GI041 | S04 |
| | SCACL 1212 K 09-S | 12 | 12 | 12 | 12 | 125 | 19.0 | 0 | 0.14 | GI041 | S04 |
| | SCACL 1616 H 09 | 16 | 16 | 16 | 16.5 | 100 | - | 0 | 0.22 | GI041 | S04 |
| | SCACL 1616 K 09-S | 16 | 16 | 16 | 16 | 125 | 19.0 | 0 | 0.24 | GI041 | S04 |

| | |
|-------|-------------|
| | |
| GI041 | CC.. 09T3.. |
| GI045 | CC.. 0602.. |

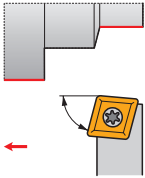
| | | | | | |
|-----|--------------|-----|-------|------|-----------|
| | | | | | |
| S04 | US 3510-T15P | 3.0 | M 3.5 | 10.6 | FLAG T15P |
| S07 | US 2506-T07P | 0.9 | M 2.5 | 6.3 | FLAG T07P |

SCBC(RL) EXT

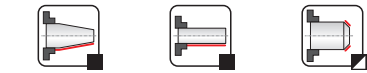
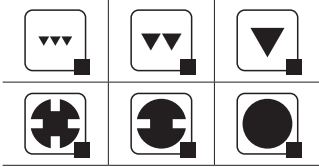
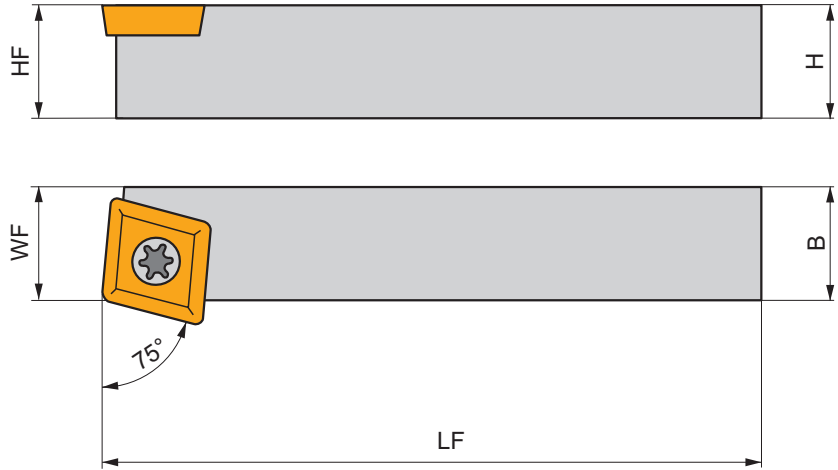
P M K N S H

PRAMET

S



Portaherramientas de Exterior con Fijación por Tornillo, con ángulo de posición a 75°, para Plaquitas CC..
 Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo y ángulo de posición de 75° para plaquitas positivas CC... Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H | B | HF | WF | LF | LAMS | GAMO | kg | | |
|--------------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|-------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | | | |
| R SCBCR 1212 F 09 | 12 | 12 | 12 | 11 | 80 | 0 | 0 | 0.10 | GI041 | S08 |
| SCBCR 1616 H 09 | 16 | 16 | 16 | 13 | 100 | 0 | 0 | 0.20 | GI041 | S08 |
| SCBCR 2020 K 12-M-A | 20 | 20 | 20 | 17 | 125 | 0 | 0 | 0.45 | GI011 | SC20 |
| SCBCR 2525 M 12-M-A | 25 | 25 | 25 | 22 | 150 | 0 | 0 | 0.61 | GI011 | SC20 |
| L SCBCL 1212 F 09 | 12 | 12 | 12 | 11 | 80 | 0 | 0 | 0.10 | GI041 | S08 |
| SCBCL 1616 H 09 | 16 | 16 | 16 | 13 | 100 | 0 | 0 | 0.22 | GI041 | S08 |
| SCBCL 2020 K 12-M-A | 20 | 20 | 20 | 17 | 125 | 0 | 0 | 0.43 | GI011 | SC20 |
| SCBCL 2525 M 12-M-A | 25 | 25 | 25 | 22 | 150 | 0 | 0 | 0.75 | GI011 | SC20 |

| GI011 | CC.. 1204.. |
|-------|-------------|
| GI041 | CC.. 09T3.. |

| SC20 | US 5012-T15P | 5.0 | M 5 | 12.2 | SCN 120304 | MS 5008 | FLAG T15P | HXK 5 |
|------|--------------|-----|-------|------|------------|---------|-----------|-------|
| S08 | US 3510-T15P | 3.0 | M 3.5 | 10.6 | - | - | FLAG T15P | - |

SCDCR EXT

P M K N S H

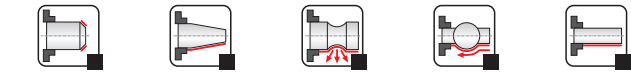
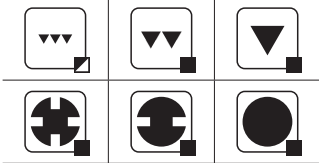
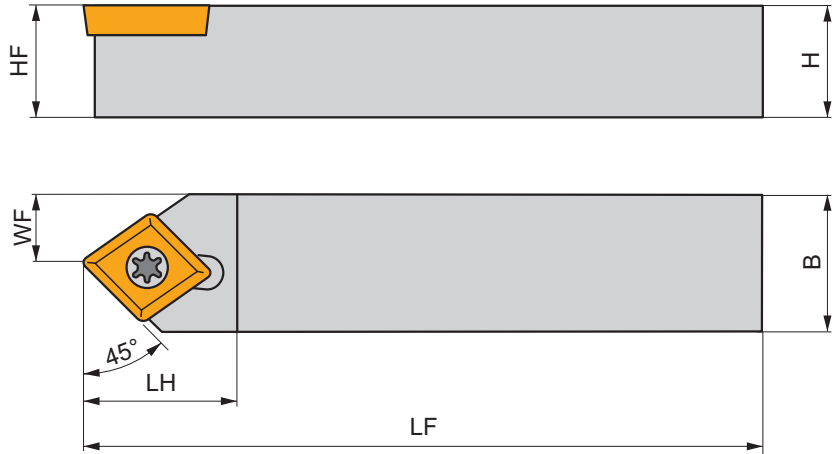
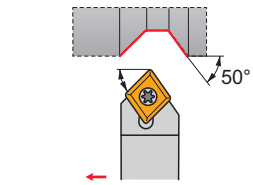
PRAMET

S



Portaherramientas de Exterior con Fijación por Tornillo, a 45°, para Plaquetas CC..

Portaherramientas de exterior a derecha con fijación por tornillo y ángulo de posición de 45° para plaquetas positivas CC... Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, torneado en cono, copiado multidireccional y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H (mm) | B (mm) | HF (mm) | WF (mm) | LF (mm) | LH (mm) | LAMS (°) | GAMO (°) | kg | | |
|--------------------------|-----------|-----------|------------|------------|------------|------------|-------------|-------------|------|-------|------|
| R SCDCR 1010 E 06 | 10 | 10 | 10 | 5.11 | 70 | 11.0 | 0 | 0 | 0.06 | GI045 | SC21 |

| | | | |
|--|-------|--|-------------|
| | GI045 | | CC.. 0602.. |
|--|-------|--|-------------|

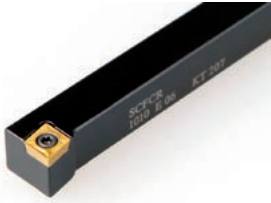
| | | | | | | | | | | | |
|--|------|--|-------------|--|-----|--|-------|--|-----|--|---------|
| | SC21 | | 5513 020-03 | | 0.8 | | M 2.5 | | 6.5 | | PT-8001 |
|--|------|--|-------------|--|-----|--|-------|--|-----|--|---------|

SCFC(RL) EXT

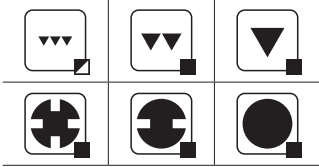
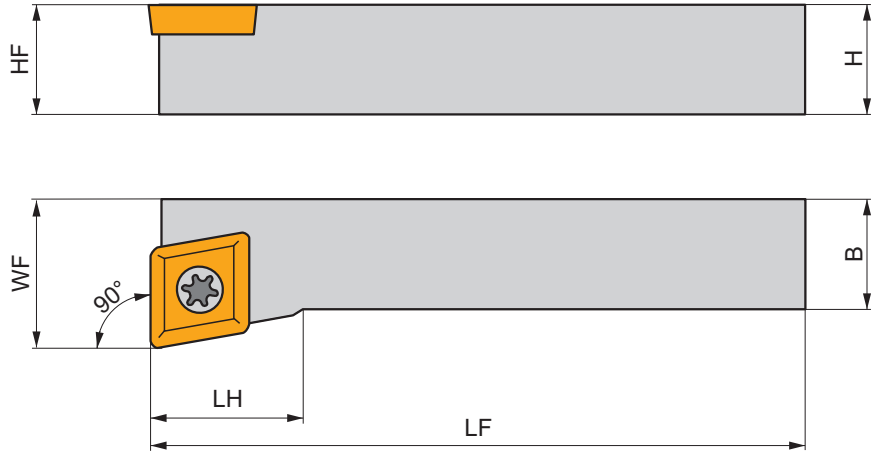
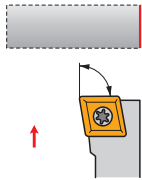
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



Portaherramientas de Exterior con Fijación por Tornillo, con ángulo de posición a 90°, para Plaquitas CC..
 Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo y ángulo de posición de 90° para plaquitas positivas CC... Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, refrentado, torneado en cono y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H (mm) | B (mm) | HF (mm) | WF (mm) | LF (mm) | LH (mm) | LAMS (°) | GAMO (°) | kg | | |
|--------------------------|-----------|-----------|------------|------------|------------|------------|-------------|-------------|------|-------|-----|
| R SCFCR 0808 D 06 | 8 | 8 | 8 | 10 | 60 | 8.0 | 0 | 0 | 0.04 | GI045 | S07 |
| SCFCR 1010 E 06 | 10 | 10 | 10 | 12 | 70 | 8.0 | 0 | 0 | 0.07 | GI045 | S07 |
| SCFCR 1212 F 09 | 12 | 12 | 12 | 16 | 80 | 16.0 | 0 | 0 | 0.12 | GI041 | S04 |
| SCFCR 1616 H 09 | 16 | 16 | 16 | 20 | 100 | 16.0 | 0 | 0 | 0.22 | GI041 | S04 |
| L SCFCL 1010 E 06 | 10 | 10 | 10 | 12 | 70 | 8.0 | 0 | 0 | 0.06 | GI045 | S07 |
| SCFCL 1212 F 09 | 12 | 12 | 12 | 16 | 80 | 16.0 | 0 | 0 | 0.10 | GI041 | S04 |
| SCFCL 1616 H 09 | 16 | 16 | 16 | 20 | 100 | 16.0 | 0 | 0 | 0.22 | GI041 | S04 |

| GI041 | CC.. 09T3.. |
|-------|-------------|
| GI045 | CC.. 0602.. |

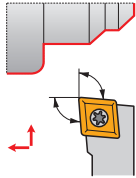
| S04 | US 3510-T15P | 3.0 | M 3.5 | 10.6 | FLAGT15P |
|-----|--------------|-----|-------|------|----------|
| S07 | US 2506-T07P | 0.9 | M 2.5 | 6.3 | FLAGT07P |

SCLC(RL) EXT

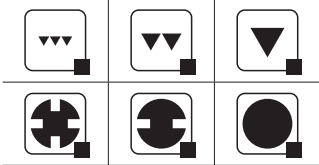
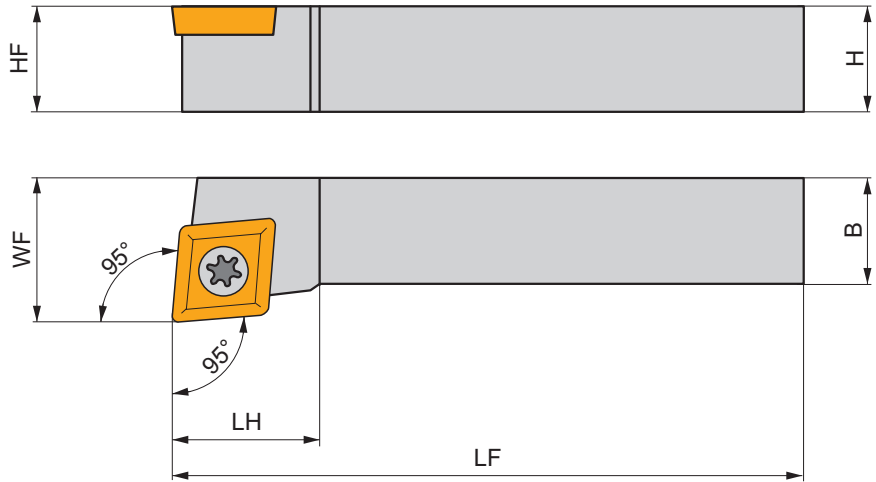
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



Portaherramientas de exterior con fijación por tornillo con ángulo de posición de 95° para Plaquita CC..
 Portaherramientas de exterior a derecha/izquierda con fijación por tornillo y ángulo de posición de 95° para plaquitas positivas CC... Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado. Disponible con mangos de 08 × 08 hasta 25 × 25 mm, algunos utilizables en máquinas de cabezal móvil. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| | Product | H | B | HF | WF | LF | LH | LAMS | GAMO | kg | | |
|----------|---------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|-------|------|
| | | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | | | |
| R | SCLCR 0808 D 06 | 8 | 8 | 8 | 10 | 60 | 8.0 | 0 | 0 | 0.05 | GI045 | S01 |
| | SCLCR 1010 E 06 | 10 | 10 | 10 | 12 | 70 | 8.0 | 0 | 0 | 0.09 | GI045 | S01 |
| | SCLCR 1010 E 08 | 10 | 10 | 10 | 12 | 70 | 13.2 | 0 | 0 | 0.03 | GI232 | SC22 |
| | SCLCR 1212 F 08 | 12 | 12 | 12 | 16 | 80 | 13.4 | 0 | 0 | 0.01 | GI232 | SC22 |
| | SCLCR 1212 F 09 | 12 | 12 | 12 | 16 | 80 | 16.0 | 0 | 0 | 0.12 | GI041 | S08 |
| | SCLCR 1212 K 09-S | 12 | 12 | 12 | 12 | 125 | 21.3 | 0 | 0 | 0.13 | GI041 | S08 |
| | SCLCR 1616 H 08 | 16 | 16 | 16 | 20 | 100 | 15.2 | 0 | 0 | 0.22 | GI232 | SC22 |
| | SCLCR 1616 H 09 | 16 | 16 | 16 | 20 | 100 | 16.0 | 0 | 0 | 0.22 | GI041 | S08 |
| | SCLCR 1616 K 09-S | 16 | 16 | 16 | 16 | 125 | 21.3 | 0 | 0 | 0.24 | GI041 | S08 |
| | SCLCR 2020 K 12-M-A | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 20.0 | 0 | 0 | 0.43 | GI011 | SC20 |
| | SCLCR 2525 M 12-M-A | 20 | 25 | 20 | 32 | 150 | 20.0 | 0 | 0 | 0.77 | GI011 | SC20 |
| L | SCLCL 0808 D 06 | 8 | 8 | 8 | 10 | 60 | 8.0 | 0 | 0 | 0.06 | GI045 | S01 |
| | SCLCL 1010 E 06 | 10 | 10 | 10 | 12 | 70 | 8.0 | 0 | 0 | 0.06 | GI045 | S01 |
| | SCLCL 1212 F 08 | 12 | 12 | 12 | 16 | 80 | 13.4 | 0 | 0 | 0.03 | GI232 | SC22 |
| | SCLCL 1212 F 09 | 12 | 12 | 12 | 16 | 80 | 16.0 | 0 | 0 | 0.10 | GI041 | S08 |
| | SCLCL 1212 K 09-S | 12 | 12 | 12 | 12 | 125 | 21.3 | 0 | 0 | 0.13 | GI041 | S08 |
| | SCLCL 1616 H 08 | 16 | 16 | 16 | 20 | 100 | 15.2 | 0 | 0 | 0.23 | GI232 | SC22 |
| | SCLCL 1616 H 09 | 16 | 16 | 16 | 20 | 100 | 16.0 | 0 | 0 | 0.22 | GI041 | S08 |
| | SCLCL 1616 K 09-S | 16 | 16 | 16 | 16 | 125 | 21.3 | 0 | 0 | 0.24 | GI041 | S08 |
| | SCLCL 2020 K 12-M-A | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 20.0 | 0 | 0 | 0.40 | GI011 | SC20 |
| | SCLCL 2525 M 12-M-A | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 20.0 | 0 | 0 | 0.77 | GI011 | SC20 |

| GI011 | CC.. 1204.. | |
|-------|-------------|--|
| GI041 | CC.. 09T3.. | |
| GI045 | CC.. 0602.. | |



GI232

CC.. 0803..



| SC20 | US 5012-T15P | 5.0 | M 5 | 12.2 | SCN 120304 | MS 5008 | FLAG T15P | HXK 5 |
|------|--------------|-----|-------|------|------------|---------|-----------|-------|
| SC22 | 5513 020-04 | 1.5 | M 3 | 7.2 | – | – | PT-8003 | – |
| S01 | US 2506-T07P | 0.9 | M 2.5 | 6.3 | – | – | FLAG T07P | – |
| S08 | US 3510-T15P | 3.0 | M 3.5 | 10.6 | – | – | FLAG T15P | – |

C.-SCLC(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

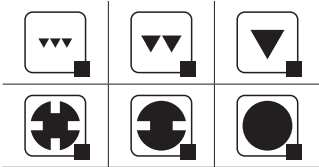
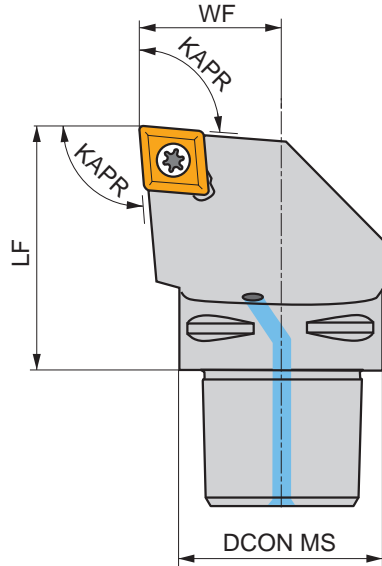
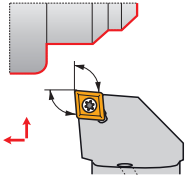
PRAMET

S



Herramienta de Exterior PSC de Cambio Rápido con Fijación por Tornillo, a 95°, para Plaquitas CC..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 95° para plaquitas positivas CC... Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado. Disponible con mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling). Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | DCON MS | WF | LF | KAPR | LAMS | GAMO | | | | |
|----------------------------|---------|------|------|------|------|------|---|------|-------|----------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | (°) | | | | |
| R C3-SCLCR-22040-09 | 32 | 22 | 40 | 95 | 0 | 0 | ✓ | 0.21 | GI041 | C-SC09S |
| C4-SCLCR-27050-09 | 40 | 27 | 50 | 95 | 0 | 0 | ✓ | 0.39 | GI041 | C-SC09S |
| C4-SCLCR-27050-12 | 40 | 27 | 50 | 95 | 0 | 0 | ✓ | 0.40 | GI011 | C-SC12-1 |
| C5-SCLCR-35060-12 | 50 | 35 | 60 | 95 | 0 | 0 | ✓ | 0.72 | GI011 | C-SC12-2 |
| L C3-SCLCL-22040-09 | 32 | 22 | 40 | 95 | 0 | 0 | ✓ | 0.21 | GI041 | C-SC09S |
| C4-SCLCL-27050-09 | 40 | 27 | 50 | 95 | 0 | 0 | ✓ | 0.39 | GI041 | C-SC09S |
| C5-SCLCL-35060-12 | 50 | 35 | 60 | 95 | 0 | 0 | ✓ | 0.72 | GI011 | C-SC12-2 |

| GI011 | CC.. 1204.. |
|-------|-------------|
| GI041 | CC.. 09T3.. |

| C-SC09S | US 2001-T15P | 3.0 | M 3.5 | 12.1 | SCS 232-01 | MS 9001 | FLAG T15P/3,5 | CN 034-01 |
|----------|--------------|-----|-------|------|------------|---------|---------------|-----------|
| C-SC12-1 | US 2018-T15P | 3.0 | M 4 | 14 | SCS 232-02 | MS 9003 | FLAG T15P/4 | CN 034-01 |
| C-SC12-2 | US 2018-T15P | 3.0 | M 4 | 14 | SCS 232-02 | MS 9003 | FLAG T15P/4 | CN 034-02 |

SCFC(RL) INT

P M K N S H

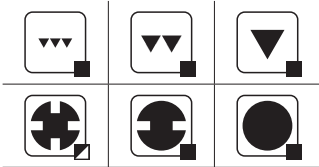
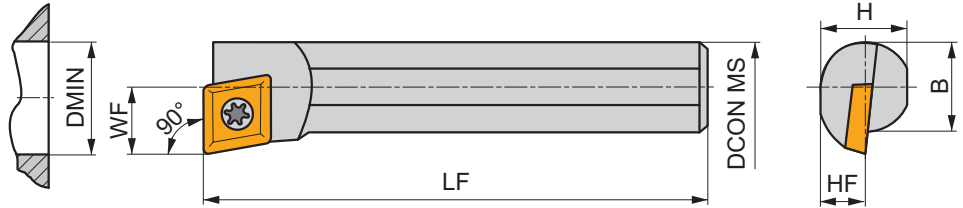
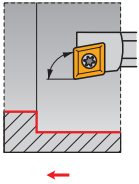
PRAMET

S



Portaherramientas de Interior con Fijación por Tornillo, a 90°, para Plaquitas CC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo y ángulo de posición de 90° para plaquitas positivas CC... Para torneado interior longitudinal y refrentado con escuadra, torneado en cono y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | DCON MS | DMIN | WF | H | B | LF | LAMS | GAMO | kg | | |
|------------------------|---------------|------|------|------|------|------|------|------|------|-------|-----|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | | | |
| R S10H-SCFCR 06 | 10 | 13 | 7 | 9 | 9.5 | 100 | -10 | 0 | 0.08 | GI045 | S06 |
| | S12K-SCFCR 06 | 12 | 16 | 9 | 11 | 11.5 | -7 | 0 | 0.11 | GI045 | S06 |
| L S10H-SCFCL 06 | 10 | 13 | 7 | 9 | 9.5 | 100 | -10 | 0 | 0.08 | GI045 | S06 |
| | S12K-SCFCL 06 | 12 | 16 | 9 | 11 | 11.5 | -7 | 0 | 0.13 | GI045 | S06 |

| | | | |
|--|-------|--|-------------|
| | GI045 | | CC.. 0602.. |
|--|-------|--|-------------|

| | | | | | | | | | | | |
|--|-----|--|--------------|--|-----|--|-------|--|-----|--|-----------|
| | S06 | | US 2505-T07P | | 0.9 | | M 2.5 | | 5.2 | | FLAG T07P |
|--|-----|--|--------------|--|-----|--|-------|--|-----|--|-----------|

SCKC(RL) INT

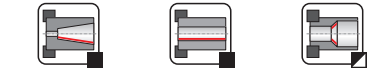
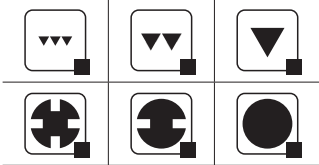
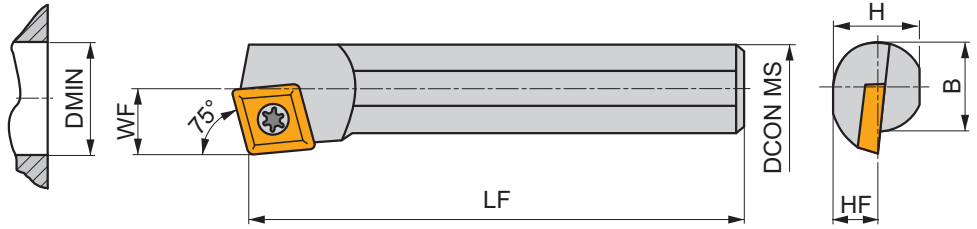
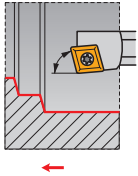


PRAMET



Portaherramientas de Interior con Fijación por Tornillo, a 75°, para Plaquetas CC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo y ángulo de posición de 75° para plaquetas positivas CC... Para torneado interior longitudinal sin escuadra, torneado en cono y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | DCON MS | DMIN | WF | H | B | LF | LAMS | GAMO | kg | G1045 | S02 |
|------------------------|---------|------|------|------|------|------|------|------|------|-------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | | | |
| R S08F-SCKCR 06 | 8 | 11 | 6 | 7.2 | 7.6 | 80 | -12 | 0 | 0.03 | G1045 | S02 |
| S12K-SCKCR 06 | 12 | 16 | 9 | 11 | 11.5 | 125 | -8 | 0 | 0.11 | G1045 | S02 |
| S16M-SCKCR 09-A | 16 | 20 | 11 | 14.5 | 15 | 150 | -8 | 0 | 0.25 | G1041 | S05 |
| S20S-SCKCR 09 | 20 | 25 | 13 | 18.5 | 18.5 | 250 | -5 | 0 | 0.60 | G1041 | S08 |
| S25T-SCKCR 09 | 25 | 32 | 17 | 23 | 23 | 300 | -3 | 0 | 1.15 | G1041 | S08 |
| S32U-SCKCR 12-A | 32 | 40 | 22 | 30 | 30 | 350 | -10 | 0 | 2.10 | G1011 | SC20 |
| L S20S-SCKCL 09 | 20 | 25 | 13 | 18.5 | 18.5 | 250 | -5 | 0 | 0.60 | G1041 | S08 |

| G1011 | CC.. 1204.. |
|-------|-------------|
| G1041 | CC.. 09T3.. |
| G1045 | CC.. 0602.. |

| | | Nm | | | | | | |
|------|--------------|-----|-------|------|------------|---------|-----------|-------|
| SC20 | US 5012-T15P | 5.0 | M 5 | 12.2 | SCN 120304 | MS 5008 | FLAG T15P | HXK 5 |
| S02 | US 2505-T07P | 0.9 | M 2.5 | 5.2 | - | - | FLAG T07P | - |
| S05 | US 4008-T15P | 3.5 | M 4 | 8 | - | - | FLAG T15P | - |
| S08 | US 3510-T15P | 3.0 | M 3.5 | 10.6 | - | - | FLAG T15P | - |

SCLC(RL) INT

P M K N S H

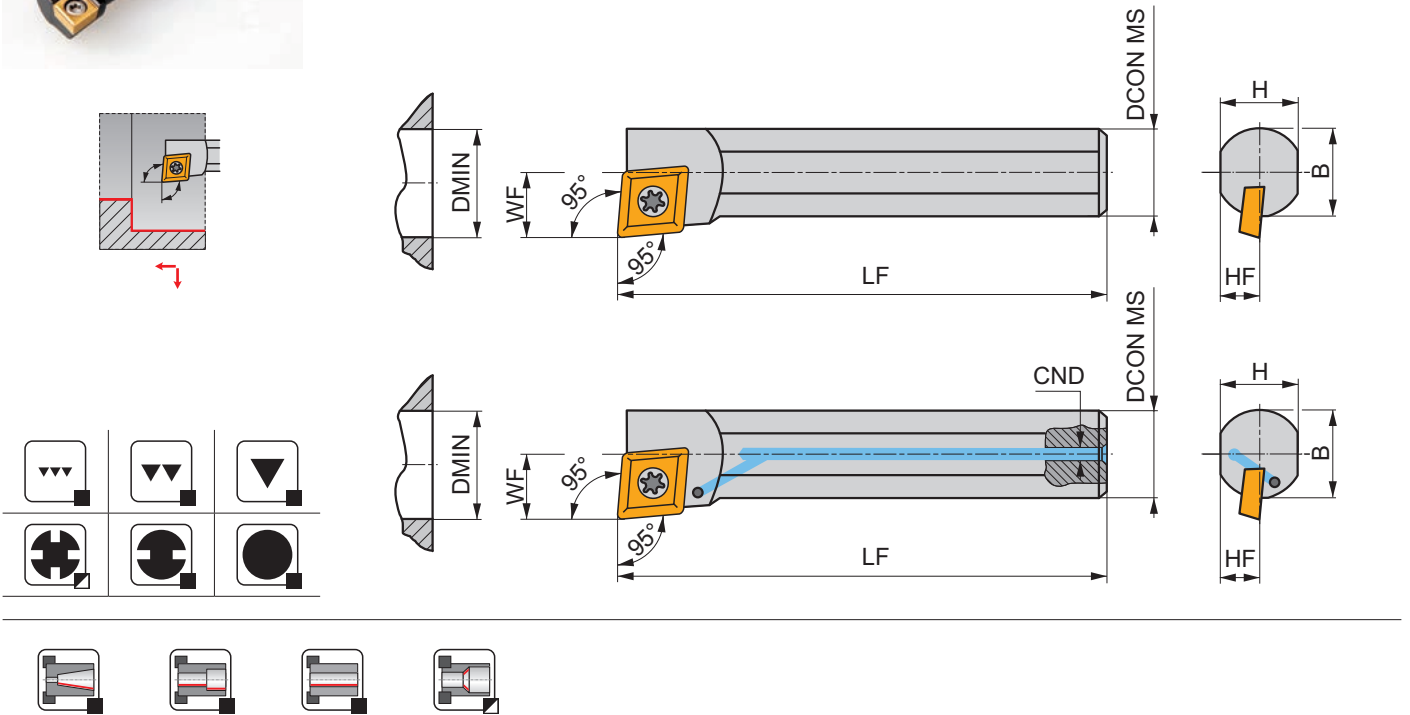
PRAMET

S



Portaherramientas de Interior con Fijación por Tornillo, a 95°, para Plaquitas CC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 95° para plaquitas positivas CC... Para torneado interior longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil muy larga.



| Product | DCON MS | DMIN | WF | H | B | LF | CND | LAMS | GAMO | | | | |
|------------------------|---------|------|------|------|------|------|-----|------|------|---|------|-------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | | | | | |
| R A08H-SCLCR 06 | 8 | 11 | 6 | 7.2 | 7.6 | 100 | 3.5 | -13 | 0 | ✓ | 0.03 | GI045 | S02 |
| S08F-SCLCR 06 | 8 | 11 | 6 | 7.2 | 7.6 | 80 | - | -13 | 0 | - | 0.05 | GI045 | S02 |
| A10H-SCLCR 06 | 10 | 13 | 7 | 9 | - | 100 | 4 | -10 | 0 | ✓ | 0.07 | GI045 | S02 |
| S10H-SCLCR 06 | 10 | 13 | 7 | 9 | 9.5 | 100 | - | -10 | 0 | - | 0.07 | GI045 | S02 |
| A12K-SCLCR 06 | 12 | 16 | 9 | 11 | - | 125 | 5 | -8 | 0 | ✓ | 0.09 | GI045 | S01 |
| S12K-SCLCR 06 | 12 | 16 | 9 | 11 | 11.5 | 125 | - | -8 | 0 | - | 0.12 | GI045 | S01 |
| S16M-SCLCR 06 | 16 | 20 | 11 | 14.5 | 15 | 150 | - | -8 | 0 | - | 0.25 | GI045 | S01 |
| A10K-SCLCR 08 | 10 | 12 | 6 | 9 | 9.5 | 125 | 4 | -14 | 0 | ✓ | 0.09 | GI232 | SC22 |
| A12M-SCLCR 08 | 12 | 16 | 9 | 11 | 11.5 | 150 | 5 | -5 | 0 | ✓ | 0.14 | GI232 | SC22 |
| A16R-SCLCR 08 | 16 | 20 | 11 | 14 | 15 | 200 | 6 | -8 | 0 | ✓ | 0.28 | GI232 | SC22 |
| A16M-SCLCR 09-A | 16 | 20 | 11 | 14.5 | - | 150 | 6 | -8 | 0 | ✓ | 0.22 | GI041 | S05 |
| S16M-SCLCR 09-A | 16 | 20 | 11 | 14.5 | 15 | 150 | - | -8 | 0 | - | 0.25 | GI041 | S05 |
| A20Q-SCLCR 09 | 20 | 25 | 13 | 18 | - | 180 | 8 | -5 | 0 | ✓ | 0.37 | GI041 | S08 |
| S20S-SCLCR 09 | 20 | 25 | 13 | 18 | 18.5 | 250 | - | -5 | 0 | - | 0.59 | GI041 | S08 |
| A25R-SCLCR 09 | 25 | 32 | 17 | 23 | 23 | 200 | 8 | -3 | 0 | ✓ | 0.60 | GI041 | S08 |
| S25T-SCLCR 09 | 25 | 32 | 17 | 23 | 23 | 300 | - | -3 | 0 | - | 1.08 | GI041 | S08 |
| A32S-SCLCR 12-A | 32 | 40 | 22 | 30 | 30 | 250 | 8 | -10 | 0 | ✓ | 1.35 | GI011 | SC20 |
| S32U-SCLCR 12-A | 32 | 40 | 22 | 30 | 30 | 350 | - | -10 | 0 | - | 2.10 | GI011 | SC20 |
| L A08H-SCLCL 06 | 8 | 11 | 6 | 7.2 | 7.6 | 100 | - | -13 | 0 | ✓ | 0.05 | GI045 | S02 |
| S08F-SCLCL 06 | 8 | 11 | 6 | 7.2 | 7.6 | 80 | - | -13 | 0 | - | 0.05 | GI045 | S02 |
| A10H-SCLCL 06 | 10 | 13 | 7 | 9 | - | 100 | 4 | -10 | 0 | ✓ | 0.06 | GI045 | S02 |
| S10H-SCLCL 06 | 10 | 13 | 7 | 9 | 9.5 | 100 | - | -10 | 0 | - | 0.06 | GI045 | S02 |
| A12K-SCLCL 06 | 12 | 16 | 9 | 11 | - | 125 | 5 | -8 | 0 | ✓ | 0.10 | GI045 | S01 |
| S12K-SCLCL 06 | 12 | 16 | 9 | 11 | 11.5 | 125 | - | -8 | 0 | - | 0.11 | GI045 | S01 |
| S16M-SCLCL 06 | 16 | 20 | 11 | 14.5 | 15 | 150 | - | -8 | 0 | - | 0.24 | GI045 | S01 |
| A10K-SCLCL 08 | 10 | 12 | 6 | 9 | 9.5 | 125 | 4 | -14 | 0 | ✓ | 0.00 | GI232 | SC22 |
| A12M-SCLCL 08 | 12 | 16 | 9 | 11 | 11.5 | 150 | 5 | -5 | 0 | ✓ | 0.14 | GI232 | SC22 |

| Product | D CON MS | D MIN | W F | H | B | L F | C N D | L A M S | G A M O | | | | |
|------------------------|----------|-------|------|------|------|------|-------|---------|---------|---|------|-------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | | | | |
| A16R-SCLCL 08 | 16 | 20 | 11 | 14 | 15 | 200 | 6 | -8 | 0 | ✓ | 0.30 | G1232 | SC22 |
| A16M-SCLCL 09-A | 16 | 20 | 11 | 14.5 | – | 150 | 6 | -8 | 0 | ✓ | 0.22 | G1041 | S05 |
| S16M-SCLCL 09-A | 16 | 20 | 11 | 14.5 | 15 | 150 | – | -8 | 0 | – | 0.24 | G1041 | S05 |
| A20Q-SCLCL 09 | 20 | 25 | 13 | 18 | – | 180 | 8 | -5 | 0 | ✓ | 0.37 | G1041 | S08 |
| S20S-SCLCL 09 | 20 | 25 | 13 | 18 | 18.5 | 250 | – | -5 | 0 | – | 0.60 | G1041 | S08 |
| A25R-SCLCL 09 | 25 | 32 | 17 | 23 | 23 | 200 | 8 | -3 | 0 | ✓ | 0.67 | G1041 | S08 |
| S25T-SCLCL 09 | 25 | 32 | 17 | 23 | 23 | 300 | – | -3 | 0 | – | 1.08 | G1041 | S08 |
| A32S-SCLCL 12-A | 32 | 40 | 22 | 30 | 30 | 250 | 8 | -10 | 0 | ✓ | 1.35 | G1011 | SC20 |
| S32U-SCLCL 12-A | 32 | 40 | 22 | 30 | 30 | 350 | – | -10 | 0 | – | 2.00 | G1011 | SC20 |

| G1011 | CC.. 1204.. |
|-------|-------------|
| G1041 | CC.. 09T3.. |
| G1045 | CC.. 0602.. |
| G1232 | CC.. 0803.. |

| SC20 | US 5012-T15P | 5.0 | M 5 | 12.2 | SCN 120304 | MS 5008 | FLAG T15P | HXK 5 | |
|------|--------------|-----|-------|------|------------|---------|-----------|-------|--|
| SC22 | 5513 020-04 | 1.5 | M 3 | 7.2 | – | – | PT-8003 | – | |
| S01 | US 2506-T07P | 0.9 | M 2.5 | 6.3 | – | – | FLAG T07P | – | |
| S02 | US 2505-T07P | 0.9 | M 2.5 | 5.2 | – | – | FLAG T07P | – | |
| S05 | US 4008-T15P | 3.5 | M 4 | 8 | – | – | FLAG T15P | – | |
| S08 | US 3510-T15P | 3.0 | M 3.5 | 10.6 | – | – | FLAG T15P | – | |

SCXC(RL) INT

P M K N S H

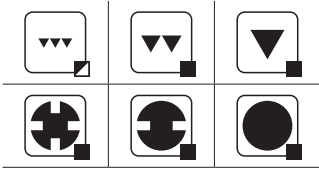
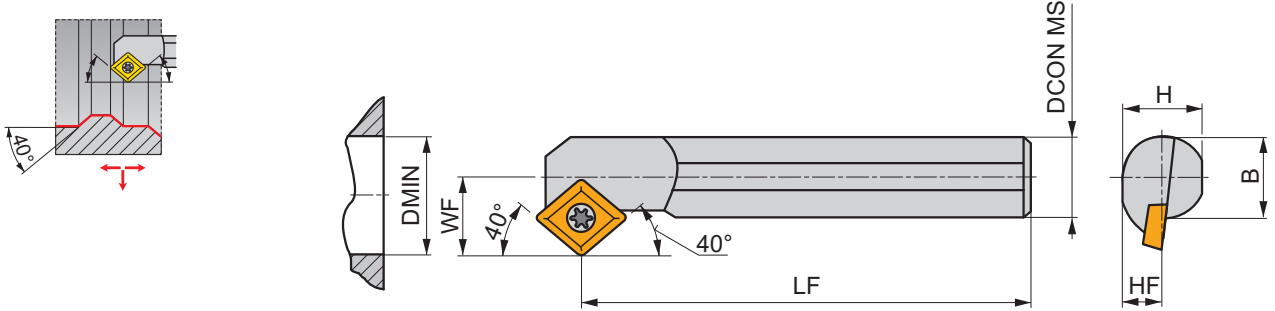
PRAMET

S



Portaherramientas de Interior con Fijación por Tornillo, a 40°, para Plaquitas CC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo y ángulo de posición de 40° para plaquitas positivas CC... Para torneado interior longitudinal sin escuadra, achaflanado interior frontal y trasero y torneado en cono. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | DCON MS | DMIN | WF | H | B | LF | LAMS | GAMO | kg | | |
|------------------------|---------|------|------|------|------|------|------|------|------|-------|-----|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | | | |
| R S10H-SCXCR 06 | 10 | 13 | 7 | 9 | 9.5 | 100 | -10 | 0 | 0.06 | GI045 | S06 |
| S12K-SCXCR 06 | 12 | 16 | 9 | 11 | 11.5 | 125 | -8 | 0 | 0.11 | GI045 | S06 |
| S16Q-SCXCR 06 | 16 | 20 | 11 | 14.5 | 15 | 180 | -7 | 0 | 0.29 | GI045 | S07 |
| L S10H-SCXCL 06 | 10 | 13 | 7 | 9 | 9.5 | 100 | -10 | 0 | 0.06 | GI045 | S06 |
| S12K-SCXCL 06 | 12 | 16 | 9 | 11 | 11.5 | 125 | -8 | 0 | 0.11 | GI045 | S06 |
| S16Q-SCXCL 06 | 16 | 20 | 11 | 14.5 | 15 | 180 | -7 | 0 | 0.30 | GI045 | S07 |

| | | | |
|--|-------|--|-------------|
| | GI045 | | CC.. 0602.. |
|--|-------|--|-------------|

| S06 | US 2505-T07P | 0.9 | M 2.5 | 5.2 | FLAG T07P |
|-----|--------------|-----|-------|-----|-----------|
| S07 | US 2506-T07P | 0.9 | M 2.5 | 6.3 | FLAG T07P |

C.-SCLC(RL) INT

P M K N S H

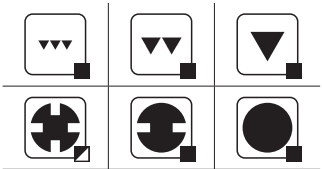
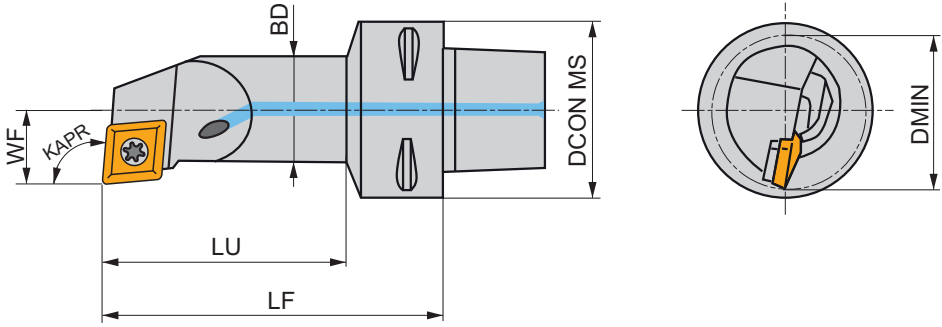
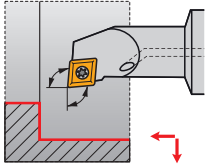
PRAMET

S



Herramienta de Interior PSC de Cambio Rápido con Fijación por Tornillo, a 95°, para Plaquetas CC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 95° para plaquetas positivas CC... Para una amplia gama de operaciones de torneado interior. Mango PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling) con opciones de longitud. Cuerpo tratado para mayor vida útil.



| Product | DCON MS | DMIN | WF | LF | LU | BD | KAPR | LAMS | GAMO | | | | |
|----------|-------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|---|---|------|-------------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | (°) | | | | |
| R | C3-SCLCR-11065-09 | 32 | 20 | 11 | 65 | 48 | 16 | 95 | -8.4 | 0 | ✓ | 0.21 | GI041 SC09M |
| | C3-SCLCR-13075-09 | 32 | 25 | 13 | 75 | 58 | 20 | 95 | -5.8 | 0 | ✓ | 0.26 | GI041 SC09M |
| | C4-SCLCR-11070-09 | 40 | 20 | 11 | 70 | 47 | 16 | 95 | -8.4 | 0 | ✓ | 0.36 | GI041 SC09M |
| | C4-SCLCR-13080-09 | 40 | 25 | 13 | 80 | 57 | 20 | 95 | -5.8 | 0 | ✓ | 0.41 | GI041 SC09M |
| | C4-SCLCR-17090-09 | 40 | 32 | 17 | 90 | 68 | 25 | 95 | -3.4 | 0 | ✓ | 0.50 | GI041 SC09M |
| | C5-SCLCR-11070-09 | 50 | 20 | 11 | 70 | 46 | 16 | 95 | -8.4 | 0 | ✓ | 0.55 | GI041 SC09M |
| | C5-SCLCR-13080-09 | 50 | 25 | 13 | 80 | 56 | 20 | 95 | -5.8 | 0 | ✓ | 0.60 | GI041 SC09M |
| L | C4-SCLCL-11070-09 | 40 | 20 | 11 | 70 | 47 | 16 | 95 | -8.4 | 0 | ✓ | 0.36 | GI041 SC09M |
| | C4-SCLCL-13080-09 | 40 | 25 | 13 | 80 | 57 | 20 | 95 | -5.8 | 0 | ✓ | 0.41 | GI041 SC09M |
| | C5-SCLCL-11070-09 | 50 | 20 | 11 | 70 | 46 | 16 | 95 | -8.4 | 0 | ✓ | 0.55 | GI041 SC09M |
| | C5-SCLCL-13080-09 | 50 | 25 | 13 | 80 | 56 | 20 | 95 | -5.8 | 0 | ✓ | 0.60 | GI041 SC09M |

GI041
 CC.. 09T3..

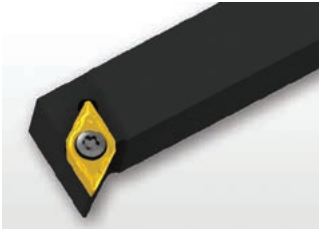
SC09M
 US 2009-T15P
 3.0 Nm
 M 3.5
 8.1
 FLAG T15P/3,5

SDFC(RL) EXT

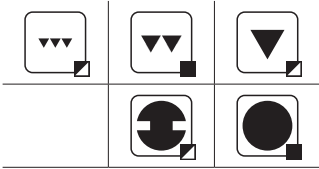
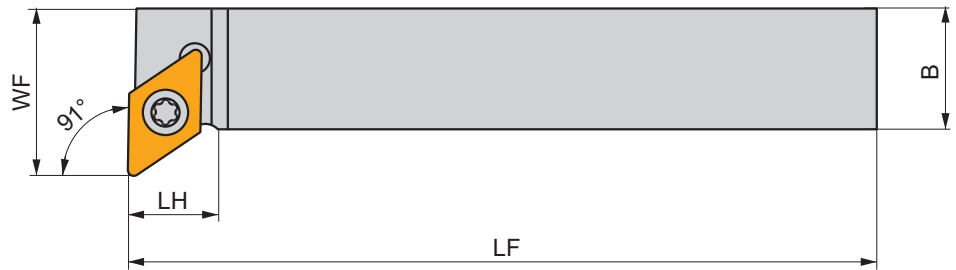
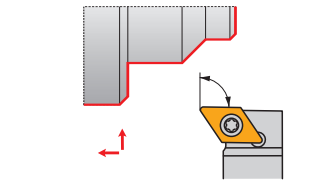
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



Portaherramientas de exterior con fijación por tornillo con ángulo de posición de 91° para Plaquita DC..
 Portaherramientas de exterior a derecha/izquierda con fijación por tornillo y ángulo de posición de 91° para plaquitas positivas DC...
 Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, copiado, refrentado, torneado en cono y achaflanado. Utilizables en máquinas de cabezal móvil. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H (mm) | B (mm) | HF (mm) | WF (mm) | LF (mm) | LH (mm) | LAMS (°) | GAMO (°) | kg | | |
|----------------------------|-----------|-----------|------------|------------|------------|------------|-------------|-------------|------|-------|-----|
| R SDFCR 1212 K 07-S | 12 | 12 | 12 | 16 | 125 | 8.8 | 0 | 0 | 0.14 | GI052 | S01 |
| SDFCR 1616 K 11-S | 16 | 16 | 16 | 22 | 125 | 11.9 | 0 | 0 | 0.25 | GI012 | S08 |
| L SDFCL 1212 K 07-S | 12 | 12 | 12 | 16 | 125 | 8.8 | 0 | 0 | 0.14 | GI052 | S01 |
| SDFCL 1616 K 11-S | 16 | 16 | 16 | 22 | 125 | 11.9 | 0 | 0 | 0.25 | GI012 | S08 |

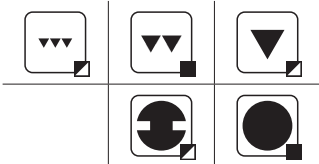
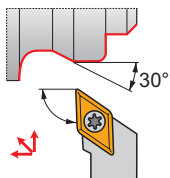
| GI012 | DC.. 11T3.. |
|-------|-------------|
| GI052 | DC.. 0702.. |

| S01 | US 2506-T07P | 0.9 | M 2.5 | 6.3 | FLAG T07P |
|-----|--------------|-----|-------|------|-----------|
| S08 | US 3510-T15P | 3.0 | M 3.5 | 10.6 | FLAG T15P |

SDJC(RL) EXT

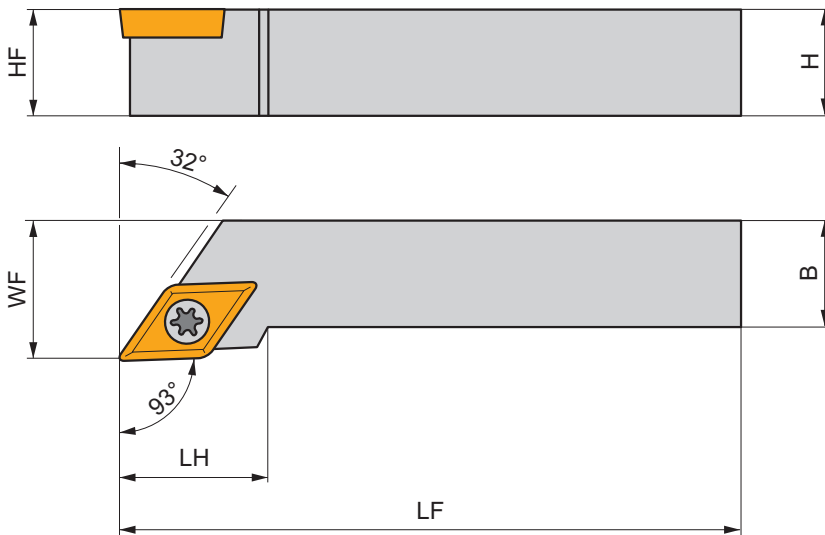


PRAMET












Portaherramientas de exterior con fijación por tornillo con ángulo de posición de 93° para Plaquita DC..

Portaherramientas de exterior a derecha/izquierda con fijación por tornillo y ángulo de posición de 93° para plaquitas positivas DC... Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, copiado, torneado en cono y achaflanado. Algunos utilizables en máquinas de cabezal móvil. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H | B | HF | WF | LF | LH | LAMS | GAMO | kg | | |
|--------------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|-------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | | | |
| R SDJCR 0808 D 07 | 8 | 8 | 8 | 10 | 60 | 14.0 | 0 | 0 | 0.05 | GI052 | S01 |
| SDJCR 1010 E 07 | 10 | 10 | 10 | 12 | 70 | 14.0 | 0 | 0 | 0.06 | GI052 | S01 |
| SDJCR 1212 F 07 | 12 | 12 | 12 | 16 | 80 | 14.0 | 0 | 0 | 0.11 | GI052 | S01 |
| SDJCR 1212 F 11 | 12 | 12 | 12 | 16 | 80 | 20.0 | 0 | 0 | 0.10 | GI012 | S08 |
| SDJCR 1212 K 07-S | 12 | 12 | 12 | 12 | 125 | 18.2 | 0 | 0 | 0.13 | GI052 | S01 |
| SDJCR 1212 K 11-S | 12 | 12 | 12 | 12 | 125 | 22.6 | 0 | 0 | 0.13 | GI012 | S08 |
| SDJCR 1616 H 11 | 16 | 16 | 16 | 20 | 100 | 20.0 | 0 | 0 | 0.22 | GI012 | S08 |
| SDJCR 1616 K 11-S | 16 | 16 | 16 | 16 | 125 | 22.6 | 0 | 0 | 0.23 | GI012 | S08 |
| SDJCR 2020 K 11-M-A | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 20.0 | 0 | 0 | 0.40 | GI012 | SD10 |
| SDJCR 2525 M 11-M-A | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 20.0 | 0 | 0 | 0.74 | GI012 | SD10 |
| SDJCR 2525 M 15 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 28.0 | 0 | 0 | 0.74 | GI243 | SD11 |
| L SDJCL 0808 D 07 | 8 | 8 | 8 | 10 | 60 | 14.0 | 0 | 0 | 0.04 | GI052 | S01 |
| SDJCL 1010 E 07 | 10 | 10 | 10 | 12 | 70 | 14.0 | 0 | 0 | 0.07 | GI052 | S01 |
| SDJCL 1212 F 07 | 12 | 12 | 12 | 16 | 80 | 14.0 | 0 | 0 | 0.11 | GI052 | S01 |
| SDJCL 1212 F 11 | 12 | 12 | 12 | 16 | 80 | 20.0 | 0 | 0 | 0.11 | GI012 | S08 |
| SDJCL 1212 K 07-S | 12 | 12 | 12 | 12 | 125 | 18.2 | 0 | 0 | 0.13 | GI052 | S01 |
| SDJCL 1212 K 11-S | 12 | 12 | 12 | 12 | 125 | 22.6 | 0 | 0 | 0.13 | GI012 | S08 |
| SDJCL 1616 H 11 | 16 | 16 | 16 | 20 | 100 | 20.0 | 0 | 0 | 0.20 | GI012 | S08 |
| SDJCL 1616 K 11-S | 16 | 16 | 16 | 16 | 125 | 22.6 | 0 | 0 | 0.23 | GI012 | S08 |
| SDJCL 2020 K 11-M-A | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 20.0 | 0 | 0 | 0.41 | GI012 | SD10 |
| SDJCL 2525 M 11-M-A | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 20.0 | 0 | 0 | 0.74 | GI012 | SD10 |
| SDJCL 2525 M 15 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 28.0 | 0 | 0 | 0.07 | GI243 | SD11 |

| | | |
|-------|--|-------------|
| | | |
| GI012 | | DC.. 11T3.. |
| GI052 | | DC.. 0702.. |
| GI243 | | DC.. 1504.. |

|  |  |  Nm |  |  |  |  |  |  |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| SD10 | US 3510-T15P | 3.0 | M 3.5 | 10.6 | SDN 110304 | MS 3510 | FLAG T15P | HXK 3.5 |
| SD11 | US 64518-T15P | 5.0 | M 4.5 | 18 | SDN 150304 | MS 4512 | FLAG T15P | HXK 5 |
| S01 | US 2506-T07P | 0.9 | M 2.5 | 6.3 | – | – | FLAG T07P | – |
| S08 | US 3510-T15P | 3.0 | M 3.5 | 10.6 | – | – | FLAG T15P | – |

SDNCN EXT

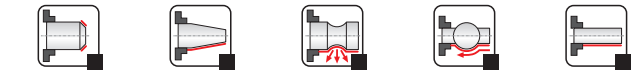
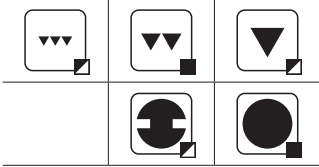
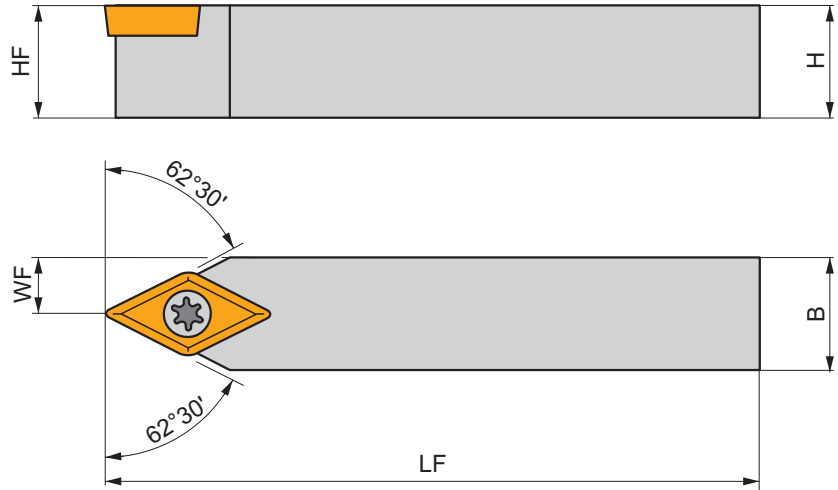
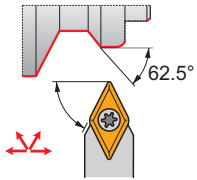
P M K N S H

PRAMET

S



Portaherramientas de exterior con fijación por tornillo con ángulo de posición de 62,5° para Plaquita DC..
 Portaherramientas de exterior neutro con fijación por tornillo y ángulo de posición de 62.5° para plaquitas positivas DC... Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, copiado, torneado en cono y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H | B | HF | WF | LF | LAMS | GAMO | kg | | |
|--------------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|-------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | | | |
| N SDNCN 0808 D 07 | 8 | 8 | 8 | 4 | 60 | 0 | 0 | 0.05 | GI052 | S01 |
| SDNCN 1010 E 07 | 10 | 10 | 10 | 5 | 70 | 0 | 0 | 0.07 | GI052 | S01 |
| SDNCN 1212 F 07 | 12 | 12 | 12 | 6 | 80 | 0 | 0 | 0.11 | GI052 | S01 |
| SDNCN 1212 F 11 | 12 | 12 | 12 | 6 | 80 | 0 | 0 | 0.11 | GI012 | S08 |
| SDNCN 1616 H 11 | 16 | 16 | 16 | 8 | 100 | 0 | 0 | 0.20 | GI012 | S08 |
| SDNCN 2020 K 11-M-A | 20 | 20 | 20 | 10 | 125 | 0 | 0 | 0.35 | GI012 | SD10 |
| SDNCN 2525 M 11-M-A | 25 | 25 | 25 | 12.5 | 150 | 0 | 0 | 0.70 | GI012 | SD10 |

| GI012 | DC.. 11T3.. |
|-------|-------------|
| GI052 | DC.. 0702.. |

| SD10 | US 3510-T15P | 3.0 | M 3.5 | 10.6 | SDN 110304 | MS 3510 | FLAGT15P | HXK 3.5 |
|------|--------------|-----|-------|------|------------|---------|----------|---------|
| S01 | US 2506-T07P | 0.9 | M 2.5 | 6.3 | - | - | FLAGT07P | - |
| S08 | US 3510-T15P | 3.0 | M 3.5 | 10.6 | - | - | FLAGT15P | - |

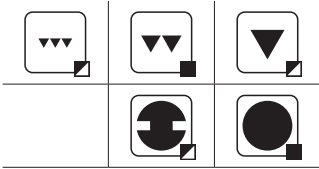
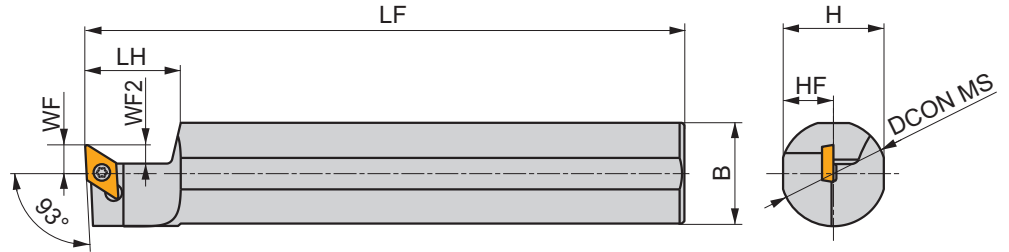
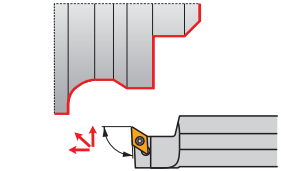
SDUCL EXT



PRAMET



Portaherramientas de exterior con sujeción por tornillo, ángulo de posición de 63°, para plaquitas DC...
 Portaherramientas de exterior a derecha/izquierda con fijación por tornillo y ángulo de posición de 93° para plaquitas positivas DC... Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, copiado, refrentado, torneado en cono y achafanado. Utilizables en máquinas de cabezal móvil. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | DCON MS (mm) | H (mm) | B (mm) | HF (mm) | WF (mm) | LF (mm) | LH (mm) | WF2 (mm) | LAMS (°) | GAMO (°) | kg | GI052 | S01 |
|-------------------------|-----------------|-----------|-----------|------------|------------|------------|------------|-------------|-------------|-------------|------|-------|-----|
| L S20K-SDUCL07-S | 20 | 19 | 19 | 9.5 | 6 | 125 | 18.0 | 4 | 0 | 0 | 0.23 | GI052 | S01 |
| S22K-SDUCL07-S | 22 | 21 | 21 | 10.5 | 6 | 125 | 18.0 | 4 | 0 | 0 | 0.27 | GI052 | S01 |

| | |
|-------|-------------|
| GI052 | DC.. 0702.. |
|-------|-------------|

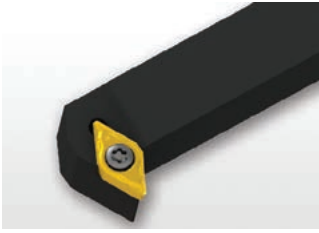
| | | | | | |
|-----|--------------|-----|-------|-----|-----------|
| S01 | US 2506-T07P | 0.9 | M 2.5 | 6.3 | FLAG T07P |
|-----|--------------|-----|-------|-----|-----------|

SDXC(RL) EXT

P M K N S H

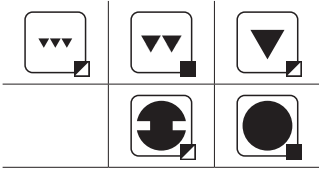
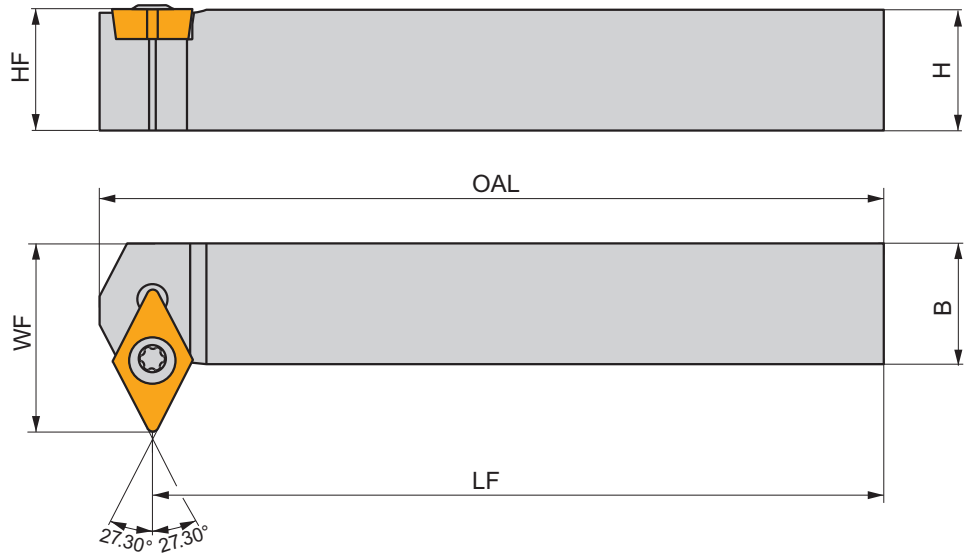
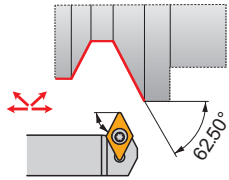
PRAMET

S



Portaherramientas de exterior con sujeción por tornillo, ángulo de posición de 62.5°, para plaquitas DC...

Portaherramientas de exterior a derecha/izquierda con fijación por tornillo y ángulo de posición de 62,5° para plaquitas positivas DC... Adecuado para torneado longitudinal, copiado, torneado en cono y achaflanado. Utilizables en máquinas de cabezal móvil. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H (mm) | B (mm) | HF (mm) | WF (mm) | LF (mm) | OAL (mm) | LAMS (°) | GAMO (°) | kg | GI012 | GI052 | S01 | S08 |
|----------------------------|-----------|-----------|------------|------------|------------|-------------|-------------|-------------|------|-------|-------|-----|-----|
| R SDXCR 1212 K 07-S | 12 | 12 | 12 | 18 | 125 | 130 | 0 | 0 | 0.15 | GI052 | | S01 | |
| SDXCR 1616 K 11-S | 16 | 16 | 16 | 25 | 125 | 132 | 0 | 0 | 0.26 | GI012 | | S08 | |
| L SDXCL 1212 K 07-S | 12 | 12 | 12 | 18 | 125 | 130 | 0 | 0 | 0.15 | GI052 | | S01 | |
| SDXCL 1616 K 11-S | 16 | 16 | 16 | 25 | 125 | 132 | 0 | 0 | 0.26 | GI012 | | S08 | |

| GI012 | GI052 | DC.. 11T3.. | DC.. 0702.. |
|-------|-------|-------------|-------------|
| | | | |

| S01 | US 2506-T07P | 0.9 | M 2.5 | 6.3 | FLAG T07P |
|-----|--------------|-----|-------|------|-----------|
| S08 | US 3510-T15P | 3.0 | M 3.5 | 10.6 | FLAG T15P |

C.-SDJC(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

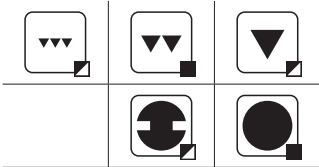
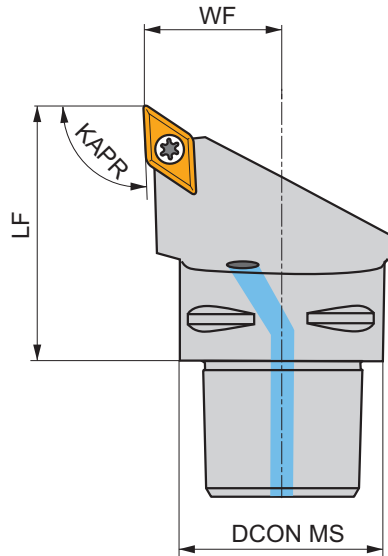
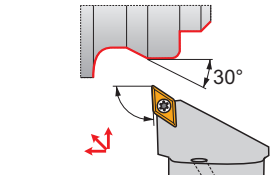
PRAMET

S



Herramienta de Exterior PSC de Cambio Rápido con Fijación por Tornillo, con ángulo de posición a 93°, para Plaquetas DC..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 93° para plaquetas positivas DC... Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, en cono, en copia y achaflanado. Disponible con mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling). Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | DCON MS | WF | LF | KAPR | LAMS | GAMO | | | | |
|----------------------------|---------|------|------|------|------|------|---|------|-------|-----------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | (°) | | | | |
| R C3-SDJCR-22040-11 | 32 | 22 | 40 | 93 | 0 | 0 | ✓ | 0.20 | GI012 | C-SD11V-1 |
| C4-SDJCR-27050-11 | 40 | 27 | 50 | 93 | 0 | 0 | ✓ | 0.38 | GI012 | C-SD11V-1 |
| C5-SDJCR-35060-11 | 50 | 35 | 60 | 93 | 0 | 0 | ✓ | 0.69 | GI012 | C-SD11V-2 |
| L C3-SDJCL-22040-11 | 32 | 22 | 40 | 93 | 0 | 0 | ✓ | 0.20 | GI012 | C-SD11V-1 |
| C4-SDJCL-27050-11 | 40 | 27 | 50 | 93 | 0 | 0 | ✓ | 0.38 | GI012 | C-SD11V-1 |
| C5-SDJCL-35060-11 | 50 | 35 | 60 | 93 | 0 | 0 | ✓ | 0.70 | GI012 | C-SD11V-2 |

| | |
|-------|-------------|
| | |
| GI012 | DC.. 11T3.. |

| C-SD11V-1 | US 2001-T15P | 3.0 | M 3.5 | 12.1 | SDS 263-01 | MS 9001 | FLAG T15P/3,5 | CN 034-01 |
|-----------|--------------|-----|-------|------|------------|---------|---------------|-----------|
| C-SD11V-2 | US 2001-T15P | 3.0 | M 3.5 | 12.1 | SDS 263-01 | MS 9001 | FLAG T15P/3,5 | CN 034-02 |

C.-SDNCN EXT

P
M
K
N
S
H

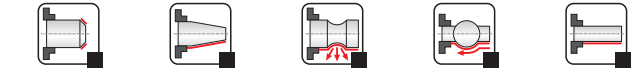
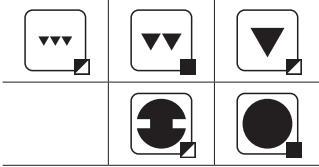
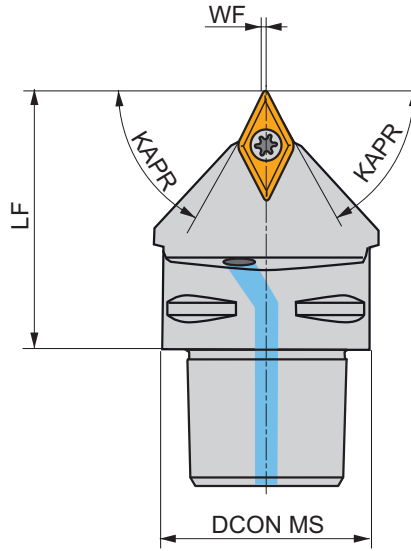
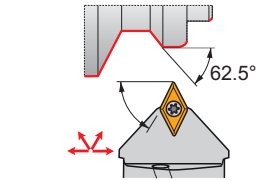
PRAMET

S



Herramienta de Exterior PSC de Cambio Rápido con Fijación por Tornillo, con ángulo de posición a 62,5°, para Plaquetas DC..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 62.5° para plaquetas positivas DC... Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, en cono, en copia y achaflanado. Disponible con mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling). Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | DCON MS (mm) | WF (mm) | LF (mm) | KAPR (°) | LAMS (°) | GAMO (°) | | kg | | |
|----------------------------|-----------------|------------|------------|-------------|-------------|-------------|---|------|-------|-----------|
| N C4-SDNCN-00050-11 | 40 | 0.5 | 50 | 62.5 | 0 | 0 | ✓ | 0.35 | GI012 | C-SD11V-1 |
| C5-SDNCN-00060-11 | 50 | 0.5 | 60 | 62.5 | 0 | 0 | ✓ | 0.62 | GI012 | C-SD11V-2 |

| | |
|-------|-------------|
| | |
| GI012 | DC.. 11T3.. |

| C-SD11V-1 | US 2001-T15P | 3.0 | M 3.5 | 12.1 | SDS 263-01 | MS 9001 | FLAG T15P/3,5 | CN 034-01 |
|-----------|--------------|-----|-------|------|------------|---------|---------------|-----------|
| C-SD11V-2 | US 2001-T15P | 3.0 | M 3.5 | 12.1 | SDS 263-01 | MS 9001 | FLAG T15P/3,5 | CN 034-02 |

SDQC(RL) INT

P M K N S H

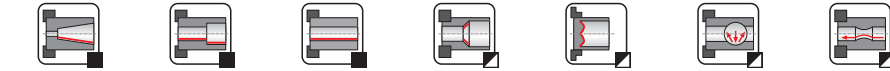
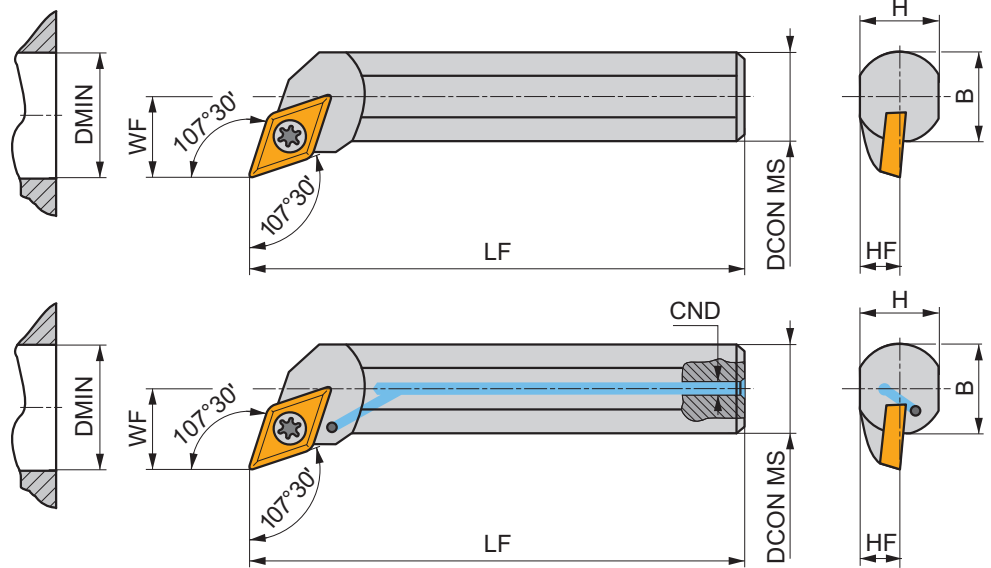
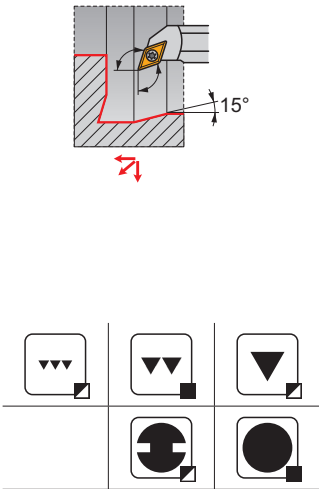
PRAMET

S



Portaherramientas de Interior con Fijación por Tornillo, a 107,5°, para Plaquitas DC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 107,5° para plaquitas DC... Para torneado interior longitudinal con escuadra, torneado en cono, copiado y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | DCON MS | DMIN | WF | H | B | LF | CND | LAMS | GAMO | | | | |
|------------------------|---------|------|------|------|------|------|------|------|------|---|------|-------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | | | | |
| R A10H-SDQCR 07 | 10 | 13 | 7 | 9 | - | 100 | 4 | -10 | 0 | ✓ | 0.07 | GI052 | S02 |
| A12K-SDQCR 07 | 12 | 16 | 9 | 11 | - | 125 | 5 | -7 | 0 | ✓ | 0.10 | GI052 | S02 |
| A16M-SDQCR 07 | 16 | 20 | 11 | 14.5 | - | 150 | 6 | -7 | 0 | ✓ | 0.22 | GI052 | S01 |
| A20Q-SDQCR 11 | 20 | 25 | 13 | 18 | - | 180 | 8 | -5 | 0 | ✓ | 0.36 | GI012 | S08 |
| S20S-SDQCR 11 | 20 | 25 | 13 | 18 | 18.5 | 250 | - | -5 | 0 | - | 0.60 | GI012 | S08 |
| A25R-SDQCR 11 | 25 | 32 | 17 | 23 | 23 | 200 | 8 | -3 | 0 | ✓ | 0.65 | GI012 | S08 |
| S25T-SDQCR 11 | 25 | 32 | 17 | 23 | 23 | 300 | - | -3 | 0 | - | 1.08 | GI012 | S08 |
| A32S-SDQCR 11-A | 32 | 40 | 22 | 30 | 30 | 250 | 8 | -10 | 0 | ✓ | 1.25 | GI012 | SD10 |
| S32U-SDQCR 11-A | 32 | 40 | 22 | 30 | 30 | 350 | - | -10 | 0 | - | 2.10 | GI012 | SD10 |
| L A10H-SDQCL 07 | 10 | 13 | 7 | 9 | - | 100 | 4 | -10 | 0 | ✓ | 0.06 | GI052 | S02 |
| A12K-SDQCL 07 | 12 | 16 | 9 | 11 | - | 125 | 5 | -7 | 0 | ✓ | 0.11 | GI052 | S02 |
| A16M-SDQCL 07 | 16 | 20 | 11 | 14.5 | - | 150 | 6 | -7 | 0 | ✓ | 0.22 | GI052 | S01 |
| A20Q-SDQCL 11 | 20 | 25 | 13 | 18 | - | 180 | 8 | -5 | 0 | ✓ | 0.37 | GI012 | S08 |
| S20S-SDQCL 11 | 20 | 25 | 13 | 18 | 18.5 | 250 | - | -5 | 0 | - | 0.63 | GI012 | S08 |
| A25R-SDQCL 11 | 25 | 32 | 17 | 23 | 23 | 200 | 8 | -3 | 0 | ✓ | 0.64 | GI012 | S08 |
| S25T-SDQCL 11 | 25 | 32 | 17 | 23 | 23 | 300 | - | -3 | 0 | - | 1.15 | GI012 | S08 |
| A32S-SDQCL 11-A | 32 | 40 | 22 | 30 | 30 | 250 | 8 | -10 | 0 | ✓ | 1.32 | GI012 | SD10 |
| S32U-SDQCL 11-A | 32 | 40 | 22 | 30 | 30 | 350 | - | -10 | 0 | - | 2.08 | GI012 | SD10 |

| | | |
|--|-------|-------------|
| | GI012 | DC.. 11T3.. |
| | GI052 | DC.. 0702.. |

| | | | | | | | | |
|------|--------------|-----|-------|------|------------|---------|-----------|---------|
| | | | | | | | | |
| SD10 | US 3510-T15P | 3.0 | M 3.5 | 10.6 | SDN 110304 | MS 3510 | FLAG T15P | HXK 3.5 |
| S01 | US 2506-T07P | 0.9 | M 2.5 | 6.3 | - | - | FLAG T07P | - |
| S02 | US 2505-T07P | 0.9 | M 2.5 | 5.2 | - | - | FLAG T07P | - |
| S08 | US 3510-T15P | 3.0 | M 3.5 | 10.6 | - | - | FLAG T15P | - |

SDUC(RL) INT

P M K N S H

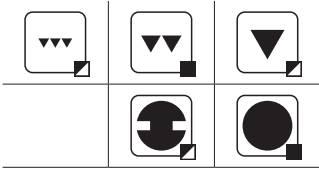
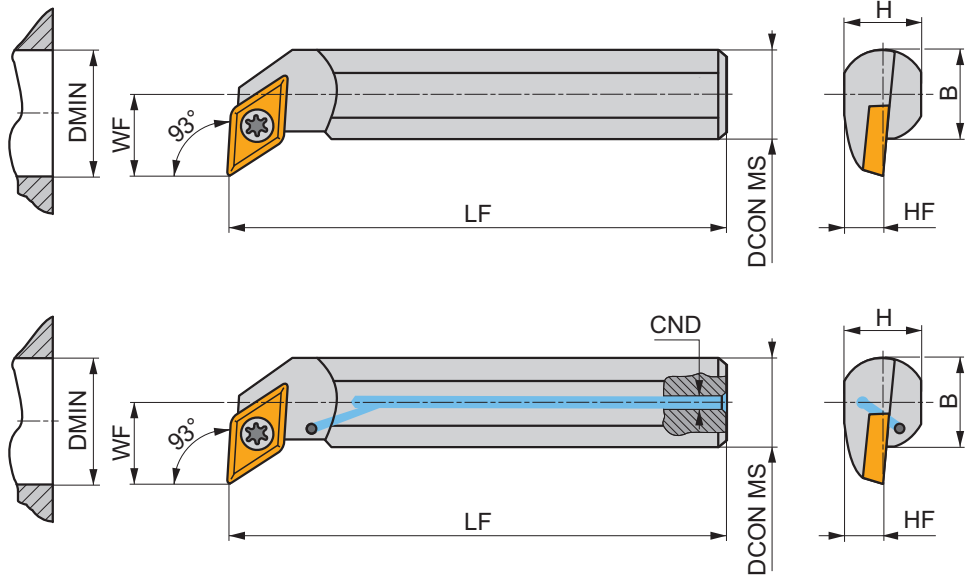
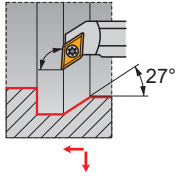
PRAMET

S



Portaherramientas de Interior con Fijación por Tornillo, a 93°, para Plaquitas DC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 93° para plaquitas DC.. Para torneado interior longitudinal con escuadra, torneado en cono, copiado y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | DCON MS | DMIN | WF | H | B | LF | CND | LAMS | GAMO | | | | |
|------------------------|---------|------|------|------|------|------|------|------|------|---|------|-------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | | | | |
| R A10H-SDUCR 07 | 10 | 13 | 7 | 9 | - | 100 | 4 | -10 | 0 | ✓ | 0.07 | GI052 | S02 |
| A12K-SDUCR 07 | 12 | 16 | 9 | 11 | - | 125 | 5 | -7 | 0 | ✓ | 0.12 | GI052 | S02 |
| A16M-SDUCR 07 | 16 | 20 | 11 | 14.5 | - | 150 | 6 | -7 | 0 | ✓ | 0.22 | GI052 | S01 |
| A20Q-SDUCR 11 | 20 | 25 | 13 | 18 | - | 180 | 8 | -3 | 0 | ✓ | 0.37 | GI012 | S08 |
| S20S-SDUCR 11 | 20 | 25 | 13 | 18 | 18.5 | 250 | - | -5 | 0 | - | 0.60 | GI012 | S08 |
| A25R-SDUCR 11 | 25 | 32 | 17 | 23 | 23 | 200 | 8 | -3 | 0 | ✓ | 0.60 | GI012 | S08 |
| S25T-SDUCR 11 | 25 | 32 | 17 | 23 | 23 | 300 | - | -3 | 0 | - | 1.09 | GI012 | S08 |
| A32S-SDUCR 11-A | 32 | 40 | 22 | 30 | 30 | 250 | 8 | -10 | 0 | ✓ | 1.30 | GI012 | SD10 |
| S32U-SDUCR 11-A | 32 | 40 | 22 | 30 | 30 | 350 | - | -10 | 0 | - | 2.10 | GI012 | SD10 |
| L A10H-SDUCL 07 | 10 | 13 | 7 | 9 | - | 100 | 4 | -10 | 0 | ✓ | 0.07 | GI052 | S02 |
| A12K-SDUCL 07 | 12 | 16 | 9 | 11 | - | 125 | 5 | -7 | 0 | ✓ | 0.11 | GI052 | S02 |
| A16M-SDUCL 07 | 16 | 20 | 11 | 14.5 | - | 150 | 6 | -7 | 0 | ✓ | 0.22 | GI052 | S01 |
| A20Q-SDUCL 11 | 20 | 25 | 13 | 18 | - | 180 | 8 | -3 | 0 | ✓ | 0.37 | GI012 | S08 |
| S20S-SDUCL 11 | 20 | 25 | 13 | 18 | 18.5 | 250 | - | -5 | 0 | - | 0.60 | GI012 | S08 |
| A25R-SDUCL 11 | 25 | 32 | 17 | 23 | 23 | 200 | 8 | -3 | 0 | ✓ | 0.66 | GI012 | S08 |
| S25T-SDUCL 11 | 25 | 32 | 17 | 23 | 23 | 300 | - | -3 | 0 | - | 1.09 | GI012 | S08 |
| A32S-SDUCL 11-A | 32 | 40 | 22 | 30 | 30 | 250 | 8 | -10 | 0 | ✓ | 0.00 | GI012 | SD10 |
| S32U-SDUCL 11-A | 32 | 40 | 22 | 30 | 30 | 350 | - | -10 | 0 | - | 2.09 | GI012 | SD10 |

| | | |
|--|-------|-------------|
| | GI012 | DC.. 11T3.. |
| | GI052 | DC.. 0702.. |

| SD10 | US 3510-T15P | 3.0 | M 3.5 | 10.6 | SDN 110304 | MS 3510 | FLAG T15P | HXK 3.5 |
|------|--------------|-----|-------|------|------------|---------|-----------|---------|
| S01 | US 2506-T07P | 0.9 | M 2.5 | 6.3 | - | - | FLAG T07P | - |
| S02 | US 2505-T07P | 0.9 | M 2.5 | 5.2 | - | - | FLAG T07P | - |
| S08 | US 3510-T15P | 3.0 | M 3.5 | 10.6 | - | - | FLAG T15P | - |

SDUC(RL)-E INT

P M K N S H

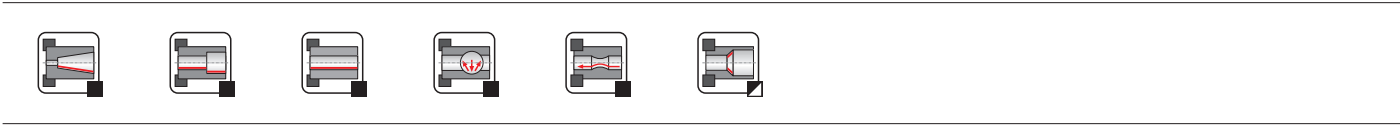
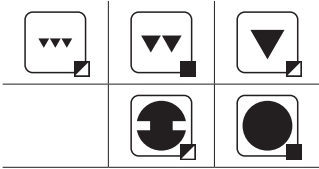
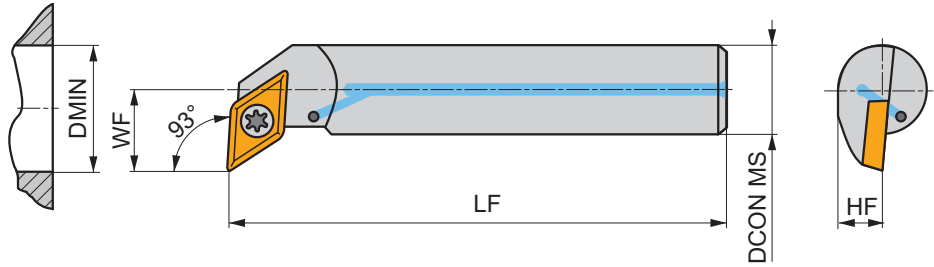
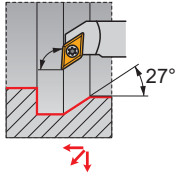
PRAMET

S



Portaherramientas de Interior de Metal Duro con Fijación por Tornillo, a 93°, para Plaquitas DC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda de metal duro con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 93° para plaquitas positivas DC... Para torneado interior longitudinal con escuadra, en cono, copiado y achaflanado. Disponible para voladizo > 3xD.



| Product | DCON MS | DMIN | WF | HF | LF | LAMS | GAMO | | | | |
|---------------------------|---------|------|------|------|------|------|------|---|------|-------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | | | | |
| R E10M-SDUCR 07-ER | 10 | 15 | 9 | 5.6 | 150 | -5 | 0 | ✓ | 0.14 | GI052 | SD21 |
| | 12 | 18 | 11 | 6.5 | 150 | -5 | 0 | ✓ | 0.26 | GI052 | SD21 |
| | 16 | 22 | 13 | 8.5 | 150 | -5 | 0 | ✓ | 0.49 | GI052 | SD21 |
| L E10M-SDUCL 07-ER | 10 | 15 | 9 | 5.6 | 150 | -5 | 0 | ✓ | 0.15 | GI052 | SD21 |
| | 12 | 18 | 11 | 6.5 | 150 | -5 | 0 | ✓ | 0.26 | GI052 | SD21 |
| | 16 | 22 | 13 | 8.5 | 150 | -5 | 0 | ✓ | 0.50 | GI052 | SD21 |

GI052
 DC.. 0702..

SD21
 5513 020-03
 0.8
 M 2.5
 6.5
 PT-8001

SDZC(RL) INT

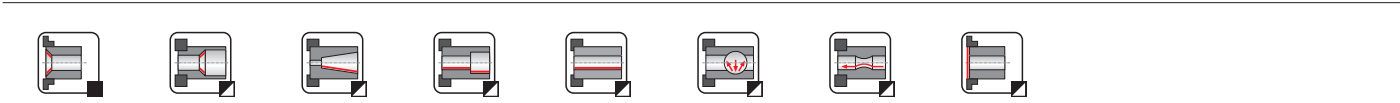
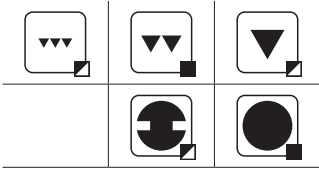
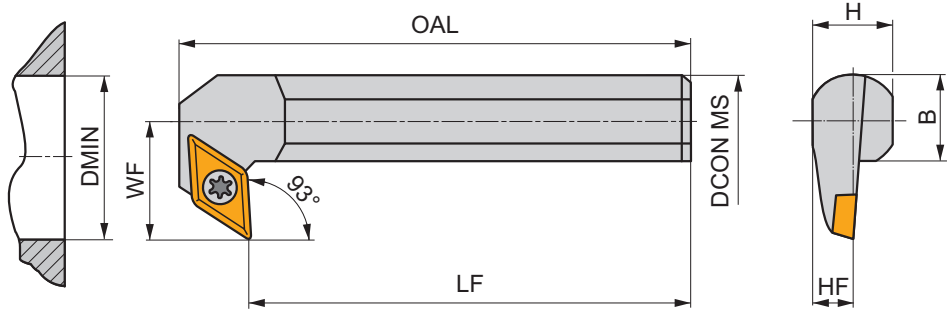
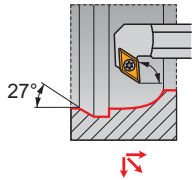


PRAMET



Portaherramientas de Interior con Fijación por Tornillo, a 93°, para Plaquitas DC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo y ángulo de posición de 93° para plaquitas DC... Para torneado interior longitudinal con escuadra, torneado en cono, copiado y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | DCON MS | DMIN | WF | H | B | LF | OAL | LAMS | GAMO | kg | | |
|----------|--------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|----|------|------------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | | | |
| R | S16M-SDZCR 07-93 | 16 | 27 | 17 | 14.5 | 15 | 150 | 163 | -4 | 0 | 0.26 | GI052 S01 |
| | S20Q-SDZCR 11-93 | 20 | 35 | 22 | 18 | 18.5 | 180 | 198 | -5 | 0 | 0.49 | GI012 S08 |
| | S25R-SDZCR 11-93 | 25 | 42 | 27 | 23 | 23 | 200 | 218 | -3 | 0 | 0.79 | GI012 S08 |
| | S32S-SDZCR 11-93-A | 32 | 53 | 35 | 30 | 30 | 250 | 268 | -6 | 0 | 1.62 | GI012 SD10 |
| | S40T-SDZCR 11-93-A | 40 | 65 | 43 | 38 | 38 | 300 | 322 | -5 | 0 | 3.00 | GI012 SD10 |
| L | S16M-SDZCL 07-93 | 16 | 27 | 17 | 14.5 | 15 | 150 | 163 | -4 | 0 | 0.27 | GI052 S01 |
| | S20Q-SDZCL 11-93 | 20 | 35 | 22 | 18 | 18.5 | 180 | 198 | -5 | 0 | 0.48 | GI012 S08 |
| | S25R-SDZCL 11-93 | 25 | 42 | 27 | 23 | 23 | 200 | 218 | -3 | 0 | 0.80 | GI012 S08 |
| | S32S-SDZCL 11-93-A | 32 | 53 | 35 | 30 | 30 | 250 | 268 | -6 | 0 | 1.60 | GI012 SD10 |
| | S40T-SDZCL 11-93-A | 40 | 65 | 43 | 38 | 38 | 300 | 322 | -5 | 0 | 3.00 | GI012 SD10 |

| GI012 | DC.. 11T3.. |
|-------|-------------|
| GI052 | DC.. 0702.. |

| SD10 | US 3510-T15P | 3.0 | M 3.5 | 10.6 | SDN 110304 | MS 3510 | FLAG T15P | HXK 3.5 |
|------|--------------|-----|-------|------|------------|---------|-----------|---------|
| S01 | US 2506-T07P | 0.9 | M 2.5 | 6.3 | - | - | FLAG T07P | - |
| S08 | US 3510-T15P | 3.0 | M 3.5 | 10.6 | - | - | FLAG T15P | - |

C.-SDUC(RL) INT



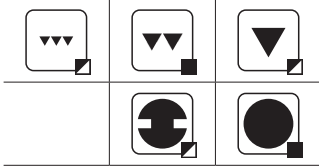
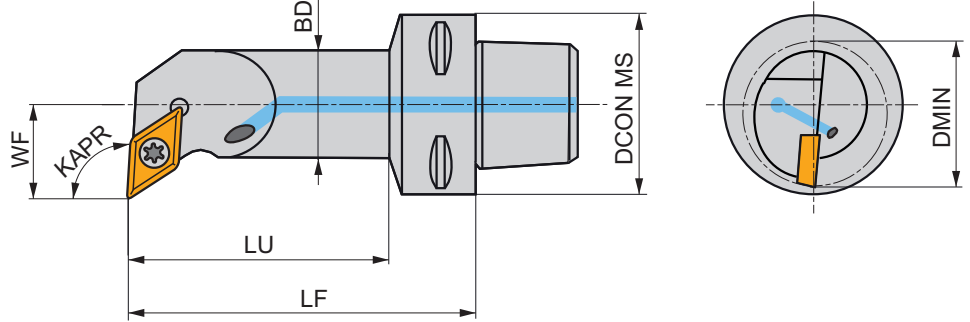
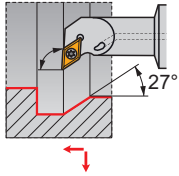
PRAMET

S



Herramienta de Interior PSC de Cambio Rápido con Fijación por Tornillo, a 93°, para Plaquetas DC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 93° para plaquetas DC... Para una amplia gama de operaciones de torneado interior. Mango PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling) con opciones de longitud. Cuerpo tratado para mayor vida útil.



| Product | DCON MS | DMIN | WF | LF | LU | BD | KAPR | LAMMS | GAMO | | | | | |
|-------------------|-------------------|------|----|----|----|----|------|-------|------|---|------|-------|-------|-------|
| | (mm) | | | | | | | | | | | | | (mm) |
| R | C3-SDUCR-11065-07 | 50 | 20 | 11 | 65 | 48 | 16 | 93 | -4.3 | 0 | ✓ | 0.20 | GI052 | SV11 |
| | C4-SDUCR-11070-07 | 40 | 20 | 11 | 70 | 47 | 16 | 93 | -4.3 | 0 | ✓ | 0.35 | GI052 | SV11 |
| | C4-SDUCR-13080-11 | 40 | 25 | 13 | 80 | 57 | 20 | 93 | -5.8 | 0 | ✓ | 0.41 | GI012 | SC09M |
| | C4-SDUCR-17090-11 | 40 | 32 | 17 | 90 | 68 | 25 | 93 | -3.4 | 0 | ✓ | 0.49 | GI012 | SV16 |
| | C5-SDUCR-13080-11 | 50 | 25 | 13 | 80 | 56 | 20 | 93 | -5.8 | 0 | ✓ | 0.60 | GI012 | SC09M |
| C5-SDUCR-17090-11 | 50 | 32 | 17 | 90 | 67 | 25 | 93 | -3.4 | 0 | ✓ | 0.68 | GI012 | SV16 | |
| L | C4-SDUCL-11070-07 | 40 | 20 | 11 | 70 | 47 | 16 | 93 | -4.3 | 0 | ✓ | 0.35 | GI052 | SV11 |
| | C4-SDUCL-13080-11 | 40 | 25 | 13 | 80 | 57 | 20 | 93 | -5.8 | 0 | ✓ | 0.41 | GI012 | SC09M |
| | C4-SDUCL-17090-11 | 40 | 32 | 17 | 90 | 68 | 25 | 93 | -3.4 | 0 | ✓ | 0.49 | GI012 | SV16 |
| | C5-SDUCL-13080-11 | 50 | 25 | 13 | 80 | 56 | 20 | 93 | -5.8 | 0 | ✓ | 0.60 | GI012 | SC09M |



| | |
|-------|-------------|
| GI012 | DC.. 11T3.. |
| GI052 | DC.. 0702.. |



| | | | | | | |
|-------|--------------|-----|-------|------|---------------|---------------|
| SC09M | US 2009-T15P | 3.0 | M 3.5 | 8.1 | FLAG T15P/3,5 | - |
| SV11 | US 2003-T07P | 0.8 | M 2.5 | 6.5 | - | FLAG T07P |
| SV16 | US 2010-T15P | 3.0 | M 3.5 | 10.1 | - | FLAG T15P/3,5 |

SEGC(RL) EXT

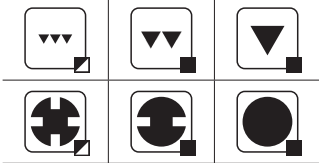
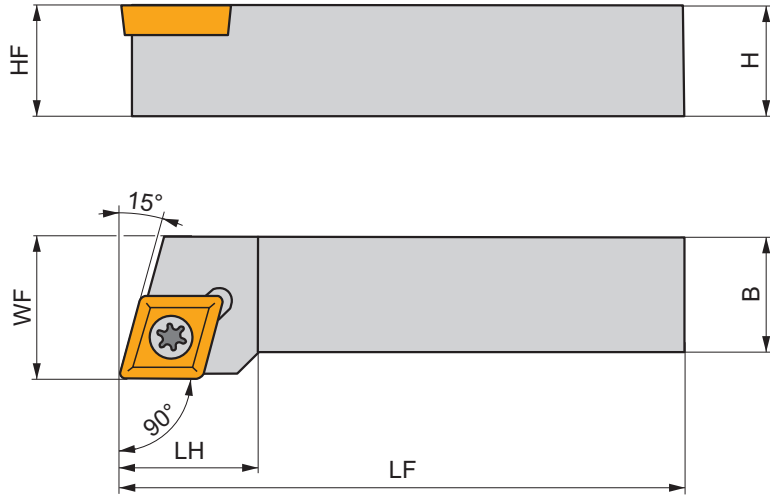
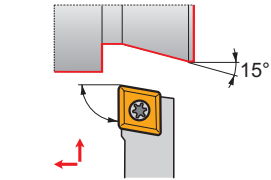
P M K N S H

PRAMET

S



Portaherramientas de Exterior con Fijación por Tornillo, con ángulo de posición a 90°, para Plaquitas EC..
 Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo y ángulo de posición de 90° para plaquitas positivas EC... Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, refrentado, torneado en cono y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H (mm) | B (mm) | HF (mm) | WF (mm) | LF (mm) | LH (mm) | LAMS (°) | GAMO (°) | kg | | |
|--------------------------|-----------|-----------|------------|------------|------------|------------|-------------|-------------|------|-------|------|
| R SEGCR 1212 N 08 | 12 | 12 | 12 | 16 | 160 | 12.0 | 0 | 0 | 0.15 | GI210 | SE08 |
| SEGCR 1616 H 08 | 16 | 16 | 16 | 20 | 100 | 12.0 | 0 | 0 | 0.22 | GI210 | SE08 |
| L SEGCL 1212 N 08 | 12 | 12 | 12 | 16 | 160 | 12.0 | 0 | 0 | 0.22 | GI210 | SE08 |
| SEGCL 1616 H 08 | 16 | 16 | 16 | 20 | 100 | 12.0 | 0 | 0 | 2.14 | GI210 | SE08 |

| | | | |
|--|-------|--|-------------|
| | GI210 | | EC.. 0803.. |
|--|-------|--|-------------|

| | | | | | | | | | | | |
|--|------|--|-----------|--|-----|--|----|--|-----|--|---------|
| | SE08 | | 416.1-832 | | 3.6 | | M3 | | 8.5 | | PT-8002 |
|--|------|--|-----------|--|-----|--|----|--|-----|--|---------|

SEUC(RL) INT

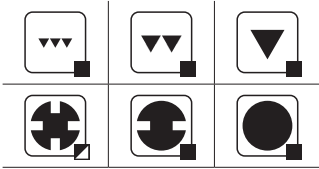
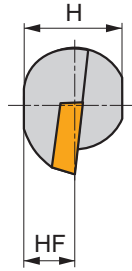
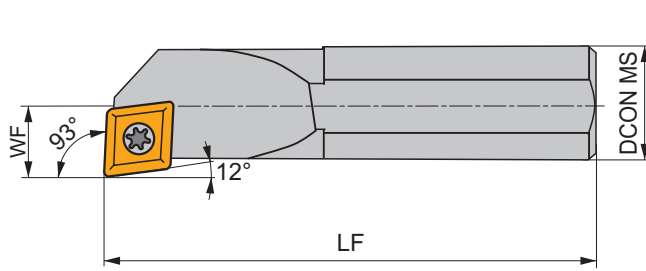
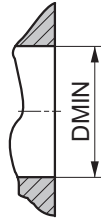
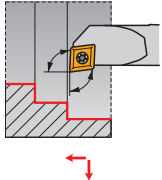


PRAMET



Portaherramientas de Interior con Fijación por Tornillo, a 93°, para Plaquitas EC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo y ángulo de posición de 93° para plaquitas EC... Para torneado interior longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | DCON MS | DMIN | WF | H | HF | LF | LAMS | GAMO | kg | G120 | G123 | SE23 |
|----------|---------------|------|------|------|------|------|------|------|----|------|-------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | | | | |
| R | S08K-SEUCR 06 | 8 | 11 | 7 | 7 | 3.5 | 125 | -5 | 0 | 0.06 | G1213 | SE23 |
| | S10M-SEUCR 06 | 10 | 13 | 8 | 9 | 4.5 | 150 | -5 | 0 | 0.10 | G1213 | SE23 |
| | S12M-SEUCR 08 | 12 | 15 | 9 | 11 | 5.5 | 150 | -5 | 0 | 0.14 | G1210 | SE24 |
| | S16R-SEUCR 08 | 16 | 20 | 11 | 15 | 7.5 | 200 | -5 | 0 | 0.32 | G1210 | SE24 |
| | S20S-SEUCR 08 | 20 | 25 | 13 | 18 | 9 | 250 | -5 | 0 | 0.58 | G1210 | SE24 |
| | S25T-SEUCR 08 | 25 | 32 | 17 | 23 | 11.5 | 300 | -4 | 0 | 1.06 | G1210 | SE24 |
| L | S08K-SEUCL 06 | 8 | 11 | 7 | 7 | 3.5 | 125 | -5 | 0 | 0.06 | G1213 | SE23 |
| | S10M-SEUCL 06 | 10 | 13 | 8 | 9 | 4.5 | 150 | -5 | 0 | 0.10 | G1213 | SE23 |
| | S12M-SEUCL 08 | 12 | 15 | 9 | 11 | 5.5 | 150 | -5 | 0 | 0.14 | G1210 | SE24 |
| | S16R-SEUCL 08 | 16 | 20 | 11 | 15 | 7.5 | 200 | -5 | 0 | 0.32 | G1210 | SE24 |
| | S20S-SEUCL 08 | 20 | 25 | 13 | 18 | 9 | 250 | -5 | 0 | 0.58 | G1210 | SE24 |

| G120 | | G123 | |
|-------|--|-------------|--|
| G1210 | | EC.. 0803.. | |
| G1213 | | EC.. 0602.. | |

| SE23 | SE24 | 5513 020-03 | 416.1-832 | 0.8 | 3.6 | M 2.5 | M 3 | 6.5 | 8.5 | PT-8001 | PT-8003 |
|------|------|-------------|-----------|-----|-----|-------|-----|-----|-----|---------|---------|
| | | | | Nm | | | | | | | |

SELP(RL) INT

P
M
K
N
S
H

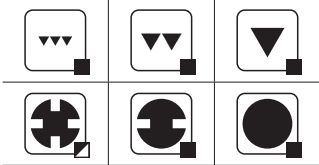
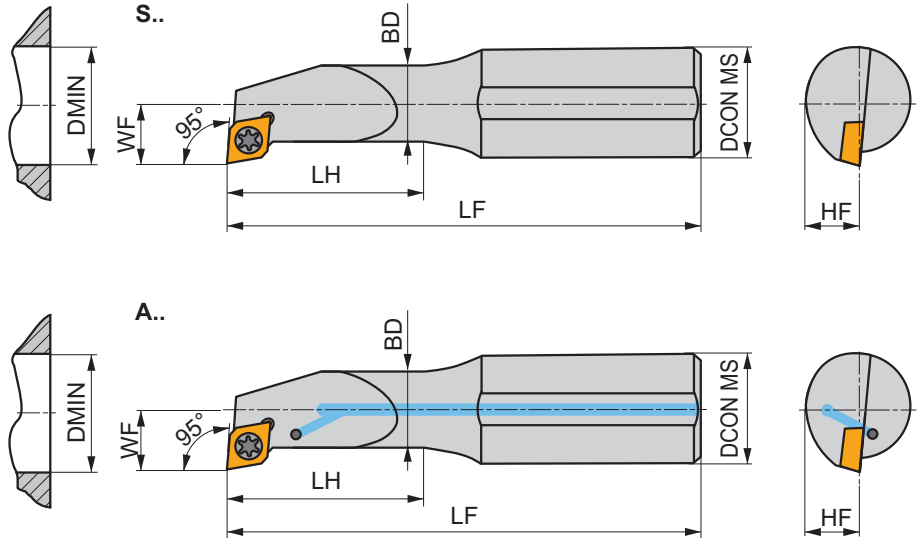
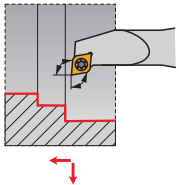
PRAMET

S



Portaherramientas de Interior con Fijación por Tornillo, a 95°, para Plaquetas EP.

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo, refrigeración interna disponible y ángulo de posición de 95° para plaquetas EP... Para torneado interior longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | DCON MS | DMIN | BD | WF | LF | LH | LAMS | GAMO | | | | |
|--------------------------|---------|------|------|------|------|------|------|------|---|------|-------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | | | | |
| R S0608H-SELPR 05 | 8 | 8 | 6 | 4.5 | 100 | 20.0 | -10 | 0 | - | 0.04 | GI212 | SE21 |
| S0810J-SELPR 05 | 10 | 11 | 8 | 6 | 110 | 26.0 | -5 | 0 | - | 0.06 | GI212 | SE22 |
| S1012K-SELPR 05 | 12 | 13 | 10 | 7 | 125 | 32.0 | -5 | 0 | - | 0.11 | GI212 | SE22 |
| A1216M-SELPR 05 | 16 | 16 | 12 | 9 | 150 | 40.0 | -2 | 0 | ✓ | 0.18 | GI212 | SE22 |
| S1216M-SELPR 05 | 16 | 16 | 12 | 9 | 150 | 40.0 | -2 | 0 | - | 0.21 | GI212 | SE22 |
| L S0608H-SELPL 05 | 8 | 8 | 6 | 4.5 | 100 | 20.0 | -10 | 0 | - | 0.04 | GI212 | SE21 |
| S0810J-SELPL 05 | 10 | 11 | 8 | 6 | 110 | 26.0 | -5 | 0 | - | 0.06 | GI212 | SE22 |
| S1012K-SELPL 05 | 12 | 13 | 10 | 7 | 125 | 32.0 | -5 | 0 | - | 0.11 | GI212 | SE22 |
| S1216M-SELPL 05 | 16 | 16 | 12 | 9 | 150 | 40.0 | -2 | 0 | - | 0.21 | GI212 | SE22 |

| | | | |
|--|-------|--|------------|
| | GI212 | | EP. 0502.. |
|--|-------|--|------------|

| SE21 | 28992 | 0.8 | M 2.2 | 4.2 | MA2-8304 |
|------|-------|-----|-------|-----|----------|
| SE22 | 28588 | 0.8 | M 2.2 | 5.6 | MA2-8304 |

SELP(RL)-E INT

P M K N S H

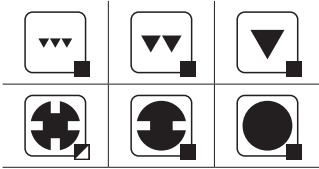
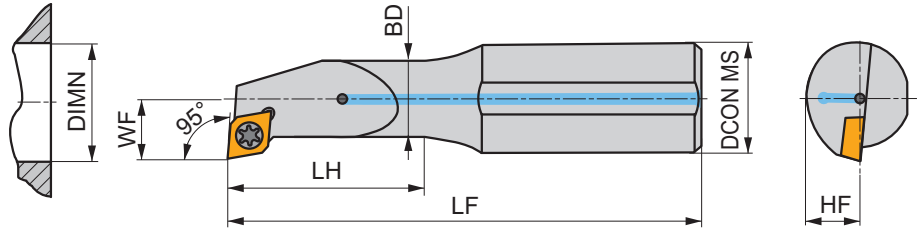
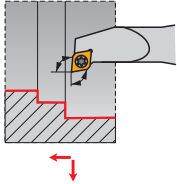
PRAMET

S



Portaherramientas de Interior de Metal Duro con Fijación por Tornillo, a 95°, para Plaquitas EP.

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda de metal duro con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 95° para plaquitas EP.. Para torneado interior longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado. Disponible Para voladizo > 3xD.



| Product | DCON MS | DMIN | BD | WF | LF | LH | LAMS | GAMO | | | | |
|--------------------------|---------|------|------|------|------|------|------|------|---|------|-------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | | | | |
| R E0608H-SELPR 05 | 8 | 8 | 6 | 4.5 | 100 | 28.0 | -10 | 0 | ✓ | 0.06 | GI212 | SE22 |
| E0810J-SELPR 05 | 10 | 11 | 8 | 6 | 110 | 36.0 | -5 | 0 | ✓ | 0.10 | GI212 | SE22 |
| E1012K-SELPR 05 | 12 | 13 | 10 | 7 | 125 | 44.0 | -5 | 0 | ✓ | 0.17 | GI212 | SE22 |
| L E0608H-SELPL 05 | 8 | 8 | 6 | 4.5 | 100 | 28.0 | -10 | 0 | ✓ | 0.06 | GI212 | SE22 |
| E0810J-SELPL 05 | 10 | 11 | 8 | 6 | 110 | 36.0 | -5 | 0 | ✓ | 0.10 | GI212 | SE22 |
| E1216M-SELPL 05 | 16 | 16 | 12 | 9 | 150 | 55.0 | -2 | 0 | ✓ | 0.33 | GI212 | SE22 |

| | | | |
|--|-------|--|------------|
| | GI212 | | EP. 0502.. |
|--|-------|--|------------|

| | | | | | | | | | | | | |
|--|------|--|-------|--|----|-----|--|-------|--|-----|--|----------|
| | SE22 | | 28588 | | Nm | 0.8 | | M 2.2 | | 5.6 | | MA2-8304 |
|--|------|--|-------|--|----|-----|--|-------|--|-----|--|----------|

SEUP(RL) INT

P M K N S H

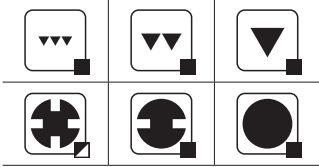
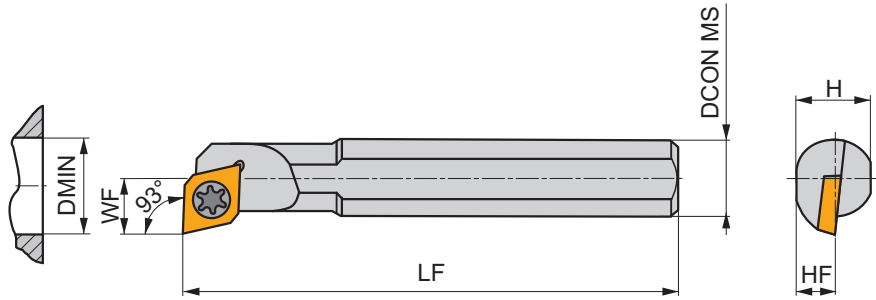
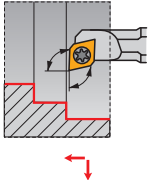
PRAMET

S



Portaherramientas de Interior con Fijación por Tornillo, a 93°, para Plaquitas EP.

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo y ángulo de posición de 93° para plaquitas EP... Para torneado interior longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | DCON MS (mm) | DMIN (mm) | WF (mm) | H (mm) | HF (mm) | LF (mm) | LAMS (°) | GAMO (°) | kg | | |
|------------------------|-----------------|--------------|------------|-----------|------------|------------|-------------|-------------|------|-------|------|
| R S06H-SEUPR 05 | 6 | 8.3 | 5 | 5.4 | 2.7 | 100 | -7 | 0 | 0.04 | GI212 | SE21 |
| L S06H-SEUPL 05 | 6 | 8.3 | 5 | 5.4 | 2.7 | 100 | -7 | 0 | 0.05 | GI212 | SE21 |

| | | | |
|--|-------|--|-------------|
| | GI212 | | EP.. 0502.. |
|--|-------|--|-------------|

| | | | | | | | | | | | |
|--|------|--|-------|--|-----|--|-------|--|-----|--|----------|
| | SE21 | | 28992 | | 0.8 | | M 2.2 | | 4.2 | | MA2-8304 |
|--|------|--|-------|--|-----|--|-------|--|-----|--|----------|

SEXP(RL) INT

P
M
K
N
S
H

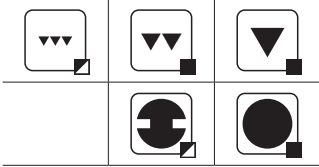
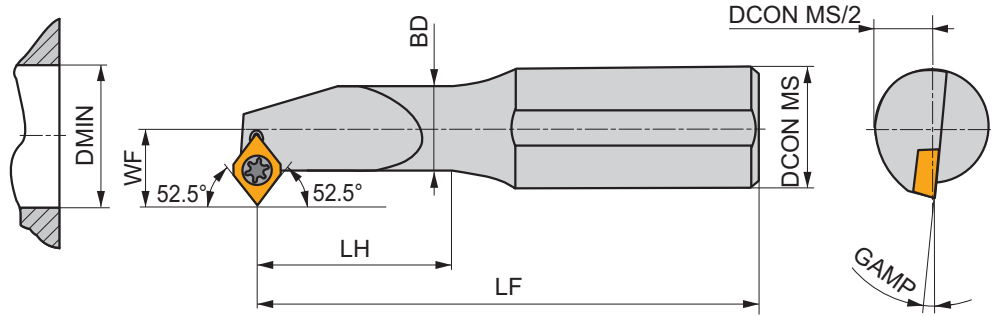
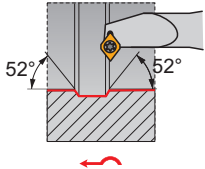
PRAMET

S



Portaherramientas de Interior con Fijación por Tornillo, a 52,5°, para Plaquitas EP.

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo y ángulo de posición de 52,5° para plaquitas positivas EP.. Para torneado interior longitudinal sin escuadra, torneado en cono, multidireccional y achaflanado interior frontal y trasero. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | DCON MS | DMIN | BD | WF | LF | LH | GAMP | kg | | |
|--------------------------|---------|------|------|------|------|------|------|------|-------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | | | |
| R S0608H-SEXPR 05 | 8 | 9.5 | 6 | 5.5 | 100 | 20.0 | -7 | 0.04 | GI212 | SE21 |
| S0810J-SEXPR 05 | 10 | 11 | 8 | 6 | 110 | 26.0 | -5 | 0.06 | GI212 | SE22 |
| S1012K-SEXPR 05 | 12 | 13 | 10 | 7 | 125 | 32.0 | -5 | 0.11 | GI212 | SE22 |
| S1216M-SEXPR 05 | 16 | 16 | 12 | 9 | 150 | 40.0 | -2 | 0.21 | GI212 | SE22 |
| L S0608H-SEXPL 05 | 8 | 9.5 | 6 | 5.5 | 100 | 20.0 | -7 | 0.04 | GI212 | SE21 |
| S0810J-SEXPL 05 | 10 | 11 | 8 | 6 | 110 | 26.0 | -5 | 0.06 | GI212 | SE22 |
| S1012K-SEXPL 05 | 12 | 13 | 10 | 7 | 125 | 32.0 | -5 | 0.11 | GI212 | SE22 |
| S1216M-SEXPL 05 | 16 | 16 | 12 | 9 | 150 | 40.0 | -2 | 0.21 | GI212 | SE22 |

| | | | | |
|--|--|-------|--|------------|
| | | GI212 | | EP. 0502.. |
|--|--|-------|--|------------|

| SE21 | 28992 | 0.8 | M 2.2 | 4.2 | MA2-8304 |
|------|-------|-----|-------|-----|----------|
| SE22 | 28588 | 0.8 | M 2.2 | 5.6 | MA2-8304 |

SEXP(RL)-E INT

P
M
K
N
S
H

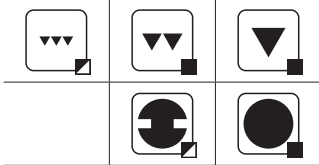
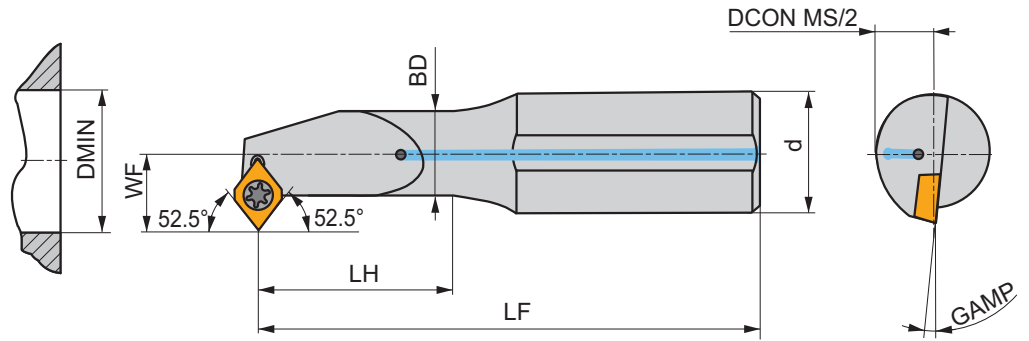
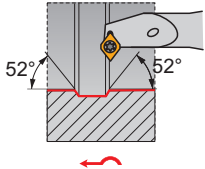
PRAMET

S



Portaherramientas de Interior de Metal Duro con Fijación por Tornillo, a 52,5°, para Plaquetas EP.

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda de metal duro con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 52,5° para plaquetas positivas EP... Para torneado interior longitudinal sin escuadra, multidireccional y achaflanado interior frontal y trasero. Disponible para voladizo > 3xD.



| Product | DCON MS | DMIN | BD | WF | LF | LH | GAMP | | | | |
|--------------------------|---------|------|------|------|------|------|------|---|------|-------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | | | | |
| R E0608H-SEXPR 05 | 8 | 9.5 | 6 | 5.5 | 100 | 28.0 | -7 | ✓ | 0.07 | G1212 | SE21 |
| E0810J-SEXPR 05 | 10 | 11 | 8 | 6 | 110 | 36.0 | -5 | ✓ | 0.10 | G1212 | SE22 |
| E1012K-SEXPR 05 | 12 | 13 | 10 | 7 | 125 | 44.0 | -5 | ✓ | 0.16 | G1212 | SE22 |
| E1216M-SEXPR 05 | 16 | 16 | 12 | 9 | 150 | 55.0 | -2 | ✓ | 0.32 | G1212 | SE22 |
| L E0608H-SEXPL 05 | 8 | 9.5 | 6 | 5.5 | 100 | 28.0 | -7 | ✓ | 0.06 | G1212 | SE21 |



G1212



EP. 0502..



SE21



28992



0.8



M 2.2



4.2



MA2-8304

SE22

28588

0.8

M 2.2

5.6

MA2-8304

PRDCN EXT

P
M
K
N
S
H

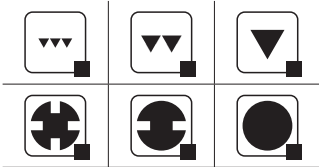
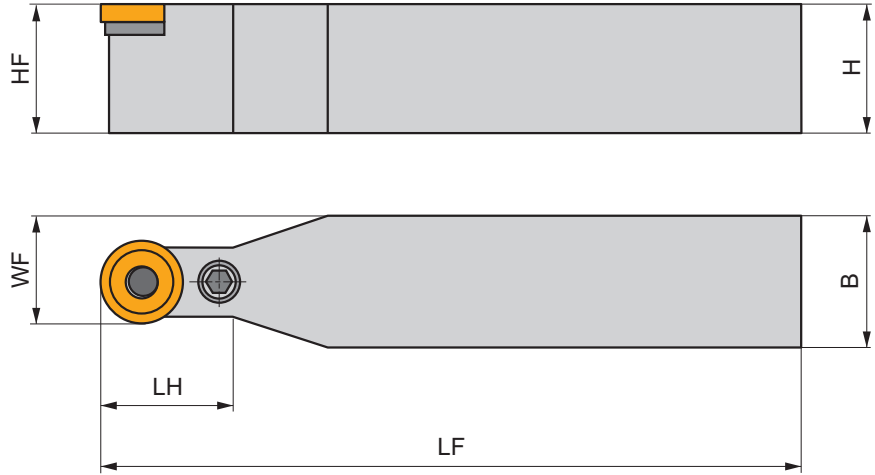
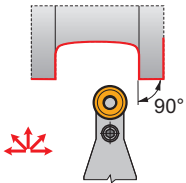
PRAMET

P



Portaherramientas de Exterior con Fijación por Palanca para Plaquitas Redondas RC..

Portaherramientas de exterior neutro con fijación por palanca para plaquitas positivas RC ... Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, refrentado, copiado hasta 90°, torneado en cono y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H (mm) | B (mm) | HF (mm) | WF (mm) | LF (mm) | LH (mm) | LAMS (°) | GAMO (°) | kg | | |
|--------------------------|-----------|-----------|------------|------------|------------|------------|-------------|-------------|------|-------|------|
| N PRDCN 3225 P 16 | 32 | 25 | 32 | 20.5 | 170 | 34.0 | 0 | 0 | 0.80 | GI090 | PR01 |
| PRDCN 3232 P 20 | 32 | 32 | 32 | 26 | 170 | 42.0 | 0 | 0 | 1.16 | GI069 | PR03 |
| PRDCN 4040 S 20 | 40 | 40 | 40 | 30 | 250 | 40.0 | 0 | 0 | 2.82 | GI069 | PR03 |
| PRDCN 4040 S 25 | 40 | 40 | 40 | 32.5 | 250 | 40.0 | 0 | 0 | 2.75 | GI122 | PR02 |
| PRDCN 5050 V 32 | 50 | 50 | 50 | 41 | 400 | 52.0 | 0 | 0 | 7.30 | GI096 | PR04 |

| GI069 | RCMX 2006MO |
|-------|-------------|
| GI090 | RCMX 1606MO |
| GI096 | RCMX 3209MO |
| GI122 | RCMX 2507MO |

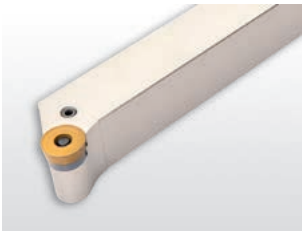
| PR01 | PRS 816 | CL 116 | CS 706 | 2.0 | M 6x1 | 20.7 | TR 16 | MT 05 | HXK 2.5 |
|------|---------|--------|--------|-----|--------|------|-------|-------|---------|
| PR02 | PRS 825 | CL 125 | CS 710 | 3.5 | M 10x1 | 30.4 | TR 19 | MT 06 | HXK 4 |
| PR03 | PRS 820 | CL 120 | CS 708 | 3.0 | M 8x1 | 23.5 | TR 15 | MT 07 | HXK 3 |
| PR04 | PRS 832 | CL 132 | CS 612 | 4.0 | M 12x1 | 36 | TR 25 | MT 08 | HXK 5 |

PRSC(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

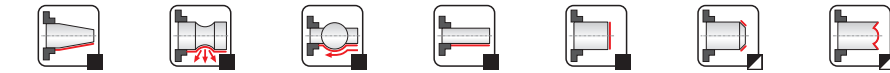
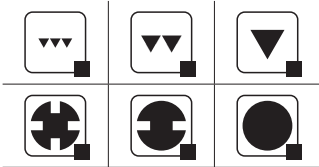
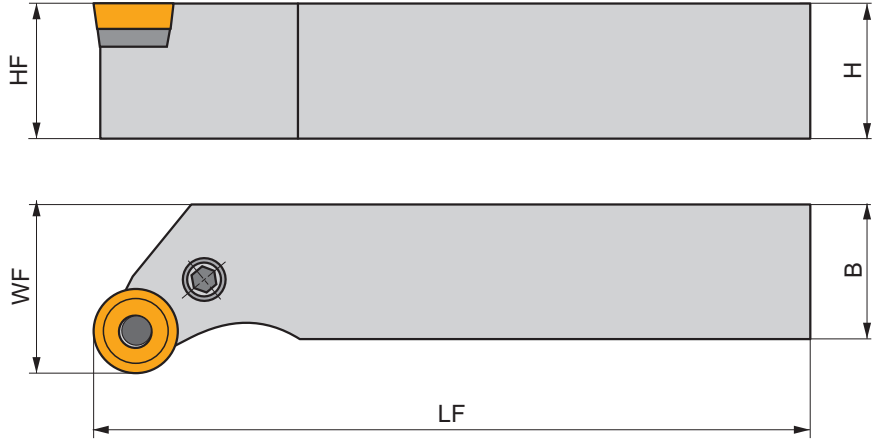
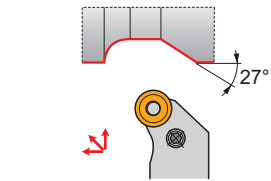
PRAMET

P



Portaherramientas de Exterior con Fijación por Palanca para Plaquitas Redondas RC..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación por palanca para plaquitas positivas RC... Adecuado para torneado y refrentado sin escuadra, copiado hasta 27°, torneado en cono y achaflanado, incluyendo copiado frontal. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H | B | HF | WF | LF | LAMS | GAMO | kg | | |
|--------------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|-------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | | | |
| R PRSCR 3225 P 16 | 32 | 25 | 32 | 32 | 170 | 0 | 0 | 1.05 | GI090 | PR01 |
| PRSCR 3232 P 20 | 32 | 32 | 32 | 40 | 170 | 0 | 0 | 1.29 | GI069 | PR03 |
| PRSCR 4040 S 16 | 40 | 40 | 40 | 50 | 250 | 0 | 0 | 3.00 | GI090 | PR01 |
| PRSCR 4040 S 25 | 40 | 40 | 40 | 50 | 250 | 0 | 0 | 3.04 | GI122 | PR02 |
| L PRSCL 3225 P 16 | 32 | 25 | 32 | 32 | 170 | 0 | 0 | 0.90 | GI090 | PR01 |
| PRSCL 4040 S 16 | 40 | 40 | 40 | 50 | 250 | 0 | 0 | 2.38 | GI090 | PR01 |
| PRSCL 3232 P 20 | 32 | 32 | 32 | 40 | 170 | 0 | 0 | 1.32 | GI069 | PR03 |
| PRSCL 4040 S 25 | 40 | 40 | 40 | 50 | 250 | 0 | 0 | 3.06 | GI122 | PR02 |

| GI069 | | | | | RCMX 2006MO | | | | |
|-------|--|--|--|--|-------------|--|--|--|--|
| GI090 | | | | | RCMX 1606MO | | | | |
| GI122 | | | | | RCMX 2507MO | | | | |

| PR01 | PRS 816 | CL 116 | CS 706 | 2.0 | M 6x1 | 20.7 | TR 16 | MT 05 | HXK 2.5 |
|------|---------|--------|--------|-----|--------|------|-------|-------|---------|
| PR02 | PRS 825 | CL 125 | CS 710 | 3.5 | M 10x1 | 30.4 | TR 19 | MT 06 | HXK 4 |
| PR03 | PRS 820 | CL 120 | CS 708 | 3.0 | M 8x1 | 23.5 | TR 15 | MT 07 | HXK 3 |

SRDC(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

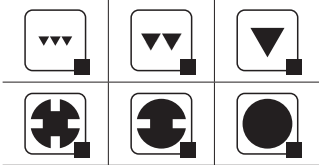
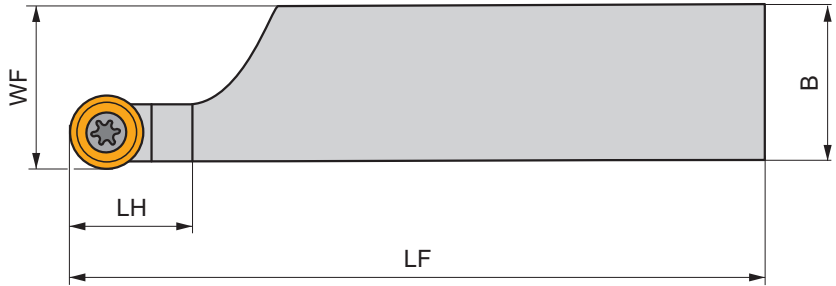
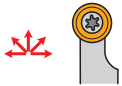
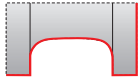
PRAMET

S



Portaherramientas de Exterior con Fijación por Tornillo para Plaquetas RC..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo para plaquetas positivas RC... Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, refrentado, torneado en cono y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H (mm) | B (mm) | HF (mm) | WF (mm) | LF (mm) | LH (mm) | LAMS (°) | GAMO (°) | kg | | |
|----------------------------|-----------|-----------|------------|------------|------------|------------|-------------|-------------|------|-------|------|
| R SRDCR 2020 K 08-A | 20 | 20 | 20 | 20.5 | 125 | 20.0 | 0 | 0 | 0.36 | GI051 | SR21 |
| SRDCR 2525 M 08-A | 25 | 25 | 25 | 25.5 | 150 | 20.0 | 0 | 0 | 0.66 | GI051 | SR21 |
| SRDCR 3225 P 08-A | 32 | 25 | 32 | 25.5 | 170 | 20.0 | 0 | 0 | 0.95 | GI051 | SR21 |
| L SRDCL 2020 K 08-A | 20 | 20 | 20 | 20.5 | 125 | 20.0 | 0 | 0 | 0.37 | GI051 | SR21 |
| SRDCL 2525 M 08-A | 25 | 25 | 25 | 25.5 | 150 | 20.0 | 0 | 0 | 0.66 | GI051 | SR21 |
| SRDCL 3225 P 08-A | 32 | 25 | 32 | 25.5 | 170 | 20.0 | 0 | 0 | 0.96 | GI051 | SR21 |

5513 020-04

1.5

7.2

SRDCN EXT

P M K N S H

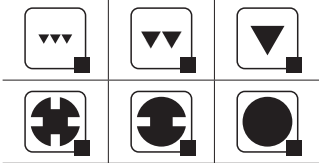
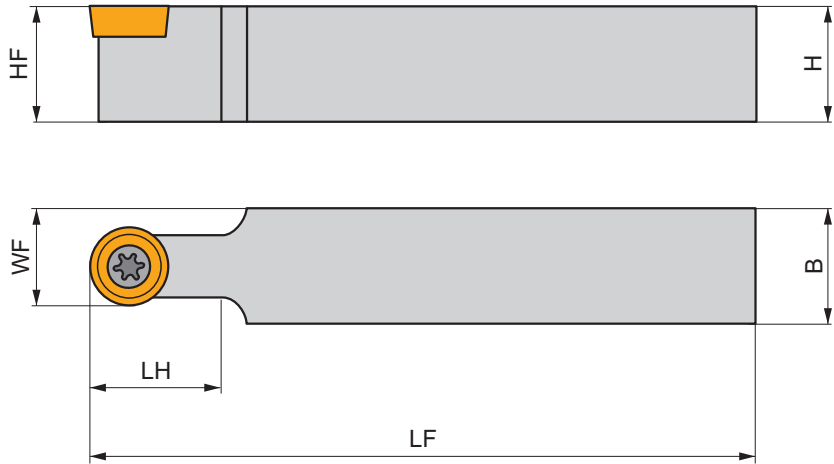
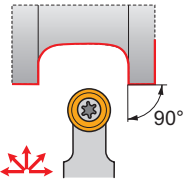
PRAMET

S



Portaherramientas de Exterior con Fijación por Tornillo para Plaquitas Redondas RC..

Portaherramientas de exterior neutro con fijación por tornillo para plaquitas positivas RC... Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, refrentado, copiado, torneado en cono y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H (mm) | B (mm) | HF (mm) | WF (mm) | LF (mm) | LH (mm) | LAMS (°) | GAMO (°) | kg | GI | SR |
|--------------------------|-----------|-----------|------------|------------|------------|------------|-------------|-------------|------|-------|------|
| N SRDCN 1212 F 06 | 12 | 12 | 12 | 9 | 80 | 12.0 | 0 | 0 | 0.10 | GI054 | SO1 |
| SRDCN 1616 H 06 | 16 | 16 | 16 | 11 | 100 | 12.0 | 0 | 0 | 0.20 | GI054 | SO1 |
| SRDCN 2020 K 08 | 20 | 20 | 20 | 14 | 125 | 20.0 | 0 | 0 | 0.37 | GI051 | SO3 |
| SRDCN 2020 K 1003-M-A | 20 | 20 | 20 | 15 | 125 | 25.0 | 0 | 0 | 0.38 | GI064 | SR10 |
| SRDCN 2020 K 10-M-A | 20 | 20 | 20 | 15 | 125 | 25.0 | 0 | 0 | 0.37 | GI013 | SR10 |
| SRDCN 2525 M 10-M-A | 25 | 25 | 25 | 17.5 | 150 | 25.0 | 0 | 0 | 0.67 | GI013 | SR10 |
| SRDCN 2525 M 12-M-A | 25 | 25 | 25 | 18.5 | 150 | 30.0 | 0 | 0 | 0.08 | GI014 | SR12 |
| SRDCN 3225 P 10-M | 32 | 25 | 32 | 17.5 | 170 | 25.0 | 0 | 0 | 0.90 | GI013 | SR10 |
| SRDCN 3225 P 12-M | 32 | 25 | 32 | 18.5 | 170 | 30.0 | 0 | 0 | 0.90 | GI014 | SR12 |
| SRDCN 3225 P 16-M | 32 | 25 | 32 | 20.5 | 170 | 32.0 | 0 | 0 | 1.00 | GI161 | SR16 |

| GI | RC.. |
|-------|-------------|
| GI013 | RC.. 10T3MO |
| GI014 | RC.. 1204MO |
| GI051 | RC.. 0803MO |
| GI054 | RC.. 0602MO |
| GI064 | RC.. 1003MO |
| GI161 | RC.. 1606MO |

| SR | US | Nm | M | mm | mm | mm | mm | mm | mm |
|------|--------------|-----|-------|------|------------|---------|-----------|---------|----|
| SO1 | US 2506-T07P | 0.9 | M 2.5 | 6.3 | - | - | FLAG T07P | - | - |
| SO3 | US 3007-T09P | 2.0 | M 3 | 7.3 | - | - | FLAG T09P | - | - |
| SR10 | US 3510-T15P | 3.0 | M 3.5 | 10.6 | SRN 100300 | MS 3510 | FLAG T15P | HXK 3.5 | - |
| SR12 | US 3510-T15P | 3.0 | M 3.5 | 10.6 | SRN 120300 | MS 3510 | FLAG T15P | HXK 3.5 | - |
| SR16 | US 5018-T20P | 5.0 | M 5 | 18.2 | SRN 16T3MO | MS 5015 | FLAG T20P | HXK 5 | - |

SRSC(RL) EXT

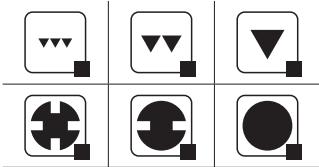
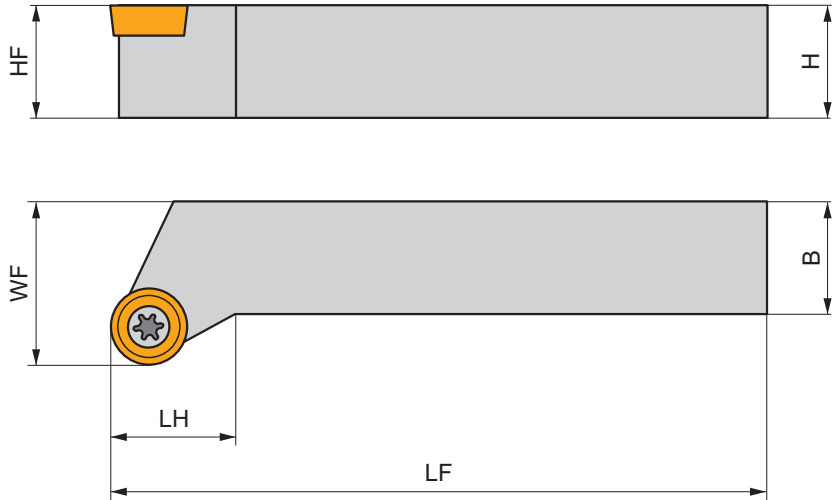
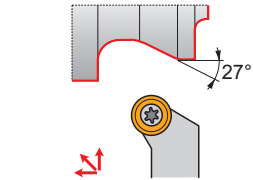


PRAMET












Portaherramientas de Exterior con Fijación por Tornillo para Plaquitas RC..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo para plaquitas positivas RC.. 06 hasta 16. Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, refrentado, torneado en cono, copiado y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H | B | HF | WF | LF | LH | LAMS | GAMO | kg | | |
|----------|----------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|-------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | | | |
| R | SRSCR 1212 F 06 | 12 | 12 | 12 | 16 | 80 | 12.0 | 0 | 0.09 | G1054 | S01 |
| | SRSCR 1616 H 06 | 16 | 16 | 16 | 20 | 100 | 12.0 | 0 | 0.21 | G1054 | S01 |
| | SRSCR 2020 K 08 | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 20.0 | 0 | 0.40 | G1051 | S03 |
| | SRSCR 2020 K 10-M-A | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 20.0 | 0 | 0.41 | G1013 | SR10 |
| | SRSCR 2525 M 10-M-A | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 20.0 | 0 | 0.75 | G1013 | SR10 |
| | SRSCR 3225 P 10-M | 32 | 25 | 32 | 32 | 170 | 20.0 | 0 | 1.06 | G1013 | SR10 |
| | SRSCR 2525 M 12-M-A | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 20.0 | 0 | 0.75 | G1014 | SR12 |
| | SRSCR 3225 P 16-M | 32 | 25 | 32 | 32 | 170 | 20.0 | 0 | 1.08 | G1161 | SR16 |
| L | SRSCCL 1212 F 06 | 12 | 12 | 12 | 16 | 80 | 12.0 | 0 | 0.10 | G1054 | S01 |
| | SRSCCL 1616 H 06 | 16 | 16 | 16 | 20 | 100 | 12.0 | 0 | 0.22 | G1054 | S01 |
| | SRSCCL 2020 K 08 | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 20.0 | 0 | 0.45 | G1051 | S03 |
| | SRSCCL 2020 K 10-M-A | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 20.0 | 0 | 0.42 | G1013 | SR10 |
| | SRSCCL 2525 M 10-M-A | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 20.0 | 0 | 0.74 | G1013 | SR10 |
| | SRSCCL 3225 P 10-M | 32 | 25 | 32 | 32 | 170 | 20.0 | 0 | 1.06 | G1013 | SR10 |
| | SRSCCL 2525 M 12-M-A | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 20.0 | 0 | 0.75 | G1014 | SR12 |
| | SRSCCL 3225 P 16-M | 32 | 25 | 32 | 32 | 170 | 20.0 | 0 | 1.08 | G1161 | SR16 |

| G1013 | RC.. 10T3M0 |
|-------|-------------|
| G1014 | RC.. 1204M0 |
| G1051 | RC.. 0803M0 |
| G1054 | RC.. 0602M0 |
| G1161 | RC.. 1606M0 |

|  |  |  Nm |  |  |  |  |  |  |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| S01 | US 2506-T07P | 0.9 | M 2.5 | 6.3 | – | – | FLAG T07P | – |
| S03 | US 3007-T09P | 2.0 | M 3 | 7.3 | – | – | FLAG T09P | – |
| SR10 | US 3510-T15P | 3.0 | M 3.5 | 10.6 | SRN 100300 | MS 3510 | FLAG T15P | HXK 3.5 |
| SR12 | US 3510-T15P | 3.0 | M 3.5 | 10.6 | SRN 120300 | MS 3510 | FLAG T15P | HXK 3.5 |
| SR16 | US 5018-T20P | 5.0 | M 5 | 18.2 | SRN 16T3MO | MS 5015 | FLAG T20P | HXK 5 |

C.-SRDCN EXT

P M K N S H

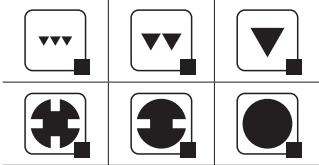
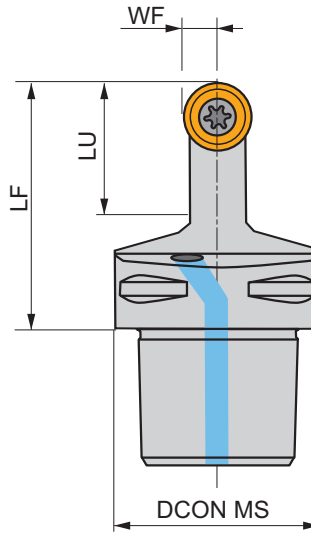
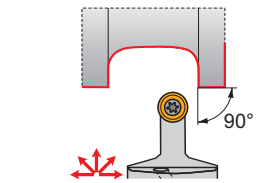
PRAMET

S



Herramienta de Exterior PSC de Cambio Rápido con Fijación por Tornillo para Plaquetas Redondas RC..

Portaherramientas de exterior neutro con refrigeración interna y fijación por tornillo para plaquetas positivas RC... Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, refrentado, copiado, torneado en cono y achaflanado. Disponible con mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling). Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | DCON MS (mm) | WF (mm) | LF (mm) | LU (mm) | LAMS (°) | GAMO (°) | | kg | | |
|-----------------------------|-----------------|------------|------------|------------|-------------|-------------|---|------|-------|-----------|
| N C4-SRDCN-00050-12A | 40 | 6 | 50 | 28 | 0 | 0 | ✓ | 0.32 | GI014 | C-SR12V-1 |
| C5-SRDCN-00060-10A | 50 | 5 | 60 | 25 | 0 | 0 | ✓ | 0.56 | GI013 | C-SR10V |
| C5-SRDCN-00060-12A | 50 | 6 | 60 | 28 | 0 | 0 | ✓ | 0.56 | GI014 | C-SR12V-2 |

| GI013 | RC.. 10T3MO | |
|-------|-------------|--|
| GI014 | RC.. 1204MO | |

| C-SR10V | US 2010-T15P | 3.0 | M 3.5 | 10.1 | SRS 110-01 | MS 9001 | FLAG T15P/3,5 | CN 034-02 |
|-----------|--------------|-----|-------|------|------------|---------|---------------|-----------|
| C-SR12V-1 | US 2001-T15P | 3.0 | M 3.5 | 12.1 | SRS 110-02 | MS 9001 | FLAG T15P/3,5 | CN 034-01 |
| C-SR12V-2 | US 2001-T15P | 3.0 | M 3.5 | 12.1 | SRS 110-02 | MS 9001 | FLAG T15P/3,5 | CN 034-02 |

KHP-RSC(RL)

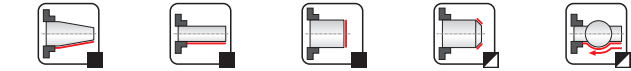
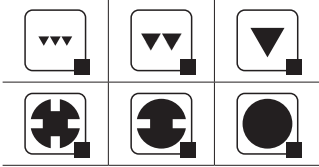
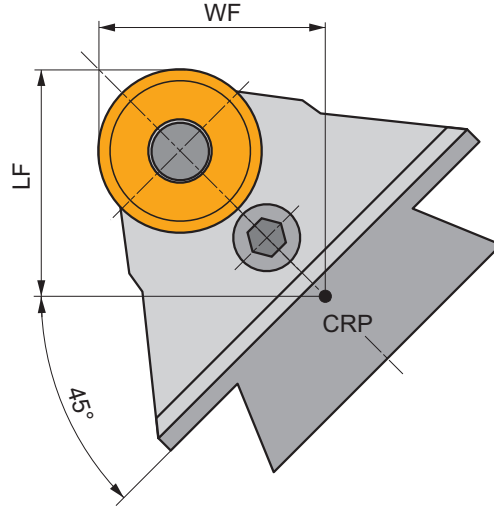
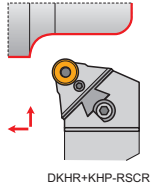


PRAMET



Cartucho para Torneado KHP, Fijación por Palanca para Plaquita RC..

Cartucho para torneado con fijación por palanca a derecha o izquierda, para montaje en cola de milano en portaherramientas DKH. Adecuado para torneado pesado longitudinal sin escuadra, refrentado, torneado en cono y achaflanado con plaquitas RC... Portaherramientas tratado para una vida útil más larga.



| Product | WF (mm) | LF (mm) | LAMS (°) | GAMO (°) | kg | | |
|----------------------|------------|------------|-------------|-------------|------|-------|-------|
| R KHP-RSCR 20 | 35 | 45 | 0 | 0 | 1.25 | GI069 | PRP90 |
| KHP-RSCL 20 | 35 | 45 | 0 | 0 | 1.30 | GI069 | PRP90 |

| | |
|-------|-------------|
| | |
| GI069 | RCMX 2006M0 |

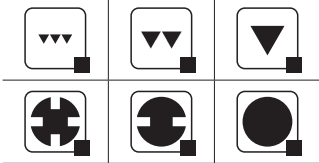
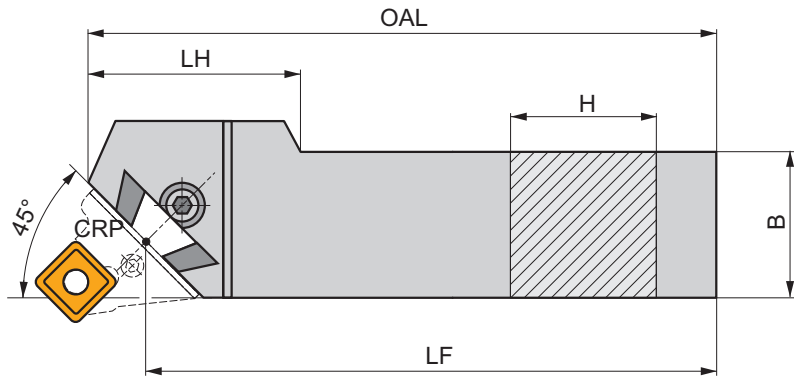
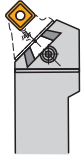
| | | | | | | | | |
|-------|------------|--------|-------|--------|-------|----|-------|-------------|
| | | | | | | | | |
| PRP90 | RCU 200400 | CL 120 | US 36 | 6.0 Nm | M 8x1 | 26 | NT 07 | MT 07 HXK 4 |

DKH(RL)



Portaherramientas de Exterior para Cartuchos de Torneado Pesado KHP/KHS

Portaherramientas modular a derecha o izquierda, para montaje con cola de milano en cartuchos KHP/KHS. Adecuado para torneado pesado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H | B | LF | OAL | LH | kg | | |
|----------------------|------|------|------|------|-------|-------|-------|-------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | | | |
| R DKHR 4050 V | 40 | 50 | 400 | 425 | 100.0 | 7.10 | GI098 | DKH10 |
| DKHR 5060 W | 50 | 60 | 450 | 475 | 110.0 | 11.30 | GI098 | DKH10 |
| DKHR 6080 W-A | 60 | 80 | 450 | 485 | 90.0 | 19.65 | GI098 | DKH10 |
| L DKHL 4050 V | 40 | 50 | 400 | 425 | 100.0 | 7.10 | GI098 | DKH10 |
| DKHL 5060 W | 50 | 60 | 450 | 475 | 110.0 | 11.30 | GI098 | DKH10 |
| DKHL 6080 W-A | 60 | 80 | 450 | 485 | 90.0 | 19.28 | GI098 | DKH10 |

| | | |
|-------|-----|-----|
| | | |
| GI098 | KHP | KHS |

| | | |
|-------|-------|--------|
| | | |
| DKH10 | SR 14 | HXK 10 |

SSBC(RL) EXT

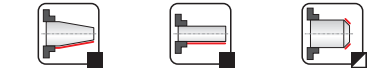
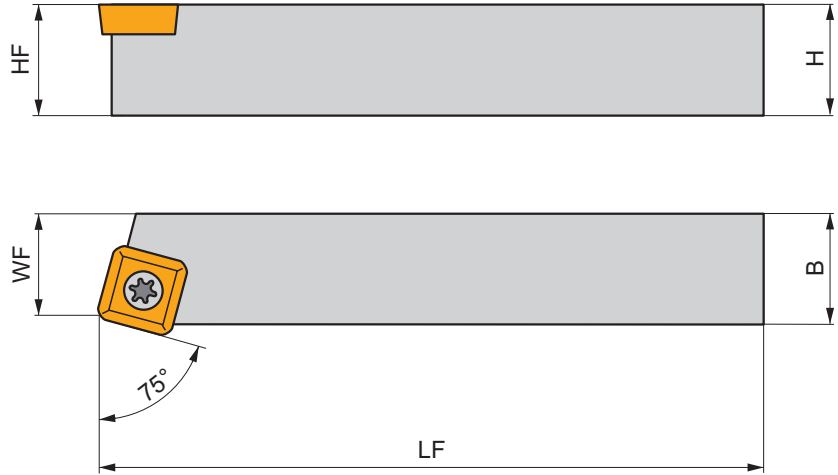
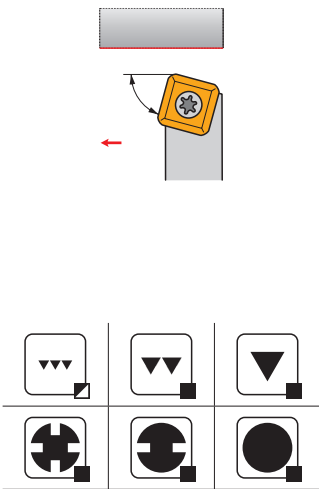


PRAMET



Portaherramientas de Exterior con Fijación por Tornillo, a 75°, para Plaquetas SC..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo para plaquetas positivas SC... Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, torneado en cono y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H | B | HF | WF | LF | LAMS | GAMO | kg | | | |
|----------|---------------------|------|------|------|------|------|------|----|-------|-------|-------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | | | | |
| R | SSBCR 1212 F 09 | 12 | 12 | 12 | 11 | 80 | 0 | 0 | 0.10 | GI053 | S08 |
| | SSBCR 1616 H 09 | 16 | 16 | 16 | 13 | 100 | 0 | 0 | 0.20 | GI053 | S08 |
| | SSBCR 2020 K 12-M-A | 20 | 20 | 20 | 17 | 125 | 0 | 0 | 0.40 | GI015 | SS20 |
| | SSBCR 2525 M 12-M-A | 25 | 25 | 25 | 22 | 150 | 0 | 0 | 0.76 | GI015 | SS20 |
| | SSBCR 4040 S 25 | 40 | 40 | 40 | 35 | 250 | 0 | 0 | 3.01 | GI131 | SS25 |
| | SSBCR 5050 T 25 | 50 | 50 | 50 | 43 | 300 | 0 | 0 | 5.65 | GI131 | SS25 |
| | SSBCR 5050 T 38-A | 50 | 50 | 50 | 43 | 300 | 0 | 0 | 4.84 | GI164 | SS38A |
| | SSBCR 6060 V 38-A | 60 | 60 | 60 | 53 | 400 | 0 | 0 | 11.10 | GI164 | SS38A |
| L | SSBCL 1212 F 09 | 12 | 12 | 12 | 11 | 80 | 0 | 0 | 0.10 | GI053 | S08 |
| | SSBCL 1616 H 09 | 16 | 16 | 16 | 13 | 100 | 0 | 0 | 0.22 | GI053 | S08 |
| | SSBCL 2020 K 12-M-A | 20 | 20 | 20 | 17 | 125 | 0 | 0 | 0.40 | GI015 | SS20 |
| | SSBCL 2525 M 12-M-A | 25 | 25 | 25 | 22 | 150 | 0 | 0 | 0.70 | GI015 | SS20 |
| | SSBCL 4040 S 25 | 40 | 40 | 40 | 35 | 250 | 0 | 0 | 3.01 | GI131 | SS25 |
| | SSBCL 5050 T 25 | 50 | 50 | 50 | 43 | 300 | 0 | 0 | 5.65 | GI131 | SS25 |
| | SSBCL 5050 T 38-A | 50 | 50 | 50 | 43 | 300 | 0 | 0 | 5.78 | GI164 | SS38A |
| | SSBCL 6060 V 38-A | 60 | 60 | 60 | 53 | 400 | 0 | 0 | 11.16 | GI164 | SS38A |

| G1015 | SC.. 1204.. |
|-------|-------------|
| G1053 | SC.. 09T3.. |
| G1131 | SC.. 2509.. |
| G1164 | SC.. 3809.. |

| S08 | US 3510-T15P | 3.0 | M 3.5 | 10.6 | - | - | FLAG T15P | - | - |
|-------|--------------|------|-------|------|------------|---------|-----------|-------|---------|
| SS20 | US 5012-T15P | 5.0 | M 5 | 12.2 | SSN 120304 | MS 5008 | FLAG T15P | HXK 5 | - |
| SS25 | US 8025-T30P | 13.0 | M 8 | 24.2 | SSN 250620 | MS 8020 | - | HXK 5 | SDRT30P |
| SS38A | US 8025-T30P | 13.0 | M 8 | 24.2 | SSN 380920 | MS 8020 | - | HXK 5 | SDRT30P |

SSDCN EXT

P M K N S H

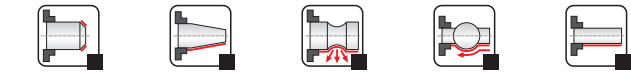
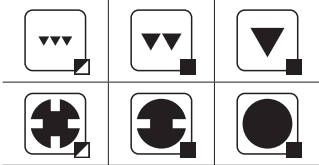
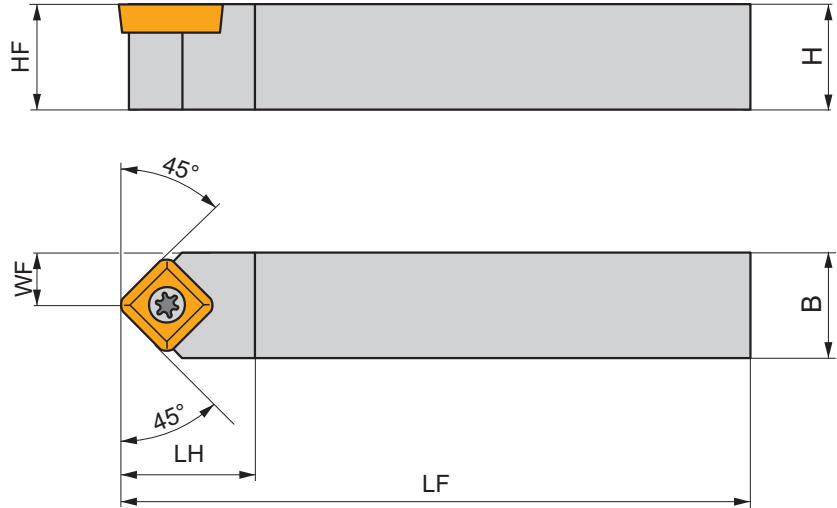
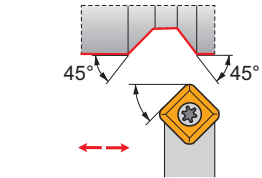
PRAMET

S



Portaherramientas de Exterior con Fijación por Tornillo, a 45°, para Plaquitas SC..

Portaherramientas de exterior neutro con fijación por tornillo para plaquitas positivas SC... Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, copiado, torneado en cono y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H (mm) | B (mm) | HF (mm) | WF (mm) | LF (mm) | LH (mm) | LAMS (°) | GAMO (°) | kg | | |
|--------------------------|-----------|-----------|------------|------------|------------|------------|-------------|-------------|------|-------|------|
| N SSDCN 1212 F 09 | 12 | 12 | 12 | 6 | 80 | - | 0 | 0 | 0.11 | GI053 | S08 |
| SSDCN 1616 H 09 | 16 | 16 | 16 | 8 | 100 | - | 0 | 0 | 0.20 | GI053 | S08 |
| SSDCN 2020 K 12-M-A | 20 | 20 | 20 | 10 | 125 | - | 0 | 0 | 0.41 | GI015 | SS20 |
| SSDCN 2525 M 12-M-A | 25 | 25 | 25 | 12.5 | 150 | - | 0 | 0 | 0.74 | GI015 | SS20 |

| GI015 | SC.. 1204.. |
|-------|-------------|
| GI053 | SC.. 09T3.. |

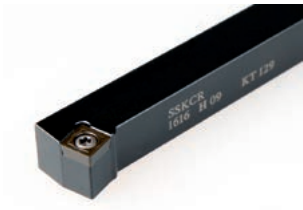
| S08 | US 3510-T15P | 3.0 | M 3.5 | 10.6 | - | - | FLAG T15P | - |
|------|--------------|-----|-------|------|------------|---------|-----------|-------|
| SS20 | US 5012-T15P | 5.0 | M 5 | 12.2 | SSN 120304 | MS 5008 | FLAG T15P | HXK 5 |

SSKC(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

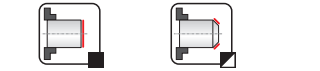
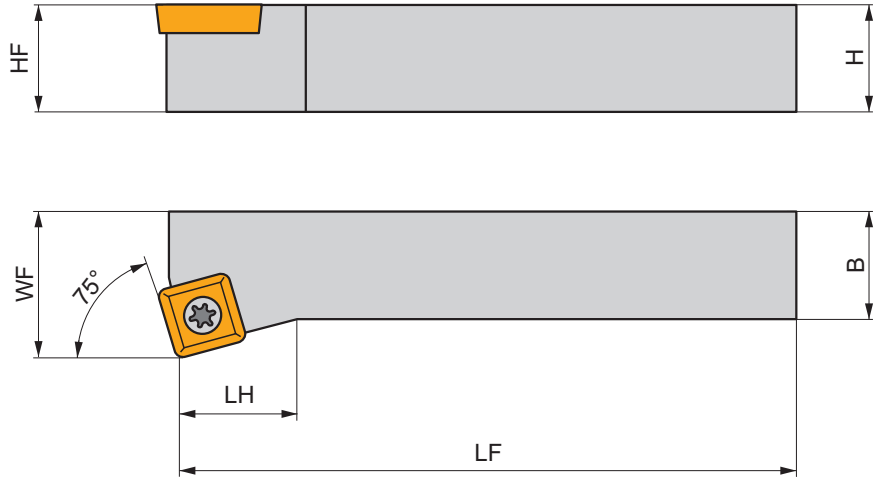
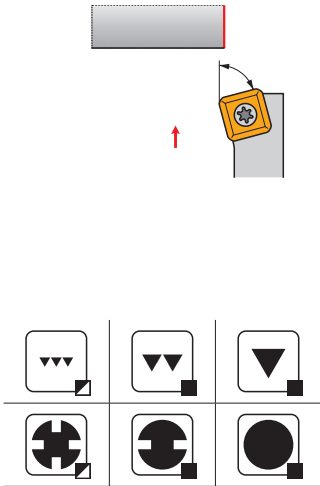
PRAMET

S



Portaherramientas de Exterior con Fijación por Tornillo, a 75°, (Refrentado) para Plaquetas SC..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo para plaquetas positivas SC... Adecuado para refrentado sin escuadra y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H (mm) | B (mm) | HF (mm) | WF (mm) | LF (mm) | LH (mm) | LAMS (°) | GAMO (°) | kg | | |
|--------------------------|-----------|-----------|------------|------------|------------|------------|-------------|-------------|------|-------|------|
| R SSKCR 1212 F 09 | 12 | 12 | 12 | 16 | 80 | 32.0 | 0 | 0 | 0.10 | G1053 | S08 |
| SSKCR 1616 H 09 | 16 | 16 | 16 | 20 | 100 | 32.0 | 0 | 0 | 0.25 | G1053 | S08 |
| SSKCR 2020 K 12-M-A | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 36.0 | 0 | 0 | 0.75 | G1015 | SS20 |
| SSKCR 2525 M 12-M-A | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 36.0 | 0 | 0 | 0.75 | G1015 | SS20 |

| | |
|-------|-------------|
| | |
| G1015 | SC.. 1204.. |
| G1053 | SC.. 09T3.. |

| | | | | | | | | |
|------|--------------|-----|-------|------|------------|---------|-----------|-------|
| | | | | | | | | |
| S08 | US 3510-T15P | 3.0 | M 3.5 | 10.6 | - | - | FLAG T15P | - |
| SS20 | US 5012-T15P | 5.0 | M 5 | 12.2 | SSN 120304 | MS 5008 | FLAG T15P | HXK 5 |

SSSC(RL) INT

P M K N S H

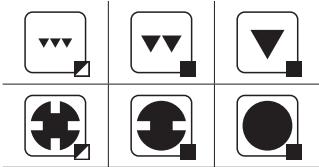
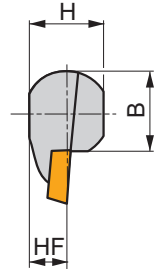
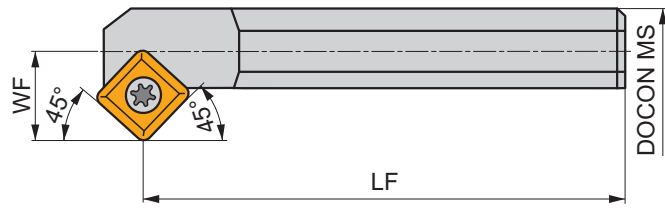
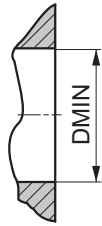
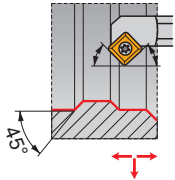
PRAMET

S



Portaherramientas de Interior con Fijación por Tornillo, a 45°, para Plaquitas SC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo y ángulo de posición de 45° para plaquitas positivas SC... Para achaflanado frontal y trasero, torneado interior longitudinal sin escuadra y multidireccional. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | DCON MS | DMIN | WF | H | B | LF | LAMS | GAMO | kg | | |
|------------------------|---------------|------|------|------|------|------|------|------|------|-------|-----|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | | | |
| R S20S-SSSCR 09 | 20 | 25 | 13 | 18 | 18.5 | 250 | -5 | 0 | 0.61 | GI053 | S04 |
| | S25T-SSSCR 09 | 25 | 32 | 17 | 23 | 23 | -3 | 0 | 1.10 | GI053 | S04 |
| L S20S-SSSCL 09 | 20 | 25 | 13 | 18 | 18.5 | 250 | -5 | 0 | 0.05 | GI053 | S04 |
| | S25T-SSSCL 09 | 25 | 32 | 17 | 23 | 23 | -3 | 0 | 1.10 | GI053 | S04 |

| | | | |
|--|-------|--|-------------|
| | GI053 | | SC.. 09T3.. |
|--|-------|--|-------------|

| | | | | | | | | | | | |
|--|-----|--|--------------|--|-----|--|-------|--|------|--|-----------|
| | S04 | | US 3510-T15P | | 3.0 | | M 3.5 | | 10.6 | | FLAG T15P |
|--|-----|--|--------------|--|-----|--|-------|--|------|--|-----------|

KHS-SBC(RL)

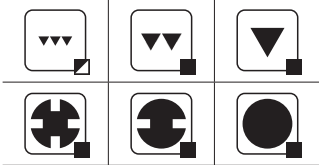
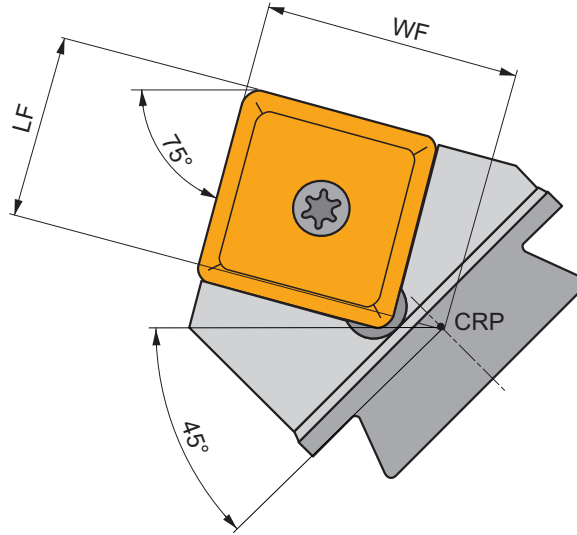
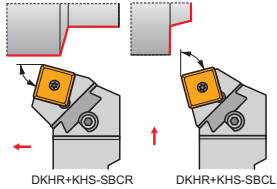


PRAMET



Cartucho para torneado KHS, Fijación por Tornillo y Ángulo de Posición 75° para Plaquita SC..

Cartucho para torneado con fijación por tornillo a derecha e izquierda, con ángulo de posición de 75°, para montaje en cola de milano en portaherramientas DKH. Adecuado para torneado pesado longitudinal sin escuadra, refrentado, torneado en cono y achaflanado con plaquitas positivas SC... Portaherramientas tratado para una vida útil más larga.



| Product | WF (mm) | LF (mm) | LAMS (°) | GAMO (°) | kg | | |
|----------------------|------------|------------|-------------|-------------|------|------|------|
| R KHS-SBCR 25 | 47 | 36 | 0 | 0 | 1.50 | G131 | SS26 |
| KHS-SBCR 38-A | 47 | 36 | 0 | 0 | 1.47 | G164 | SS38 |
| L KHS-SBCL 25 | 47 | 36 | 0 | 0 | 1.45 | G131 | SS26 |
| KHS-SBCL 38-A | 47 | 36 | 0 | 0 | 1.48 | G164 | SS38 |

| G131 | SC.. 2509.. |
|------|-------------|
| G164 | SC.. 3809.. |

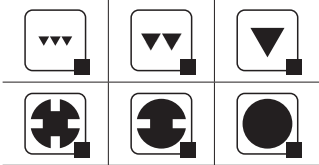
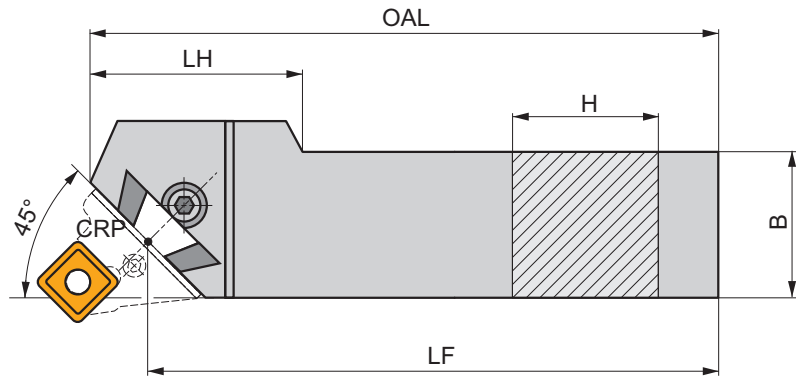
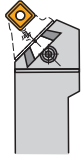
| SS26 | US 8025-T30P | 13.0 | M 8 | 24.2 | SSN 250620 | MS 8020 | SDR T30P | HXK 5 |
|------|--------------|------|-----|------|------------|---------|----------|-------|
| SS38 | US 8025-T30P | 13.0 | M 8 | 24.2 | SSN 380620 | MS 8020 | SDR T30P | HXK 5 |

DKH(RL)



Portaherramientas de Exterior para Cartuchos de Torneado Pesado KHP/KHS

Portaherramientas modular a derecha o izquierda, para montaje con cola de milano en cartuchos KHP/KHS. Adecuado para torneado pesado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H | B | LF | OAL | LH | kg | | | |
|----------|---------------|------|------|------|------|-------|-------|-------|-------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | | | | |
| R | DKHR 4050 V | 40 | 50 | 400 | 425 | 100.0 | 7.10 | GI098 | DKH10 |
| | DKHR 5060 W | 50 | 60 | 450 | 475 | 110.0 | 11.30 | GI098 | DKH10 |
| | DKHR 6080 W-A | 60 | 80 | 450 | 485 | 90.0 | 19.65 | GI098 | DKH10 |
| L | DKHL 4050 V | 40 | 50 | 400 | 425 | 100.0 | 7.10 | GI098 | DKH10 |
| | DKHL 5060 W | 50 | 60 | 450 | 475 | 110.0 | 11.30 | GI098 | DKH10 |
| | DKHL 6080 W-A | 60 | 80 | 450 | 485 | 90.0 | 19.28 | GI098 | DKH10 |

| | | |
|-------|-----|-----|
| | | |
| GI098 | KHP | KHS |

| | | |
|-------|-------|--------|
| | | |
| DKH10 | SR 14 | HXK 10 |

STAC(RL) EXT

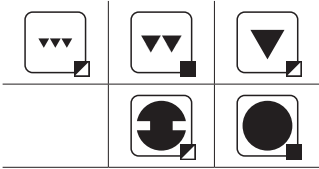
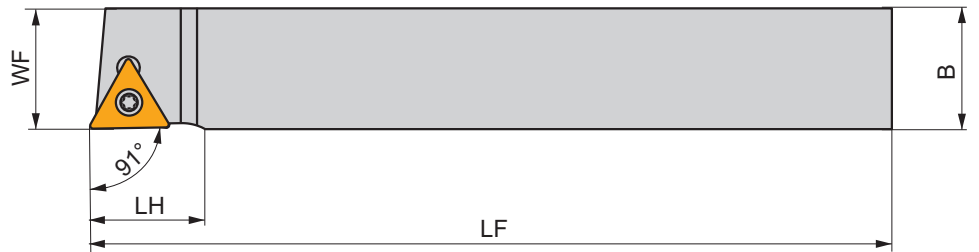
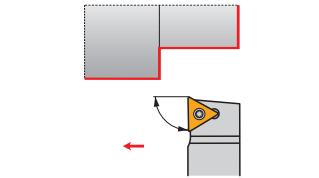
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



Portaherramientas de exterior con fijación por tornillo con ángulo de posición de 91° para Plaquita TC..
 Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo para plaquitas positivas TC... Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado. Utilizables en máquinas de cabezal móvil. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H (mm) | B (mm) | HF (mm) | WF (mm) | LF (mm) | LH (mm) | LAMS (°) | GAMO (°) | kg | | |
|----------------------------|-----------|-----------|------------|------------|------------|------------|-------------|-------------|------|-------|-----|
| R STACR 1212 K 11-S | 12 | 12 | 12 | 12 | 125 | 15.2 | 0 | 0 | 0.14 | GI056 | S01 |
| STACR 1616 K 11-S | 16 | 16 | 16 | 16 | 125 | 15.2 | 0 | 0 | 0.25 | GI056 | S01 |
| L STACL 1212 K 11-S | 12 | 12 | 12 | 12 | 125 | 15.2 | 0 | 0 | 0.14 | GI056 | S01 |
| STACL 1616 K 11-S | 16 | 16 | 16 | 16 | 125 | 15.2 | 0 | 0 | 0.25 | GI056 | S01 |

| | | | |
|--|-------|--|-------------|
| | GI056 | | TC.. 1102.. |
|--|-------|--|-------------|

| | | | | | |
|-----|--------------|-----|-------|-----|-----------|
| | | | | | |
| S01 | US 2506-T07P | 0.9 | M 2.5 | 6.3 | FLAG T07P |

STFC(RL) EXT

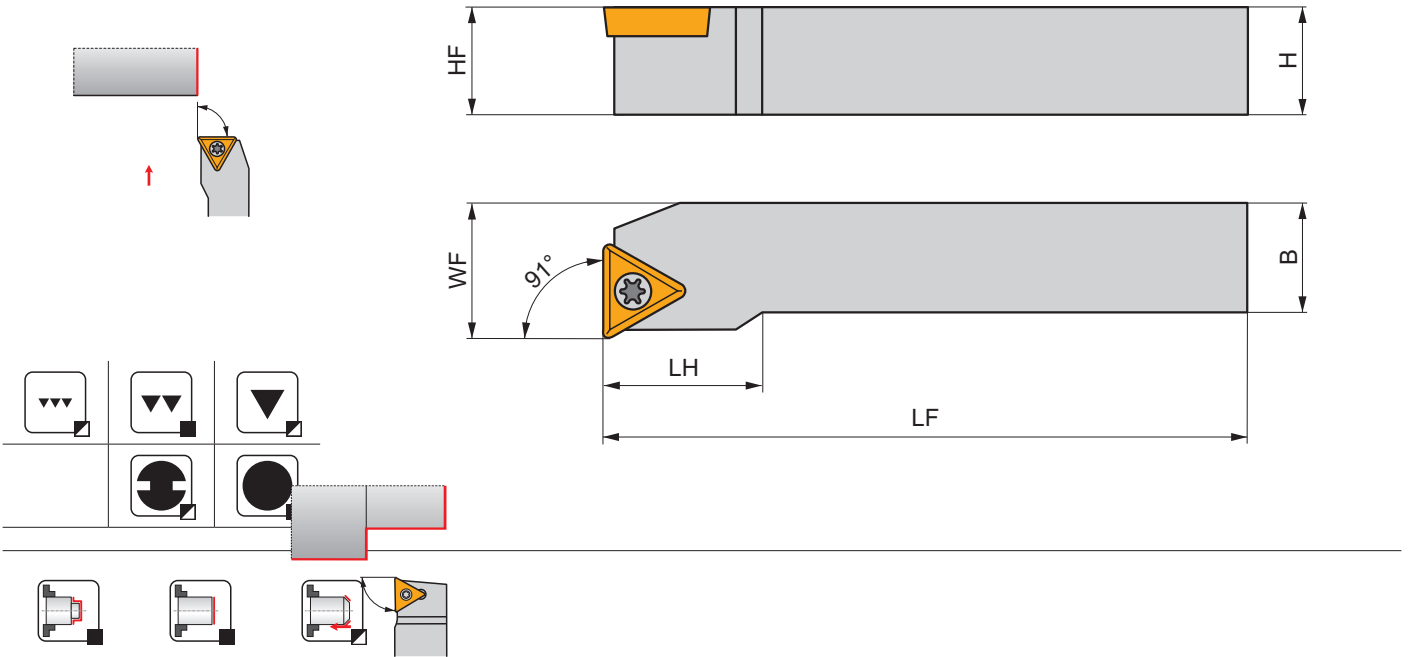


PRAMET



Portaherramientas de Exterior con Fijación por Tornillo, con ángulo de posición a 91°, (Refrentado) para Plaquitas TC..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo para plaquitas positivas TC... Adecuado para refrentado con escuadra y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H | B | HF | WF | LF | LH | LAMS | GAMO | kg | | |
|--------------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|-------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | | | |
| R STFCR 1616 H 11 | 16 | 16 | 16 | 20 | 100 | 18.0 | 0 | 0 | 0.20 | GI056 | S01 |
| STFCR 2020 K 16-M-A | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 25.0 | 0 | 0 | 0.40 | GI016 | ST10 |
| STFCR 2525 M 16-M-A | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 25.0 | 0 | 0 | 0.75 | GI016 | ST10 |
| L STFCL 1616 H 11 | 16 | 16 | 16 | 20 | 100 | 18.0 | 0 | 0 | 0.22 | GI056 | S01 |
| STFCL 2020 K 16-M-A | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 25.0 | 0 | 0 | 0.40 | GI016 | ST10 |
| STFCL 2525 M 16-M-A | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 25.0 | 0 | 0 | 0.75 | GI016 | ST10 |

| GI016 | TC.. 16T3.. |
|-------|-------------|
| GI056 | TC.. 1102.. |

| S01 | US 2506-T07P | 0.9 | M 2.5 | 6.3 | — | — | FLAG T07P |
|------|--------------|-----|-------|------|------------|---------|-------------------|
| ST10 | US 3510-T15P | 3.0 | M 3.5 | 10.6 | STN 160308 | MS 3510 | FLAG T15P HXK 3.5 |

STFC(RL)-A EXT

P
M
K
N
S
H

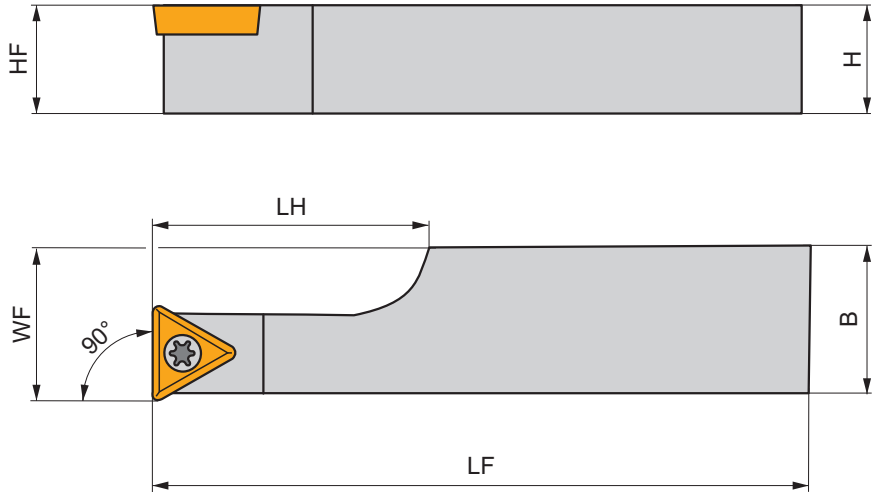
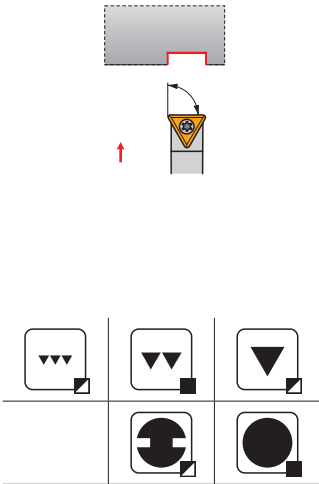
PRAMET

S



Portaherramientas de Exterior con Fijación por Tornillo, a 90°, (Refrentado) para Plaquetas TC..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo para plaquetas positivas TC... Adecuado para torneado refrentado con escuadra y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H (mm) | B (mm) | HF (mm) | WF (mm) | LF (mm) | LH (mm) | LAMS (°) | GAMO (°) | kg | | |
|----------------------------|-----------|-----------|------------|------------|------------|------------|-------------|-------------|------|-------|------|
| R STFCR 2020 K 11-A | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 21.3 | 0 | 0 | 0.37 | GI056 | ST21 |
| L STFCL 2020 K 11-A | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 21.3 | 0 | 0 | 0.36 | GI056 | ST21 |

| | | | |
|--|-------|--|-------------|
| | GI056 | | TC.. 1102.. |
|--|-------|--|-------------|

| | | | | | | | | | | | |
|--|------|--|-------------|--|-----|--|-------|--|-----|--|---------|
| | ST21 | | 5513 020-03 | | 0.8 | | M 2.5 | | 6.5 | | PT-8001 |
|--|------|--|-------------|--|-----|--|-------|--|-----|--|---------|

STJC(RL) EXT

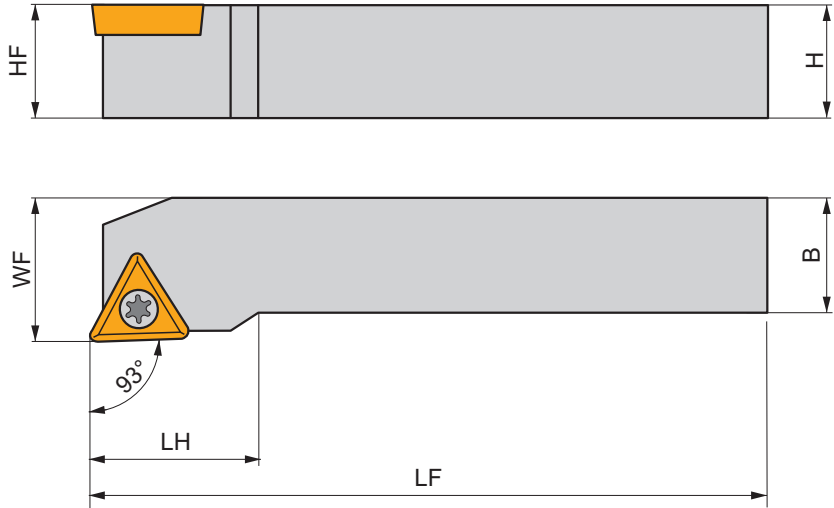
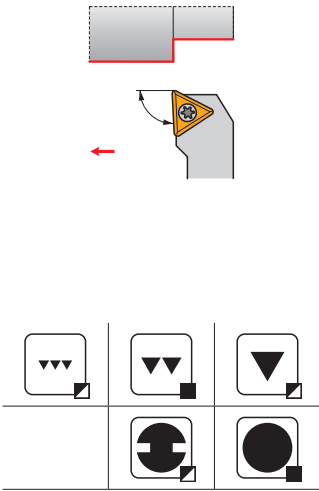
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



Portaherramientas de Exterior con Fijación por Tornillo, con ángulo de posición a 93°, para Plaquetas TC..
 Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo para plaquetas positivas TC... Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H (mm) | B (mm) | HF (mm) | WF (mm) | LF (mm) | LH (mm) | LAMS (°) | GAMO (°) | kg | GI056 | GI016 | S01 |
|--------------------------|-----------|-----------|------------|------------|------------|------------|-------------|-------------|------|-------|-------|------|
| R STJCR 1616 H 11 | 16 | 16 | 16 | 20 | 100 | 18.0 | 0 | 0 | 0.22 | GI056 | GI016 | S01 |
| STJCR 2020 K 16-M-A | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 25.0 | 0 | 0 | 0.43 | GI016 | GI016 | ST10 |
| STJCR 2525 M 16-M-A | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 25.0 | 0 | 0 | 0.76 | GI016 | GI016 | ST10 |
| L STJCL 1616 H 11 | 16 | 16 | 16 | 20 | 100 | 18.0 | 0 | 0 | 0.22 | GI056 | GI016 | S01 |
| STJCL 2020 K 16-M-A | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 25.0 | 0 | 0 | 0.43 | GI016 | GI016 | ST10 |
| STJCL 2525 M 16-M-A | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 25.0 | 0 | 0 | 0.75 | GI016 | GI016 | ST10 |

| GI016 | GI056 | TC.. 16T3.. | TC.. 1102.. |
|-------|-------|-------------|-------------|
| | | | |

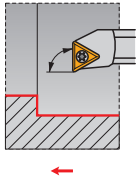
| S01 | US 2506-T07P | 0.9 | M 2.5 | 6.3 | - | - | FLAG T07P | - |
|------|--------------|-----|-------|------|------------|---------|-----------|---------|
| ST10 | US 3510-T15P | 3.0 | M 3.5 | 10.6 | STN 160308 | MS 3510 | FLAG T15P | HXK 3.5 |

STFC(RL) INT

P M K N S H

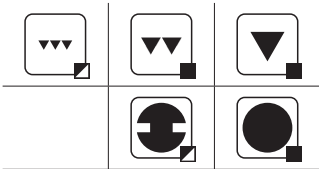
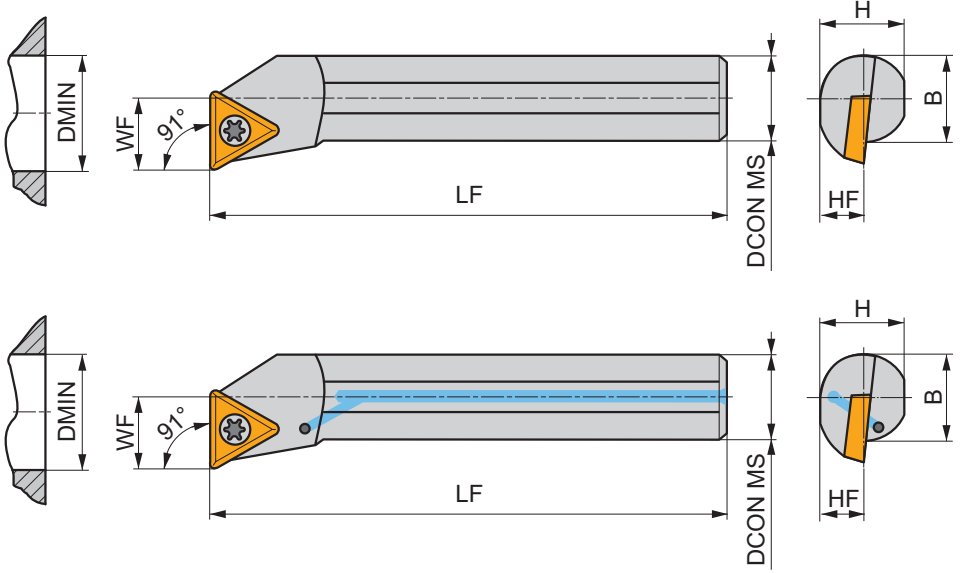
PRAMET

S



Portaherramientas de Interior con Fijación por Tornillo, a 91°, para Plaquitas TC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 91° para plaquitas positivas TC... Para torneado en cono, interior longitudinal con escuadra y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | DCON MS | DMIN | WF | H | B | LF | LAMS | GAMO | | | | |
|------------------------|---------|------|------|------|------|------|------|------|---|------|-------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | | | | |
| R A06F-STFCR 06 | 6 | 8.5 | 4.5 | 5 | - | 80 | -12 | 0 | ✓ | 0.02 | GI217 | ST12 |
| A08H-STFCR 06 | 8 | 11 | 5.9 | 7 | - | 100 | -10 | 0 | ✓ | 0.05 | GI217 | ST13 |
| A10K-STFCR 09 | 10 | 13 | 7 | 9 | - | 125 | -9 | 0 | ✓ | 0.06 | GI218 | ST14 |
| A12M-STFCR 09 | 12 | 16 | 9 | 11 | - | 150 | -6.5 | 0 | ✓ | 0.12 | GI218 | ST14 |
| S10H-STFCR 11 | 10 | 13 | 7 | 9 | 9.5 | 100 | -10 | 0 | - | 0.08 | GI056 | S02 |
| A12M-STFCR 11 | 12 | 16 | 9 | 11 | 11.5 | 150 | -10 | 0 | ✓ | 0.14 | GI056 | S01 |
| S12K-STFCR 11 | 12 | 16 | 9 | 11 | 11.5 | 125 | -7 | 0 | - | 0.13 | GI056 | S01 |
| A16R-STFCR 11 | 16 | 20 | 11 | 14.5 | 15 | 200 | -7 | 0 | ✓ | 0.30 | GI056 | S01 |
| S16M-STFCR 11 | 16 | 20 | 11 | 14.5 | 15 | 150 | -7 | 0 | - | 0.24 | GI056 | S01 |
| A20S-STFCR 11 | 20 | 25 | 13 | 18 | 18.5 | 250 | -7 | 0 | ✓ | 0.53 | GI056 | S01 |
| S20Q-STFCR 11 | 20 | 25 | 13 | 18 | 18.5 | 180 | -7 | 0 | - | 0.40 | GI056 | S01 |
| A25R-STFCR 16 | 25 | 32 | 17 | 23 | 23 | 200 | -3 | 0 | ✓ | 0.66 | GI016 | S08 |
| S25T-STFCR 16 | 25 | 32 | 17 | 23 | 23 | 300 | -3 | 0 | - | 1.08 | GI016 | S08 |
| A32S-STFCR 16 | 32 | 40 | 22 | 30 | 30 | 250 | -10 | 0 | ✓ | 1.35 | GI016 | ST10 |
| S32U-STFCR 16-A | 32 | 40 | 22 | 30 | 30 | 350 | -10 | 0 | - | 2.10 | GI016 | ST10 |
| L A06F-STFCL 06 | 6 | 8.5 | 4.5 | 5 | - | 80 | -12 | 0 | ✓ | 0.03 | GI217 | ST12 |
| A08H-STFCL 06 | 8 | 11 | 5.9 | 7 | - | 100 | -10 | 0 | ✓ | 0.05 | GI217 | ST13 |
| A10K-STFCL 09 | 10 | 13 | 7 | 9 | - | 125 | -9 | 0 | ✓ | 0.06 | GI218 | ST14 |
| A12M-STFCL 09 | 12 | 16 | 9 | 11 | - | 150 | -6.5 | 0 | ✓ | 0.03 | GI218 | ST14 |
| S10H-STFCL 11 | 10 | 13 | 7 | 9 | 9.5 | 100 | -10 | 0 | - | 0.06 | GI056 | S02 |
| A12M-STFCL 11 | 12 | 16 | 9 | 11 | 11.5 | 150 | -10 | 0 | ✓ | 0.12 | GI056 | S01 |
| S12K-STFCL 11 | 12 | 16 | 9 | 11 | 11.5 | 125 | -7 | 0 | - | 0.12 | GI056 | S01 |
| A16R-STFCL 11 | 16 | 20 | 11 | 14.5 | 15 | 200 | -7 | 0 | ✓ | 0.00 | GI056 | S01 |
| S16M-STFCL 11 | 16 | 20 | 11 | 14.5 | 15 | 150 | -7 | 0 | - | 0.24 | GI056 | S01 |
| A20S-STFCL 11 | 20 | 25 | 13 | 18 | 18.5 | 250 | -7 | 0 | ✓ | 0.00 | GI056 | S01 |
| S20Q-STFCL 11 | 20 | 25 | 13 | 18 | 18.5 | 180 | -7 | 0 | - | 0.42 | GI056 | S01 |
| A25R-STFCL 16 | 25 | 32 | 17 | 23 | 23 | 200 | -3 | 0 | ✓ | 0.00 | GI016 | S08 |

| Product | D CON MS | D MIN | W F | H | B | LF | L AMS | G AMO | | | | |
|------------------------|----------|-------|------|------|------|------|-------|-------|---|------|-------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | | kg | | |
| L S25T-STFCL 16 | 25 | 32 | 17 | 23 | 23 | 300 | -3 | 0 | - | 1.08 | GI016 | S08 |
| A32S-STFCL 16 | 32 | 40 | 22 | 30 | 30 | 250 | -10 | 0 | ✓ | 1.36 | GI016 | ST10 |
| S32U-STFCL 16-A | 32 | 40 | 22 | 30 | 30 | 350 | -10 | 0 | - | 2.06 | GI016 | ST10 |

| GI016 | TC.. 16T3.. |
|-------|-------------|
| GI056 | TC.. 1102.. |
| GI217 | TC.. 06T1.. |
| GI218 | TC.. 0902.. |

| S01 | US 2506-T07P | 0.9 | M 2.5 | 6.3 | - | - | FLAG T07P | - | - |
|------|--------------|-----|-------|------|------------|---------|-----------|---------|---------|
| S02 | US 2505-T07P | 0.9 | M 2.5 | 5.2 | - | - | FLAG T07P | - | - |
| S08 | US 3510-T15P | 3.0 | M 3.5 | 10.6 | - | - | FLAG T15P | - | - |
| ST10 | US 3510-T15P | 3.0 | M 3.5 | 10.6 | STN 160308 | MS 3510 | FLAG T15P | HXK 3.5 | - |
| ST12 | 5513 020-28 | 0.6 | M 2 | 4.2 | - | - | - | - | PT-8000 |
| ST13 | 5513 020-27 | 0.6 | M 2 | 4.9 | - | - | - | - | PT-8000 |
| ST14 | 5513 020-05 | 0.8 | M 2.2 | 6.4 | - | - | - | - | PT-8001 |

STFC(RL)-E INT

P M K N S H

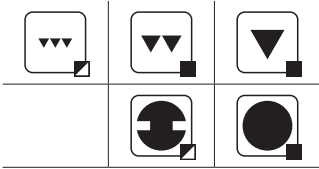
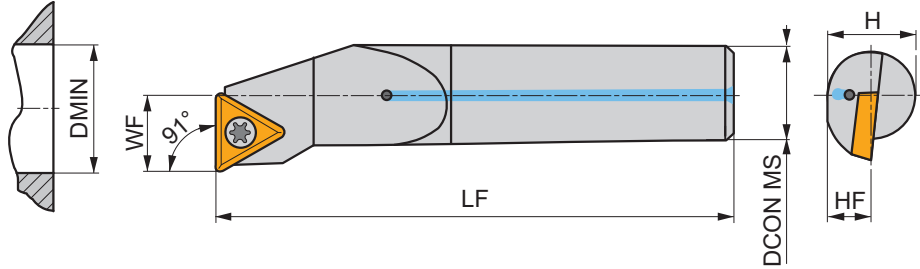
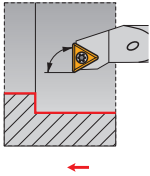
PRAMET

S



Portaherramientas de Interior de Metal Duro con Fijación por Tornillo, a 91°, para Plaquitas TC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda de metal duro con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 91° para plaquitas positivas TC... Para torneado interior longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado. Disponible para voladizo > 3xD.



| Product | DCON MS | DMIN | WF | H | HF | LF | LAMS | GAMO | | | | | |
|-----------------|-----------------|------|------|------|------|------|------|------|---|------|-------|-------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | | | | | |
| R | E06H-STFCR 06-R | 6 | 8.5 | 4.5 | 6 | 3 | 100 | -10 | 0 | ✓ | 0.05 | GI217 | ST22 |
| | E08K-STFCR 06-R | 8 | 11 | 5.9 | 8 | 4 | 125 | -10 | 0 | ✓ | 0.09 | GI217 | ST23 |
| | E10M-STFCR 09-R | 10 | 13 | 7 | 10 | 5 | 150 | -8 | 0 | ✓ | 0.15 | GI218 | ST24 |
| | E12Q-STFCR 09-R | 12 | 16 | 9 | 12 | 6 | 180 | -6 | 0 | ✓ | 0.26 | GI218 | ST24 |
| E16R-STFCR 11-R | 16 | 20 | 11 | 16 | 8 | 200 | -5 | 0 | ✓ | 0.48 | GI056 | ST21 | |
| L | E06H-STFCL 06-R | 6 | 8.5 | 4.5 | 6 | 3 | 100 | -10 | 0 | ✓ | 0.05 | GI217 | ST22 |
| | E08K-STFCL 06-R | 8 | 11 | 5.9 | 8 | 4 | 125 | -10 | 0 | ✓ | 0.09 | GI217 | ST23 |
| | E10M-STFCL 09-R | 10 | 13 | 7 | 10 | 5 | 150 | -8 | 0 | ✓ | 0.15 | GI218 | ST24 |
| | E12Q-STFCL 09-R | 12 | 16 | 9 | 12 | 6 | 180 | -6 | 0 | ✓ | 0.26 | GI218 | ST24 |
| | E16R-STFCL 11-R | 16 | 20 | 11 | 16 | 8 | 200 | -5 | 0 | ✓ | 0.48 | GI056 | ST21 |

| GI056 | TC.. 1102.. |
|-------|-------------|
| GI217 | TC.. 06T1.. |
| GI218 | TC.. 0902.. |

| ST21 | 5513 020-03 | 0.8 | M 2.5 | 6.5 | PT-8001 |
|------|-------------|-----|-------|-----|---------|
| ST22 | 5513 020-28 | 0.6 | M 2 | 4.2 | PT-8000 |
| ST23 | 5513 020-27 | 0.6 | M 2 | 4.9 | PT-8000 |
| ST24 | 5513 020-05 | 0.8 | M 2.2 | 6.4 | PT-8001 |

SVHB(C)(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

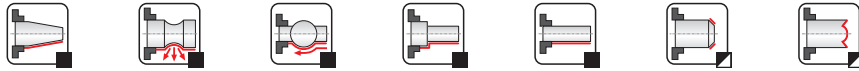
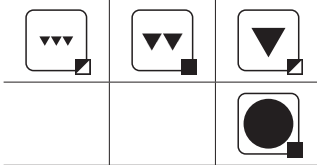
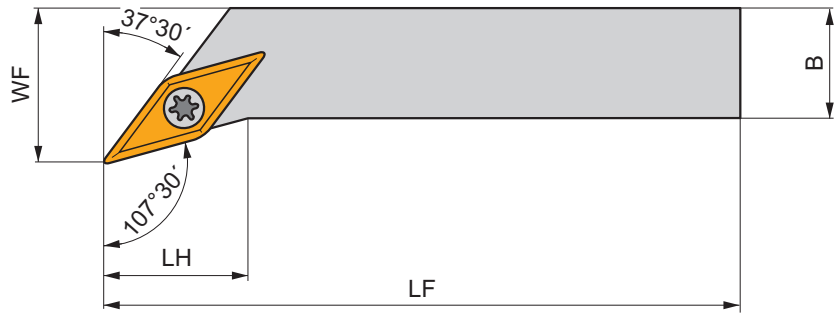
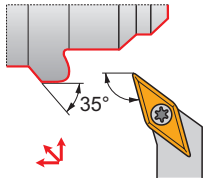
PRAMET

S



Portaherramientas de Exterior con Fijación por Tornillo, a 107,5°, para Plaquetas VB/VC..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo para plaquetas positivas VB.. y VC... Adecuado para torneado longitudinal y refrentado con escuadra, torneado en cono, copiado axial y radial hasta 35° y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H (mm) | B (mm) | HF (mm) | WF (mm) | LF (mm) | LH (mm) | LAMS (°) | GAMO (°) | kg | | |
|--------------------------|-----------|-----------|------------|------------|------------|------------|-------------|-------------|------|-------|------|
| R SVHBR 1616 H 11 | 16 | 16 | 16 | 20 | 100 | 14.0 | 0 | 0 | 0.20 | GI194 | S01 |
| SVHCR 2020 K 16-M-A | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 20.0 | 0 | 0 | 0.39 | GI017 | SV10 |
| SVHCR 2525 M 16-M-A | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 20.0 | 0 | 0 | 0.71 | GI017 | SV10 |
| L SVHBL 1616 H 11 | 16 | 16 | 16 | 20 | 100 | 14.0 | 0 | 0 | 0.19 | GI194 | S01 |
| SVHCL 2020 K 16-M-A | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 20.0 | 0 | 0 | 0.40 | GI017 | SV10 |
| SVHCL 2525 M 16-M-A | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 20.0 | 0 | 0 | 0.07 | GI017 | SV10 |

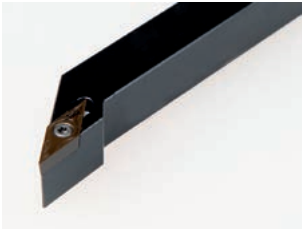
| GI017 | VB.. 1604.. VC.. 1604.. |
|-------|-------------------------|
| GI194 | VB.. 1103.. VC.. 1103.. |

| S01 | US 2506-T07P | 0.9 | M 2.5 | 6.3 | — | — | FLAG T07P | — |
|------|--------------|-----|-------|------|------------|---------|-----------|---------|
| SV10 | US 3512-T15P | 3.0 | M 3.5 | 12.6 | SVN 160304 | MS 3510 | FLAG T15P | HXK 3.5 |

SVJB(C)(RL) EXT

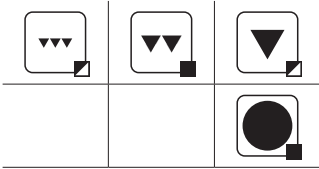
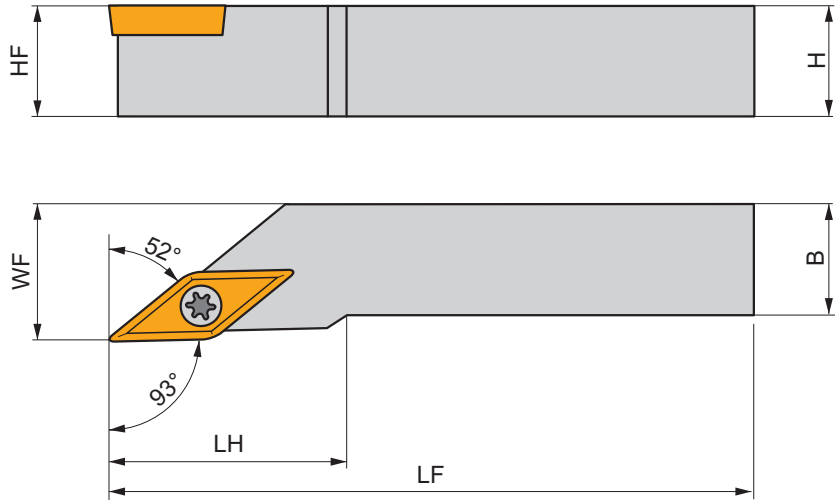
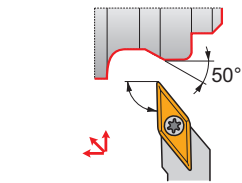


PRAMET












Portaherramientas de exterior con fijación por tornillo con ángulo de posición de 93° para plaquitas VB/VC..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo para plaquitas positivas VB y VC... Adecuado para torneado longitudinal, torneado en cono, achaflanado y copiado hasta 50°. Algunos utilizables en máquinas de cabezal móvil. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H | B | HF | WF | LF | LH | LAMS | GAMO | kg | G1 | S |
|--------------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|-------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | | | |
| R SVJBR 1212 F 11 | 12 | 12 | 12 | 16 | 80 | 20.0 | 0 | 0 | 0.09 | G1194 | S01 |
| SVJBR 1212 K 11-S | 12 | 12 | 12 | 12 | 125 | 25.6 | 0 | 0 | 0.13 | G1194 | S01 |
| SVJBR 1616 H 11 | 16 | 16 | 16 | 20 | 100 | 20.0 | 0 | 0 | 0.20 | G1194 | S01 |
| SVJBR 1616 K 11-S | 16 | 16 | 16 | 16 | 125 | 25.6 | 0 | 0 | 0.22 | G1194 | S01 |
| SVJCR 1212 N 13 | 12 | 12 | 12 | 16 | 160 | 27.0 | 0 | 0 | 0.19 | G1211 | SV21 |
| SVJCR 1616 H 13 | 16 | 16 | 16 | 20 | 100 | 30.0 | 0 | 0 | 0.20 | G1211 | SV21 |
| SVJCR 2020 K 13 | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 30.0 | 0 | 0 | 0.37 | G1211 | SV22 |
| SVJCR 2020 K 16-M-A | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 28.0 | 0 | 0 | 0.35 | G1017 | SV10 |
| SVJCR 2525 M 13 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 30.0 | 0 | 0 | 0.67 | G1211 | SV22 |
| SVJCR 2525 M 16-M-A | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 32.0 | 0 | 0 | 0.66 | G1017 | SV10 |
| SVJCR 3225 P 16-M-A | 32 | 25 | 32 | 32 | 170 | 32.0 | 0 | 0 | 0.99 | G1017 | SV10 |
| L SVJBL 1212 F 11 | 12 | 12 | 12 | 16 | 80 | 20.0 | 0 | 0 | 0.09 | G1194 | S01 |
| SVJBL 1212 K 11-S | 12 | 12 | 12 | 12 | 125 | 25.6 | 0 | 0 | 0.13 | G1194 | S01 |
| SVJBL 1616 H 11 | 16 | 16 | 16 | 20 | 100 | 20.0 | 0 | 0 | 0.19 | G1194 | S01 |
| SVJBL 1616 K 11-S | 16 | 16 | 16 | 16 | 125 | 25.6 | 0 | 0 | 0.22 | G1194 | S01 |
| SVJCL 1212 N 13 | 12 | 12 | 12 | 16 | 160 | 27.0 | 0 | 0 | 0.19 | G1211 | SV21 |
| SVJCL 1616 H 13 | 16 | 16 | 16 | 20 | 100 | 30.0 | 0 | 0 | 0.20 | G1211 | SV21 |
| SVJCL 2020 K 13 | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 30.0 | 0 | 0 | 0.37 | G1211 | SV22 |
| SVJCL 2020 K 16-M-A | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 28.0 | 0 | 0 | 0.38 | G1017 | SV10 |
| SVJCL 2525 M 13 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 30.0 | 0 | 0 | 0.67 | G1211 | SV22 |
| SVJCL 2525 M 16-M-A | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 32.0 | 0 | 0 | 0.68 | G1017 | SV10 |
| SVJCL 3225 P 16-M-A | 32 | 25 | 32 | 32 | 170 | 32.0 | 0 | 0 | 0.99 | G1017 | SV10 |

| G1017 | VB.. 1604.. | VC.. 1604.. |
|-------|-------------|-------------|
| G1194 | VB.. 1103.. | VC.. 1103.. |
| G1211 | - | VC.. 1303.. |

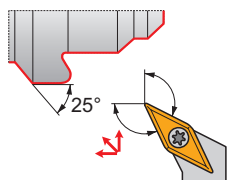
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| S01 | US 2506-T07P | 0.9 | M 2.5 | 6.3 | – | – | FLAG T07P | – |
| SV10 | US 3512-T15P | 3.0 | M 3.5 | 12.6 | SVN 160304 | MS 3510 | FLAG T15P | HXK 3.5 |
| SV21 | 5513 020-24 | 1.5 | M 3 | 8.5 | – | – | PT-8002 | – |
| SV22 | DVF 0573 | 1.5 | M 3 | 10.3 | DAP 0331 | DVT 0332 | PT-8002 | 174.1-870 |

SVPB(C)(RL) EXT

P M K N S H

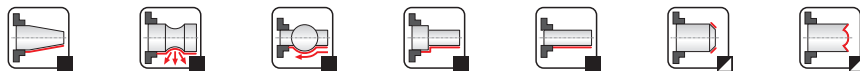
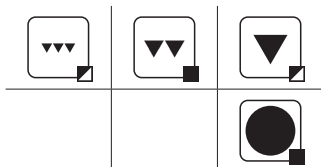
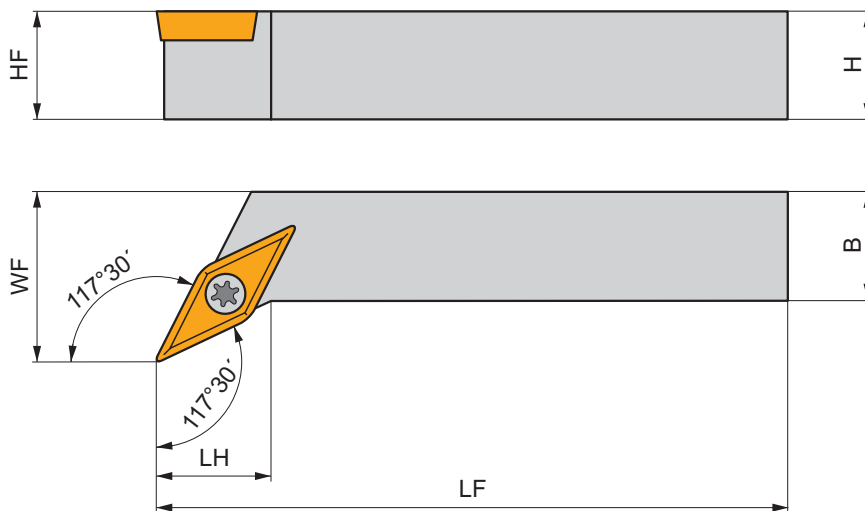
PRAMET

S



Portaherramientas de Exterior con Fijación por Tornillo, a 117,5°, para Plaquitas VB/VC..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo para plaquitas positivas VB.. y VC... Adecuado para torneado longitudinal y refrentado con escuadra, torneado en cono, refrentado en copia hasta 25° y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H (mm) | B (mm) | HF (mm) | WF (mm) | LF (mm) | LH (mm) | LAMS (°) | GAMO (°) | kg | GI | SV |
|--------------------------|-----------|-----------|------------|------------|------------|------------|-------------|-------------|------|-------|------|
| R SVPBR 1616 H 11 | 16 | 16 | 16 | 20 | 100 | 12.0 | 0 | 0 | 0.20 | GI194 | SO1 |
| SVPBR 2020 K 11 | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 12.0 | 0 | 0 | 0.40 | GI194 | SO1 |
| SVPCR 2020 K 16-M-A | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 20.0 | 0 | 0 | 0.40 | GI017 | SV10 |
| SVPCR 2525 M 16-M-A | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 25.0 | 0 | 0 | 0.73 | GI017 | SV10 |
| SVPCR 3225 P 16-M-A | 32 | 25 | 32 | 32 | 170 | 25.0 | 0 | 0 | 1.03 | GI017 | SV10 |
| L SVPBL 1616 H 11 | 16 | 16 | 16 | 20 | 100 | 12.0 | 0 | 0 | 0.20 | GI194 | SO1 |
| SVPBL 2020 K 11 | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 12.0 | 0 | 0 | 0.39 | GI194 | SO1 |
| SVPCL 2020 K 16-M-A | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 20.0 | 0 | 0 | 0.40 | GI017 | SV10 |
| SVPCL 2525 M 16-M-A | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 25.0 | 0 | 0 | 0.70 | GI017 | SV10 |
| SVPCL 3225 P 16-M-A | 32 | 25 | 32 | 32 | 170 | 25.0 | 0 | 0 | 1.10 | GI017 | SV10 |

| GI | VB.. 1604.. | VC.. 1604.. |
|-------|-------------|-------------|
| GI017 | VB.. 1604.. | VC.. 1604.. |
| GI194 | VB.. 1103.. | VC.. 1103.. |

| SO1 | US 2506-T07P | 0.9 | M 2.5 | 6.3 | - | - | FLAG T07P | - |
|------|--------------|-----|-------|------|------------|---------|-----------|---------|
| SV10 | US 3512-T15P | 3.0 | M 3.5 | 12.6 | SVN 160304 | MS 3510 | FLAG T15P | HXK 3.5 |

SVVB(C)N EXT

P
M
K
N
S
H

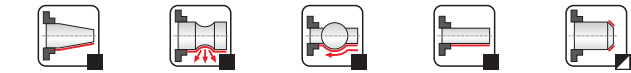
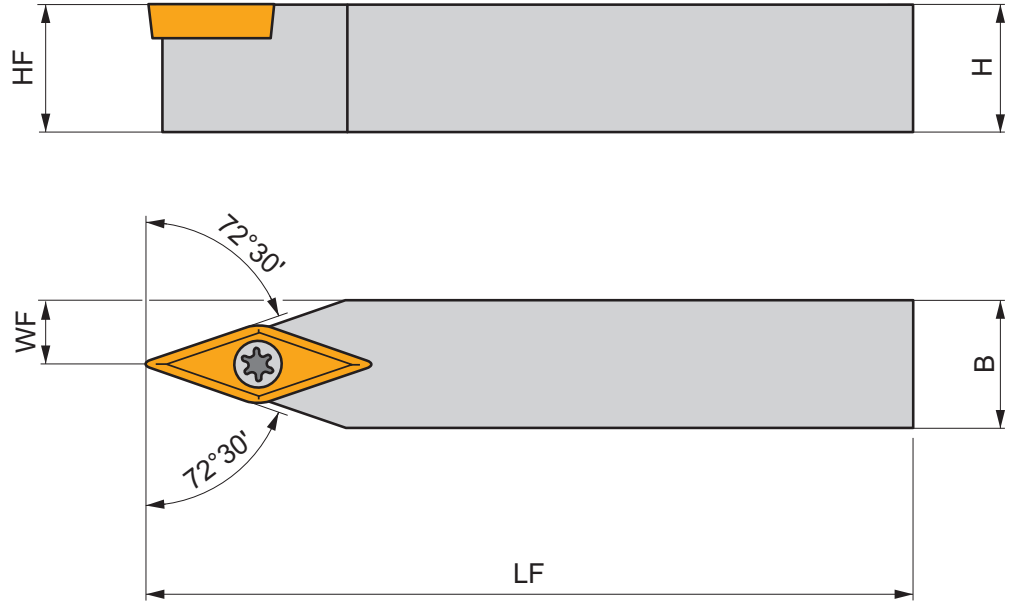
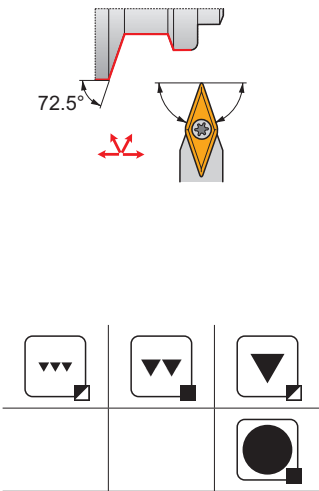
PRAMET

S



Portaherramientas de Exterior con Fijación por Tornillo, a 72,5°, para Plaquitas VB/VC..

Portaherramientas de exterior neutro con fijación por tornillo para plaquitas positivas VB.. y VC... Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, torneado en cono, copiado hasta 72.5° y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H (mm) | B (mm) | HF (mm) | WF (mm) | LF (mm) | LH (mm) | LAMS (°) | GAMO (°) | kg | GI | SV |
|----------------------------|-----------|-----------|------------|------------|------------|------------|-------------|-------------|------|-------|------|
| SVVBN 1212 F 11 | 12 | 12 | 12 | 6 | 80 | - | 0 | 0 | 0.10 | GI194 | S01 |
| SVVBN 1616 H 11 | 16 | 16 | 16 | 8 | 100 | - | 0 | 0 | 0.20 | GI194 | S01 |
| SVVBN 2020 K 11 | 20 | 20 | 20 | 10 | 125 | - | 0 | 0 | 0.36 | GI194 | S01 |
| SVVCN 1212 N 13 | 12 | 12 | 12 | 6 | 160 | - | 0 | 0 | 0.19 | GI211 | SV21 |
| SVVCN 1616 H 13 | 16 | 16 | 16 | 8 | 100 | - | 0 | 0 | 0.20 | GI211 | SV21 |
| SVVCN 2020 K 13 | 20 | 20 | 20 | 10 | 125 | - | 0 | 0 | 0.36 | GI211 | SV22 |
| SVVCN 2525 M 13 | 25 | 25 | 25 | 12.5 | 150 | - | 0 | 0 | 0.66 | GI211 | SV22 |
| SVVCN 2020 K 16-M-A | 20 | 20 | 20 | 10 | 125 | - | 0 | 0 | 0.34 | GI017 | SV10 |
| SVVCN 2525 M 16-M-A | 25 | 25 | 25 | 12.5 | 150 | - | 0 | 0 | 0.67 | GI017 | SV10 |
| SVVCN 3225 P 16-M-A | 32 | 25 | 32 | 12.5 | 170 | - | 0 | 0 | 0.97 | GI017 | SV10 |

| GI | VB.. 1604.. | VC.. 1604.. |
|-------|-------------|-------------|
| GI017 | VB.. 1604.. | VC.. 1604.. |
| GI194 | VB.. 1103.. | VC.. 1103.. |
| GI211 | - | VC.. 1303.. |

| SV | US | Nm | M | mm | SVN | MS | PT | mm |
|------|--------------|-----|-------|------|------------|----------|-----------|-----------|
| S01 | US 2506-T07P | 0.9 | M 2.5 | 6.3 | - | - | FLAG T07P | - |
| SV10 | US 3512-T15P | 3.0 | M 3.5 | 12.6 | SVN 160304 | MS 3510 | FLAG T15P | HXK 3.5 |
| SV21 | 5513 020-24 | 1.5 | M 3 | 8.5 | - | - | PT-8002 | - |
| SV22 | DVF 0573 | 1.5 | M 3 | 10.3 | DAP 0331 | DVT 0332 | PT-8002 | 174.1-870 |

SVXB(C)(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

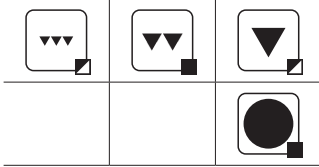
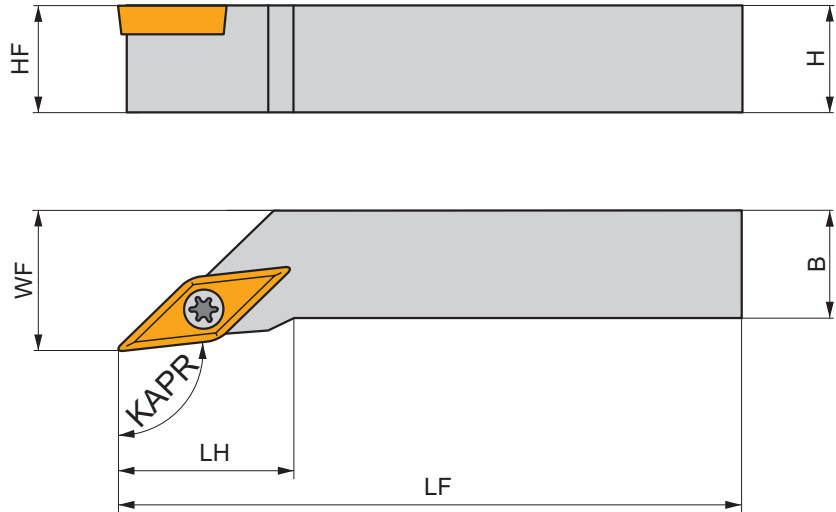
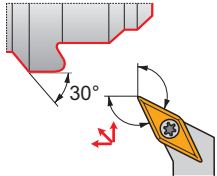
PRAMET

S



Portaherramientas de Exterior con Fijación por Tornillo a, 98/113°, para Plaquitas VB/VC..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo para plaquitas positivas VB.. y VC... Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono, copiado hasta 30° y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H | B | HF | WF | LF | LH | KAPR | LAMS | GAMO | kg | | |
|----------|---------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|----|------|------------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | (°) | | | |
| R | SVXBR 1212 F 11 | 12 | 12 | 12 | 16 | 80 | 20.0 | 98 | 0 | 0 | 0.09 | GI194 S01 |
| | SVXBR 1616 H 11 | 16 | 16 | 16 | 20 | 100 | 14.0 | 98 | 0 | 0 | 0.19 | GI194 S01 |
| | SVXCR 2020 K 13 | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 12.0 | 113 | 0 | 0 | 0.41 | GI211 SV22 |
| | SVXCR 2020 K 16-M-A | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 28.0 | 98 | 0 | 0 | 0.38 | GI017 SV10 |
| | SVXCR 2525 M 16-M-A | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 32.0 | 98 | 0 | 0 | 0.68 | GI017 SV10 |
| | SVXCR 3225 P 16-M-A | 32 | 25 | 32 | 32 | 170 | 32.0 | 98 | 0 | 0 | 1.00 | GI017 SV10 |
| L | SVXBL 1212 F 11 | 12 | 12 | 12 | 16 | 80 | 20.0 | 98 | 0 | 0 | 0.09 | GI194 S01 |
| | SVXBL 1616 H 11 | 16 | 16 | 16 | 20 | 100 | 14.0 | 98 | 0 | 0 | 0.19 | GI194 S01 |
| | SVXCL 2020 K 13 | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 12.0 | 113 | 0 | 0 | 0.38 | GI211 SV22 |
| | SVXCL 2020 K 16-M-A | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 28.0 | 98 | 0 | 0 | 0.38 | GI017 SV10 |
| | SVXCL 2525 M 16-M-A | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 32.0 | 98 | 0 | 0 | 0.69 | GI017 SV10 |
| | SVXCL 3225 P 16-M-A | 32 | 25 | 32 | 32 | 170 | 32.0 | 98 | 0 | 0 | 0.99 | GI017 SV10 |

| GI017 | VB.. 1604.. VC.. 1604.. |
|-------|-------------------------|
| GI194 | VB.. 1103.. VC.. 1103.. |
| GI211 | - VC.. 1303.. |

| S01 | US 2506-T07P | 0.9 | M 2.5 | 6.3 | - | - | FLAG T07P | - |
|------|--------------|-----|-------|------|------------|----------|-----------|-----------|
| SV10 | US 3512-T15P | 3.0 | M 3.5 | 12.6 | SVN 160304 | MS 3510 | FLAG T15P | HXK 3.5 |
| SV22 | DVF 0573 | 1.5 | M 3 | 10.3 | DAP 0331 | DVT 0332 | PT-8002 | 174.1-870 |

C.-SVHB(RL) EXT

P M K N S H

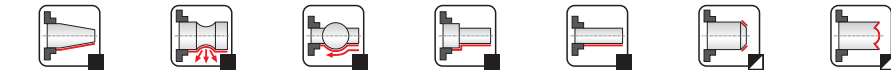
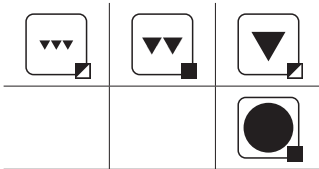
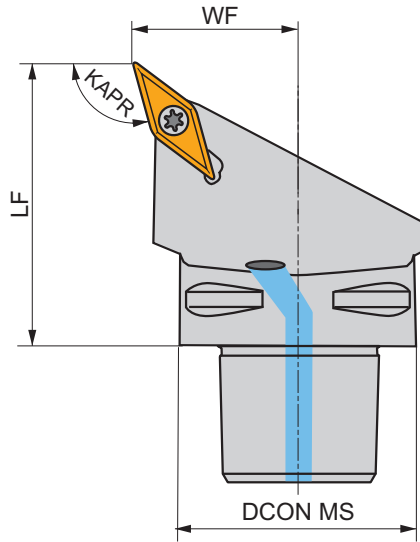
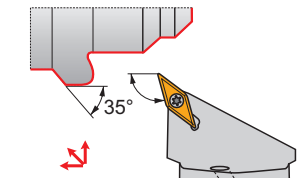
PRAMET

S



Herramienta de Exterior PSC de Cambio Rápido con Fijación por Tornillo, a 107,5°, Plaquetas VB/VC..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo y refrigeración interna para plaquetas positivas VB.. y VC... Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono, copiado hasta 35° y achaflanado. Disponible con mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling). Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | DCON MS | WF | LF | KAPR | LAMS | GAMO | | | | |
|----------------------------|---------|------|------|-------|------|------|---|------|-------|-----------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | (°) | | | | |
| R C4-SVHBR-27050-16 | 40 | 27 | 50 | 107.5 | 0 | 0 | ✓ | 0.35 | GI017 | C-SV16S-1 |
| C5-SVHBR-35060-16 | 50 | 35 | 60 | 107.5 | 0 | 0 | ✓ | 0.64 | GI017 | C-SV16S-2 |
| C6-SVHBR-45065-16 | 63 | 45 | 65 | 107.5 | 0 | 0 | ✓ | 1.13 | GI017 | C-SV16S-2 |
| L C4-SVHBL-27050-16 | 40 | 27 | 50 | 107.5 | 0 | 0 | ✓ | 0.35 | GI017 | C-SV16S-1 |
| C5-SVHBL-35060-16 | 50 | 35 | 60 | 107.5 | 0 | 0 | ✓ | 0.64 | GI017 | C-SV16S-2 |
| C6-SVHBL-45065-16 | 63 | 45 | 65 | 107.5 | 0 | 0 | ✓ | 1.12 | GI017 | C-SV16S-2 |

| | | |
|-------|-------------|-------------|
| | | |
| GI017 | VB.. 1604.. | VC.. 1604.. |

| C-SV16S-1 | US 2001-T15P | 3.0 | M 3.5 | 12.1 | SVS 270-01 | MS 9001 | FLAG T15P/3,5 | CN 034-01 |
|-----------|--------------|-----|-------|------|------------|---------|---------------|-----------|
| C-SV16S-2 | US 2001-T15P | 3.0 | M 3.5 | 12.1 | SVS 270-01 | MS 9001 | FLAG T15P/3,5 | CN 034-02 |

C.-SVJB(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

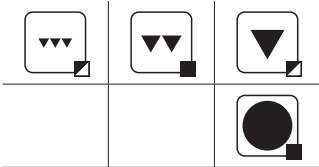
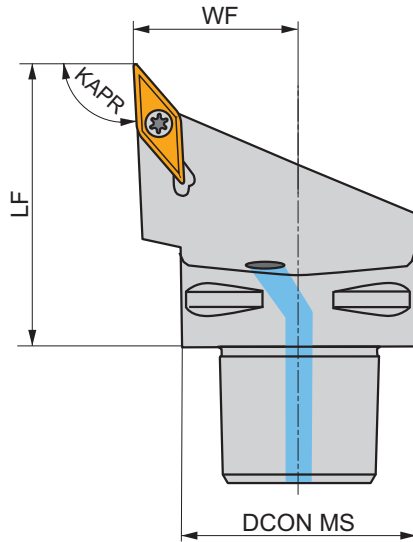
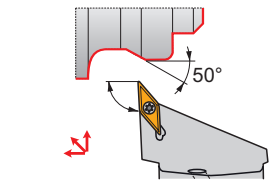
PRAMET

S



Herramienta de Exterior PSC de Cambio Rápido con Fijación por Tornillo, a 93°, para Plaquetas VB/VC..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo y refrigeración interna para plaquetas positivas VB.. y VC... Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono, copiado hasta 50° y achaflanado. Disponible con mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling). Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | DCON MS (mm) | WF (mm) | LF (mm) | KAPR (°) | LAMS (°) | GAMO (°) | | kg | | |
|-------------------------------|-----------------|------------|------------|-------------|-------------|-------------|---|------|-------|-----------|
| R C3-SVJBR-22040-11-B1 | 32 | 22 | 40 | 93 | 0 | 0 | ✓ | 0.17 | GI194 | C-SV11 |
| C4-SVJBR-27050-11-B1 | 40 | 27 | 50 | 93 | 0 | 0 | ✓ | 0.34 | GI194 | C-SV11 |
| C4-SVJBR-27050-16 | 40 | 27 | 50 | 93 | 0 | 0 | ✓ | 0.35 | GI017 | C-SV16S-1 |
| C5-SVJBR-35060-16 | 50 | 35 | 60 | 93 | 0 | 0 | ✓ | 0.63 | GI017 | C-SV16S-2 |
| C6-SVJBR-45065-16 | 63 | 45 | 65 | 93 | 0 | 0 | ✓ | 1.11 | GI017 | C-SV16S-2 |
| L C4-SVJBL-27050-16 | 40 | 27 | 50 | 93 | 0 | 0 | ✓ | 0.34 | GI017 | C-SV16S-1 |
| C5-SVJBL-35060-16 | 50 | 35 | 60 | 93 | 0 | 0 | ✓ | 0.64 | GI017 | C-SV16S-2 |
| C6-SVJBL-45065-16 | 63 | 45 | 65 | 93 | 0 | 0 | ✓ | 1.11 | GI017 | C-SV16S-2 |

| GI017 | VB.. 1604.. |
|-------|-------------|
| GI194 | VB.. 1103.. |
| | VC.. 1604.. |
| | VC.. 1103.. |

| C-SV11 | US 2003-T07P | 0.8 | M 2.5 | 6.5 | - | - | FLAG T07P | CN 034-01 |
|-----------|--------------|-----|-------|------|------------|---------|---------------|-----------|
| C-SV16S-1 | US 2001-T15P | 3.0 | M 3.5 | 12.1 | SVS 270-01 | MS 9001 | FLAG T15P/3,5 | CN 034-01 |
| C-SV16S-2 | US 2001-T15P | 3.0 | M 3.5 | 12.1 | SVS 270-01 | MS 9001 | FLAG T15P/3,5 | CN 034-02 |

C.-SVVBN EXT

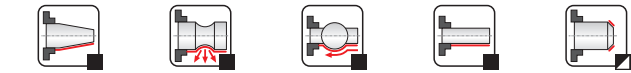
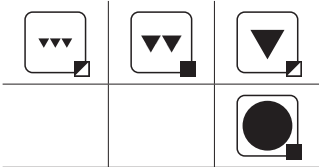
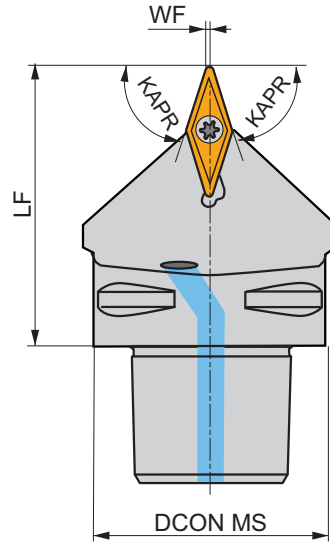
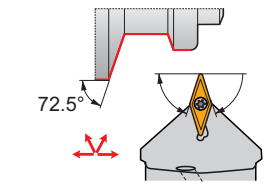
P
M
K
N
S
H

PRAMET

S



Herramienta de Exterior PSC de Cambio Rápido con Fijación por Tornillo, a 72,5°, para Plaquetas VB/VC..
 Portaherramientas de exterior neutro con fijación por tornillo y refrigeración interna para plaquetas positivas VB.. y VC... Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, torneado en cono, copiado hasta 72.5° y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | DCON MS (mm) | WF (mm) | LF (mm) | KAPR (°) | LAMS (°) | GAMO (°) | | kg | | |
|----------------------------|-----------------|------------|------------|-------------|-------------|-------------|---|------|-------|-----------|
| N C4-SVVBN-00050-16 | 40 | 0.6 | 50 | 72.5 | 0 | 0 | ✓ | 0.32 | GI017 | C-SV16S-1 |
| C5-SVVBN-00060-16 | 50 | 0.6 | 60 | 72.5 | 0 | 0 | ✓ | 0.56 | GI017 | C-SV16S-2 |
| C6-SVVBN-00065-16 | 63 | 0.6 | 65 | 72.5 | 0 | 0 | ✓ | 0.99 | GI017 | C-SV16S-2 |

| | |
|-------|-------------|
| | |
| GI017 | VB.. 1604.. |
| | VC.. 1604.. |

| C-SV16S-1 | US 2001-T15P | 3.0 | M 3.5 | 12.1 | SVS 270-01 | MS 9001 | FLAG T15P/3,5 | CN 034-01 |
|-----------|--------------|-----|-------|------|------------|---------|---------------|-----------|
| C-SV16S-2 | US 2001-T15P | 3.0 | M 3.5 | 12.1 | SVS 270-01 | MS 9001 | FLAG T15P/3,5 | CN 034-02 |

SVJB(RL) INT

P M K N S H

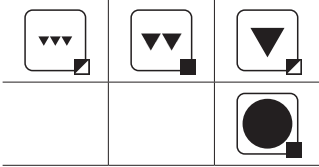
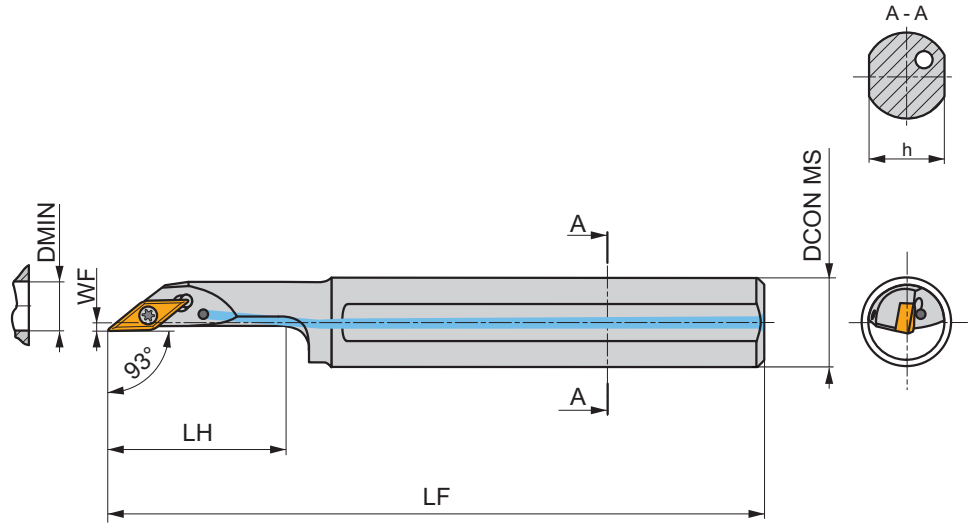
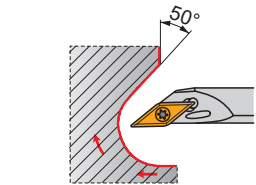
PRAMET

S



Portaherramientas de Interior con Fijación por Tornillo, a 93°, para Plaquetas VB/VC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 93° para plaquetas positivas VB.. y VC... Adecuado para torneado frontal en copia por debajo de 50°. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | DCON MS (mm) | DMIN (mm) | WF (mm) | H (mm) | LF (mm) | LH (mm) | LAMS (°) | GAMO (°) | | | | |
|------------------------|-----------------|--------------|------------|-----------|------------|------------|-------------|-------------|---|------|-------|-----|
| | | | | | | | | | | | | |
| R A20R-SVJBR 11 | 20 | 25 | 2 | 18 | 200 | 40.0 | -5 | -5 | ✓ | 0.40 | G1194 | S07 |
| A25S-SVJBR 11 | 25 | 32 | 3.5 | 23 | 250 | 50.0 | -5 | -5 | ✓ | 0.81 | G1194 | S07 |
| L A20R-SVJBL 11 | 20 | 25 | 2 | 18 | 200 | 40.0 | -5 | -5 | ✓ | 0.41 | G1194 | S07 |
| A25S-SVJBL 11 | 25 | 32 | 3.5 | 23 | 250 | 50.0 | -5 | -5 | ✓ | 0.81 | G1194 | S07 |

| | | |
|-------|-------------|-------------|
| | | |
| G1194 | VB.. 1103.. | VC.. 1103.. |

| | | | | | |
|-----|--------------|-----|-------|-----|-----------|
| | | | | | |
| S07 | US 2506-T07P | 0.9 | M 2.5 | 6.3 | FLAG T07P |

SVQB(C)(RL) INT



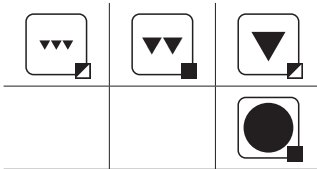
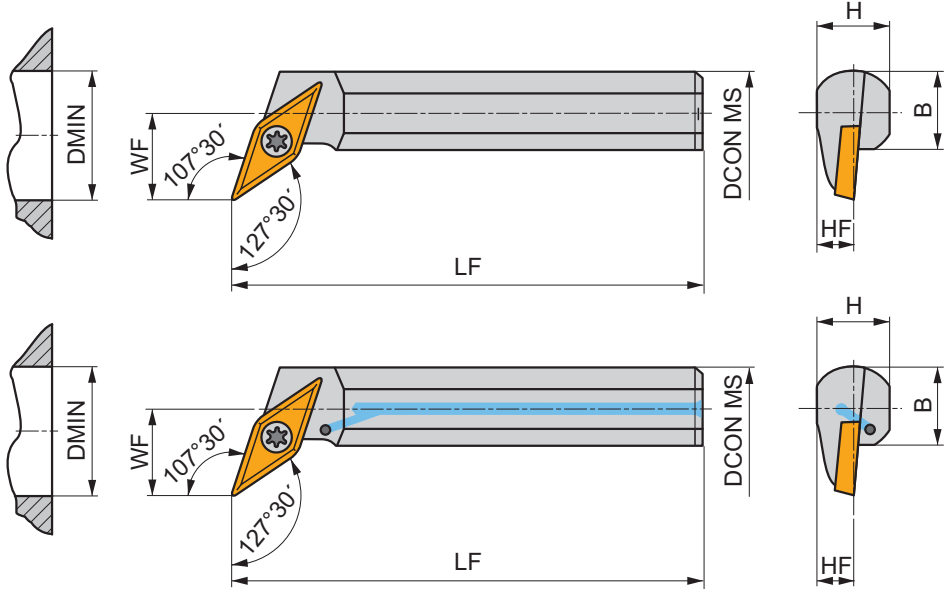
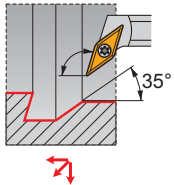
PRAMET

S



Portaherramientas de Interior con Fijación por Tornillo, a 107,5°, para Plaquitas VB/VC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 107,5° para plaquitas VB../VC... Para una amplia gama de operaciones de torneado interior.



| Product | DCON MS | DMIN | WF | H | B | LF | LAMS | GAMO | | | | | |
|-----------------|-----------------|------|------|------|------|------|------|------|---|------|-------|-------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | | | | | |
| R | A16R-SVQBR 11 | 16 | 20 | 11 | 14.5 | 15 | 200 | -5 | 0 | ✓ | 0.33 | GI194 | S01 |
| | A20S-SVQBR 11 | 20 | 25 | 13 | 18 | 18.5 | 250 | -4 | 0 | ✓ | 0.57 | GI194 | S01 |
| | A16R-SVQCR 13 | 16 | 21 | 11 | 15 | 15 | 200 | -6 | 0 | ✓ | 0.29 | GI211 | SV21 |
| | A20S-SVQCR 13 | 20 | 25 | 13 | 18 | 18.5 | 250 | -4 | 0 | ✓ | 0.12 | GI211 | SV21 |
| | S25T-SVQCR 16 | 25 | 32 | 17 | 23 | 23 | 300 | -7 | 0 | - | 1.08 | GI017 | S08 |
| | S32U-SVQCR 16 | 32 | 40 | 22 | 30 | 30 | 350 | -5 | 0 | - | 2.07 | GI017 | S08 |
| L | S40V-SVQCR 16-A | 40 | 50 | 27 | 38 | 38 | 400 | -5 | 0 | - | 3.80 | GI017 | SV10 |
| | A16R-SVQBL 11 | 16 | 20 | 11 | 14.5 | 15 | 200 | -5 | 0 | ✓ | 0.32 | GI194 | S01 |
| | A20S-SVQBL 11 | 20 | 25 | 13 | 18 | 18.5 | 250 | -4 | 0 | ✓ | 0.57 | GI194 | S01 |
| | A16R-SVQCL 13 | 16 | 21 | 11 | 15 | 15 | 200 | -6 | 0 | ✓ | 0.29 | GI211 | SV21 |
| | A20S-SVQCL 13 | 20 | 25 | 13 | 18 | 18.5 | 250 | -4 | 0 | ✓ | 0.54 | GI211 | SV21 |
| | S25T-SVQCL 16 | 25 | 32 | 17 | 23 | 23 | 300 | -7 | 0 | - | 1.08 | GI017 | S08 |
| S32U-SVQCL 16 | 32 | 40 | 22 | 30 | 30 | 350 | -5 | 0 | - | 2.07 | GI017 | S08 | |
| S40V-SVQCL 16-A | 40 | 50 | 27 | 38 | 38 | 400 | -5 | 0 | - | 4.10 | GI017 | SV10 | |

| GI017 | VB.. 1604.. | VC.. 1604.. |
|-------|-------------|-------------|
| GI194 | VB.. 1103.. | VC.. 1103.. |
| GI211 | - | VC.. 1303.. |

| S01 | US 2506-T07P | 0.9 | M 2.5 | 6.3 | - | - | FLAG T07P | - |
|------|--------------|-----|-------|------|------------|---------|-----------|---------|
| S08 | US 3510-T15P | 3.0 | M 3.5 | 10.6 | - | - | FLAG T15P | - |
| SV10 | US 3512-T15P | 3.0 | M 3.5 | 12.6 | SVN 160304 | MS 3510 | FLAG T15P | HXK 3.5 |
| SV21 | 5513 020-24 | 1.5 | M 3 | 8.5 | - | - | PT-8002 | - |

SVUB(C)(RL) INT

P M K N S H

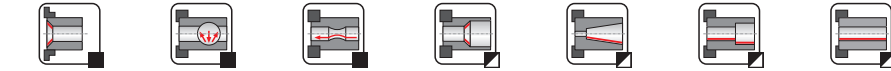
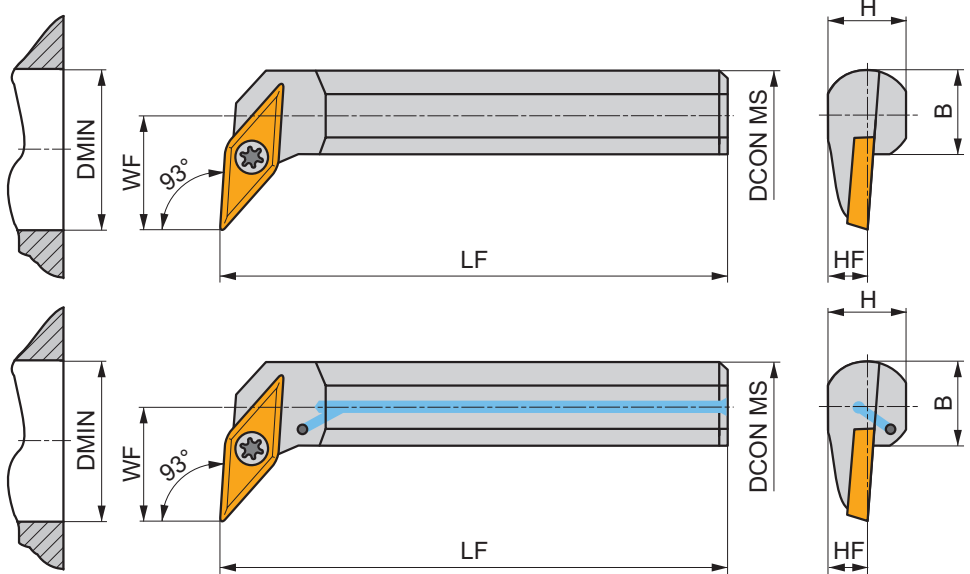
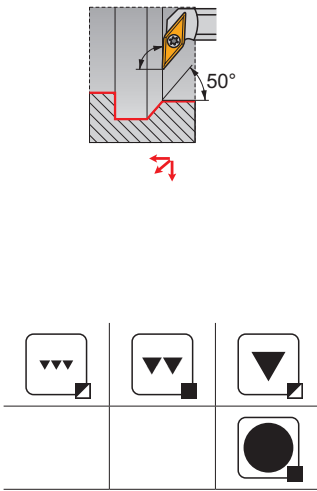
PRAMET

S



Portaherramientas de Interior con Fijación por Tornillo, a 93°, para Plaquitas VB/VC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo, refrigeración interna disponible y ángulo de posición de 93° para plaquitas VB../VC... Para una amplia gama de operaciones de torneado interior y copiado por debajo de 50°. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | DCON MS (mm) | DMIN (mm) | WF (mm) | H (mm) | B (mm) | LF (mm) | LAMS (°) | GAMO (°) | | | | |
|------------------------|-----------------|--------------|------------|-----------|-----------|------------|-------------|-------------|---|------|-------|------|
| | | | | | | | | | | | | |
| R A16R-SVUBR 11 | 16 | 20 | 11 | 14.5 | 15 | 200 | -5 | 0 | ✓ | 0.32 | GI194 | S01 |
| A20S-SVUBR 11 | 20 | 25 | 13 | 18 | 18.8 | 250 | -4 | 0 | ✓ | 0.57 | GI194 | S01 |
| A20S-SVUCR 13 | 20 | 25 | 13 | 19 | 18.5 | 250 | -4 | 2 | ✓ | 0.54 | GI211 | SV21 |
| A25T-SVUCR 13 | 25 | 32 | 17 | 24 | 23 | 300 | -2 | 2 | ✓ | 0.96 | GI211 | SV22 |
| A32T-SVUCR 13 | 32 | 40 | 22 | 30 | 30 | 300 | -1 | 2 | ✓ | 1.66 | GI211 | SV22 |
| S25T-SVUCR 16 | 25 | 32 | 17 | 23 | 23 | 300 | -7 | 0 | - | 1.08 | GI017 | S08 |
| S32U-SVUCR 16 | 32 | 40 | 22 | 30 | 30 | 350 | -5 | 0 | - | 2.10 | GI017 | S08 |
| S40V-SVUCR 16-A | 40 | 50 | 27 | 38 | 38 | 400 | -5 | 0 | - | 4.10 | GI017 | SV10 |
| L A16R-SVUBL 11 | 16 | 20 | 11 | 14.5 | 15 | 200 | -5 | 0 | ✓ | 0.32 | GI194 | S01 |
| A20S-SVUBL 11 | 20 | 25 | 13 | 18 | 18.5 | 250 | -4 | 0 | ✓ | 0.57 | GI194 | S01 |
| A20S-SVUCL 13 | 20 | 25 | 13 | 19 | 18.5 | 250 | -4 | 2 | ✓ | 0.32 | GI211 | SV21 |
| A25T-SVUCL 13 | 25 | 32 | 17 | 24 | 23 | 300 | -2 | 2 | ✓ | 0.96 | GI211 | SV22 |
| A32T-SVUCL 13 | 32 | 40 | 22 | 30 | 30 | 300 | -1 | 2 | ✓ | 1.66 | GI211 | SV22 |
| S25T-SVUCL 16 | 25 | 32 | 17 | 23 | 23 | 300 | -7 | 0 | - | 1.09 | GI017 | S08 |
| S32U-SVUCL 16 | 32 | 40 | 22 | 30 | 30 | 350 | -5 | 0 | - | 2.10 | GI017 | S08 |
| S40V-SVUCL 16-A | 40 | 50 | 27 | 38 | 38 | 400 | -5 | 0 | - | 4.10 | GI017 | SV10 |

| | |
|-------|-------------------------|
| | |
| GI017 | VB.. 1604.. VC.. 1604.. |
| GI194 | VB.. 1103.. VC.. 1103.. |
| GI211 | - VC.. 1303.. |

| S01 | US 2506-T07P | 0.9 | M 2.5 | 6.3 | - | - | FLAG T07P | - |
|------|--------------|-----|-------|------|------------|----------|-----------|-----------|
| S08 | US 3510-T15P | 3.0 | M 3.5 | 10.6 | - | - | FLAG T15P | - |
| SV10 | US 3512-T15P | 3.0 | M 3.5 | 12.6 | SVN 160304 | MS 3510 | FLAG T15P | HXK 3.5 |
| SV21 | 5513 020-24 | 1.5 | M 3 | 8.5 | - | - | PT-8002 | - |
| SV22 | DVF 0573 | 1.5 | M 3 | 10.3 | DAP 0331 | DVT 0332 | PT-8002 | 174.1-870 |

C-SVQB(RL) INT

P
M
K
N
S
H

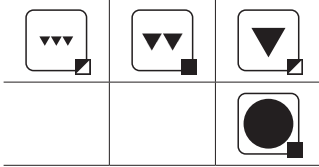
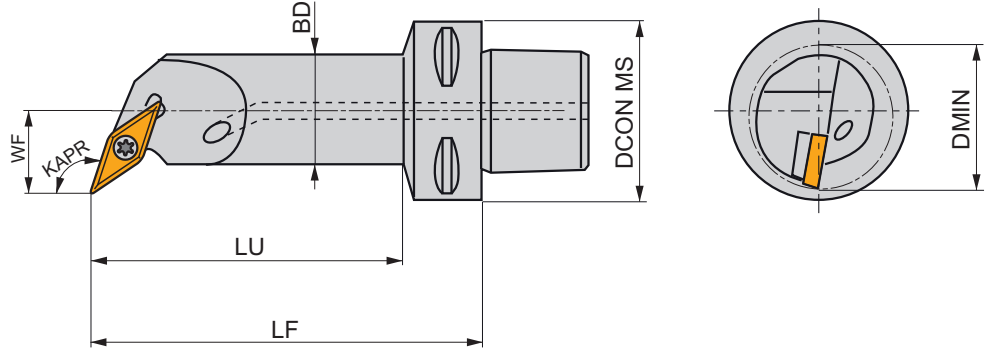
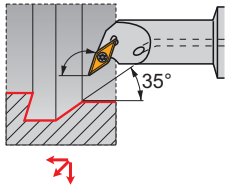
PRAMET

S



Herramienta de Interior PSC de Cambio Rápido con Fijación por Tornillo, a 107,5°, Plaquetas VB/VC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 107,5° para plaquetas VB..o VC... Para una amplia gama de operaciones de torneado interior. Mango PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling) con opciones de longitud. Cuerpo tratado para mayor vida útil.



| Product | DCON MS | DMIN | WF | LF | LU | BD | KAPR | LAMS | GAMO | | | | |
|----------------------------|-------------------|------|------|------|------|------|-------|-------|------|---|------|-------|-------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | (°) | | | | |
| R C4-SVQBR-18090-16 | 40 | 33 | 18 | 90 | 68 | 25 | 107.5 | -7.2 | 0 | ✓ | 0.48 | GI017 | SV16 |
| | C5-SVQBR-18090-16 | 50 | 33 | 18 | 90 | 67 | 25 | 107.5 | -7.2 | 0 | ✓ | 0.67 | GI017 |
| L C4-SVQBL-18090-16 | 40 | 33 | 18 | 90 | 68 | 25 | 107.5 | -7.2 | 0 | ✓ | 0.48 | GI017 | SV16 |
| | C5-SVQBL-18090-16 | 50 | 33 | 18 | 90 | 67 | 25 | 107.5 | -7.2 | 0 | ✓ | 0.68 | GI017 |

| | | |
|-------|-------------|-------------|
| | | |
| GI017 | VB.. 1604.. | VC.. 1604.. |

| | | | | | |
|------|--------------|-----|-------|------|---------------|
| | | | | | |
| SV16 | US 2010-T15P | 3.0 | M 3.5 | 10.1 | FLAG T15P/3,5 |

SVAC(RL)-DC EXT

P **M** **K** **N** **S** **H**

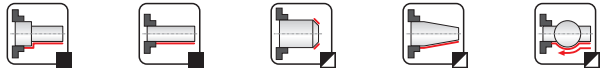
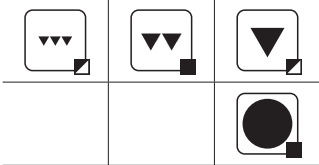
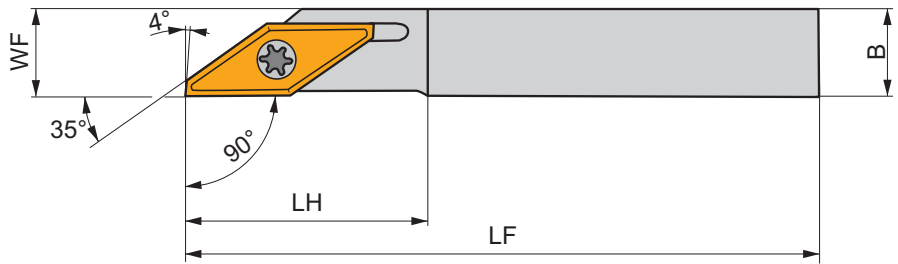
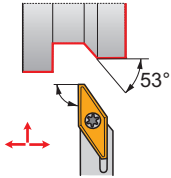
PRAMET

S



Portaherramientas de Exterior para Decoletaje con Fijación por Tornillo, a 90°, para Plaquetas VCGX 13

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo para plaquetas positivas VCGX 13 para decoletaje. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, refrentado, torneado en cono, copiado hasta 53° y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H (mm) | B (mm) | HF (mm) | WF (mm) | LF (mm) | LH (mm) | LAMS (°) | GAMO (°) | kg | | |
|-----------------------------|-----------|-----------|------------|------------|------------|------------|-------------|-------------|------|-------|------|
| R SVACR 1010 L 13-DC | 10 | 10 | 10 | 10 | 140 | 25.0 | 0 | 0 | 0.12 | GI222 | SV20 |
| SVACR 1212 L 13-DC | 12 | 12 | 12 | 12 | 140 | 25.0 | 0 | 0 | 0.17 | GI222 | SV20 |
| SVACR 1616 M 13-DC | 16 | 16 | 16 | 16 | 150 | 25.0 | 0 | 0 | 0.29 | GI222 | SV20 |
| SVACR 2020 M 13-DC | 20 | 20 | 20 | 20 | 150 | 25.0 | 0 | 0 | 0.46 | GI222 | SV20 |
| L SVACL 1212 L 13-DC | 12 | 12 | 12 | 12 | 140 | 25.0 | 0 | 0 | 0.19 | GI222 | SV20 |
| SVACL 1616 M 13-DC | 16 | 16 | 16 | 16 | 150 | 25.0 | 0 | 0 | 0.29 | GI222 | SV20 |
| SVACL 2020 M 13-DC | 20 | 20 | 20 | 20 | 150 | 25.0 | 0 | 0 | 0.43 | GI222 | SV20 |
| SVACL 2525 M 13-DC | 25 | 25 | 25 | 25 | 150 | 25.0 | 0 | 0 | 0.67 | GI222 | SV20 |



GI222



VCGX 1303..



SV20



5513 020-24



1.5



M3



8.5



PT-8002

SVJC(RL)-DC EXT

P
M
K
N
S
H

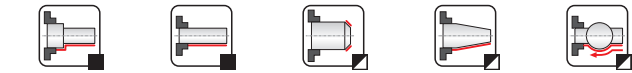
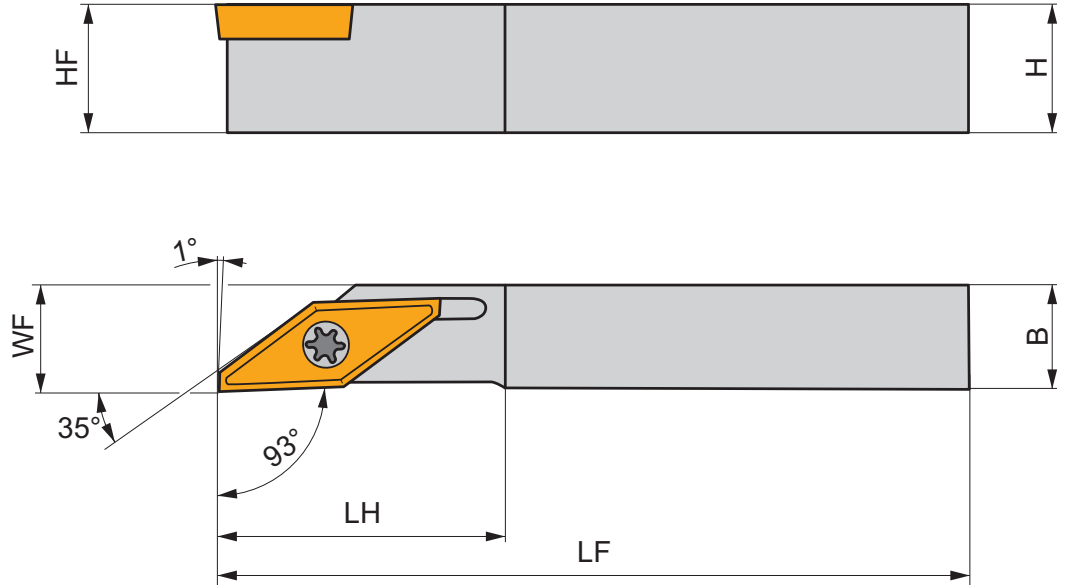
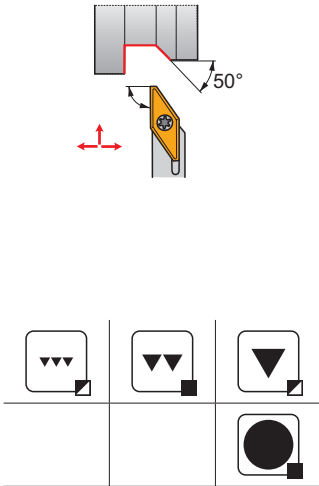
PRAMET

S



Portaherramientas de Exterior para Decoletaje con Fijación por Tornillo, con ángulo de posición a 93°, para Plaquitas VCGX 13

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo para plaquitas positivas VCGX 13 para decoletaje. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, refrentado, torneado en cono, copiado hasta 50° y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H (mm) | B (mm) | HF (mm) | WF (mm) | LF (mm) | LH (mm) | LAMS (°) | GAMO (°) | kg | | |
|-----------------------------|-----------|-----------|------------|------------|------------|------------|-------------|-------------|------|-------|------|
| R SVJCR 1212 L 13-DC | 12 | 12 | 12 | – | 140 | 25.0 | 0 | 0 | 0.17 | GI222 | SV20 |
| SVJCR 1616 M 13-DC | 16 | 16 | 16 | – | 150 | 25.0 | 0 | 0 | 0.29 | GI222 | SV20 |
| SVJCR 2020 M 13-DC | 20 | 20 | 20 | – | 150 | 25.0 | 0 | 0 | 0.45 | GI222 | SV20 |
| SVJCR 2525 M 13-DC | 25 | 25 | 25 | – | 150 | 25.0 | 0 | 0 | 0.68 | GI222 | SV20 |
| L SVJCL 1212 L 13-DC | 12 | 12 | 12 | – | 140 | 25.0 | 0 | 0 | 0.17 | GI222 | SV20 |
| SVJCL 1616 M 13-DC | 16 | 16 | 16 | – | 150 | 25.0 | 0 | 0 | 0.30 | GI222 | SV20 |
| SVJCL 2020 M 13-DC | 20 | 20 | 20 | – | 150 | 25.0 | 0 | 0 | 0.47 | GI222 | SV20 |
| SVJCL 2525 M 13-DC | 25 | 25 | 25 | – | 150 | 25.0 | 0 | 0 | 0.69 | GI222 | SV20 |

GI222
 VCGX 1303..

SV20
 5513 020-24
 1.5 Nm
 M3
 8.5
 PT-8002

SVLC(RL) INT

P
M
K
N
S
H

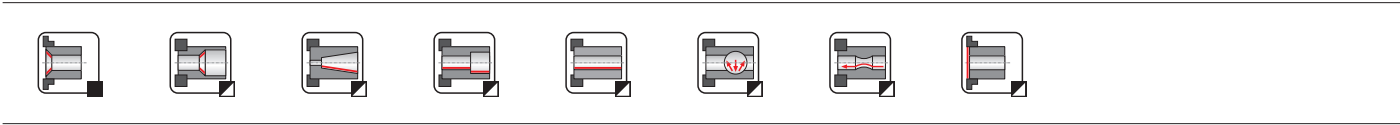
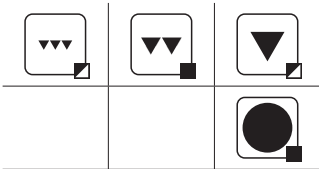
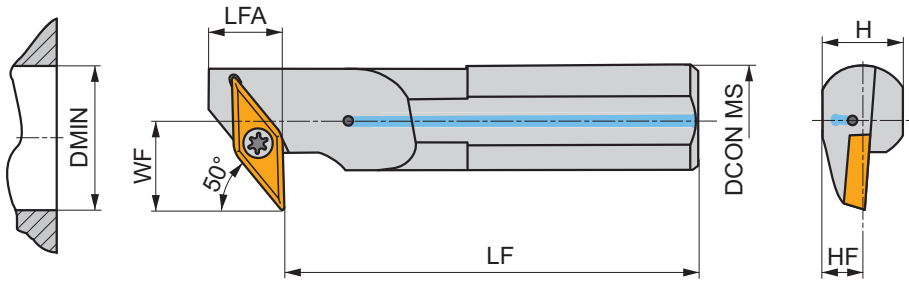
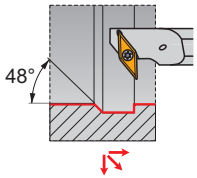
PRAMET

S



Portaherramientas de Interior con Fijación por Tornillo, a 50°, para Plaquitas VC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 50° para plaquitas positivas VC... Para una amplia gama de operaciones de torneado interior a tracción y copiado por debajo de 48°. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | DCON MS | DMIN | WF | H | LF | HF | LFA | LAMS | GAMO | | | | | |
|----------|------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|----|---|------|-------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | | | | | |
| R | A20S-SVLCR 13-X | 20 | 27 | 15 | 18 | 250 | 9 | 15 | -4 | -2 | ✓ | 0.57 | GI211 | SV21 |
| | A25T-SVLCR 13-X | 25 | 35 | 20 | 24 | 300 | 12 | 18 | -2 | -2 | ✓ | 1.01 | GI211 | SV22 |
| | A32T-SVLCR 13-X | 32 | 43 | 25 | 30 | 300 | 15 | 18 | -1 | -2 | ✓ | 1.75 | GI211 | SV22 |
| L | A20S-SVLCCL 13-X | 20 | 27 | 15 | 18 | 250 | 9 | 15 | -4 | -2 | ✓ | 0.57 | GI211 | SV21 |
| | A25T-SVLCCL 13-X | 25 | 35 | 20 | 24 | 300 | 12 | 18 | -2 | -2 | ✓ | 0.05 | GI211 | SV22 |
| | A32T-SVLCCL 13-X | 32 | 43 | 25 | 30 | 300 | 15 | 18 | -1 | -2 | ✓ | 1.75 | GI211 | SV22 |

| | | | |
|--|-------|--|-------------|
| | GI211 | | VC.. 1303.. |
|--|-------|--|-------------|

| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|------|--|-------------|--|-----|--|-----|--|------|--|----------|--|----------|--|---------|--|-----------|
| | SV21 | | 5513 020-24 | | 1.5 | | M 3 | | 8.5 | | - | | - | | PT-8002 | | - |
| | SV22 | | DVF 0573 | | 1.5 | | M 3 | | 10.3 | | DAP 0331 | | DVT 0332 | | PT-8002 | | 174.1-870 |

SVXC(RL) INT

P
M
K
N
S
H

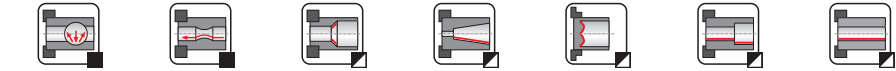
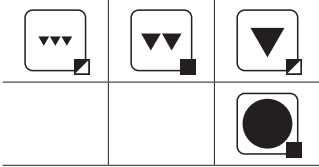
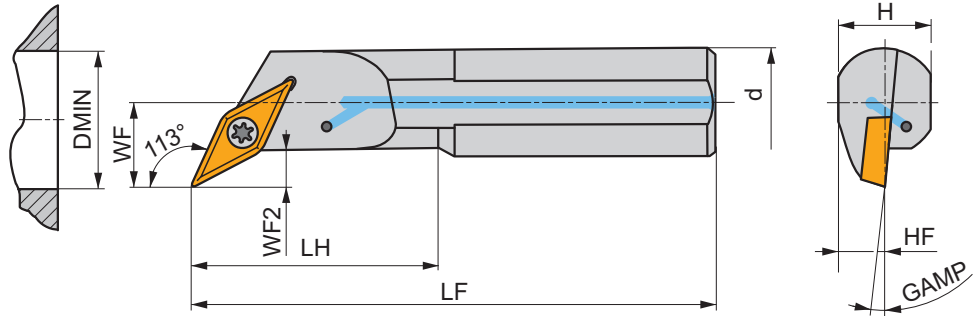
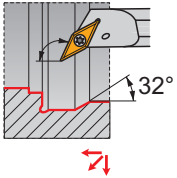
PRAMET

S



Portaherramientas de Interior con Fijación por Tornillo, a 113°, para Plaquetas VC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 113° para plaquetas positivas VC... Para una amplia gama de operaciones de torneado interior y copiado por debajo de 32°. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | DCON MS | DMIN | WF | H | LF | HF | LH | WF2 | GAMP | | | | |
|----------|---------------|------|------|------|------|------|------|------|------|-----|---|------|------------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | | | | |
| R | A10H-SVXCR 07 | 10 | 12.5 | 7 | 9 | 100 | 4.5 | 22.0 | 3 | -10 | ✓ | 0.06 | GI234 SV23 |
| | A12K-SVXCR 07 | 12 | 15.5 | 9 | 11 | 125 | 5.5 | 28.0 | 3 | -8 | ✓ | 0.11 | GI234 SV23 |
| | A16M-SVXCR 07 | 16 | 17.5 | 11 | 15 | 150 | 7.5 | 36.0 | 3 | -6 | ✓ | 0.19 | GI234 SV23 |
| L | A10H-SVXCL 07 | 10 | 12.5 | 7 | 9 | 100 | 4.5 | 22.0 | 3 | -10 | ✓ | 0.06 | GI234 SV23 |
| | A12K-SVXCL 07 | 12 | 15.5 | 9 | 11 | 125 | 5.5 | 28.0 | 3 | -8 | ✓ | 0.11 | GI234 SV23 |
| | A16M-SVXCL 07 | 16 | 17.5 | 11 | 15 | 150 | 7.5 | 36.0 | 3 | -6 | ✓ | 0.20 | GI234 SV23 |

| | | | |
|--|-------|--|-------------|
| | GI234 | | VC.. 0702.. |
|--|-------|--|-------------|

| | | | | | | | | | | | |
|--|------|--|----------|--|--------|--|-----|--|-----|--|----------|
| | SV23 | | DVF 3584 | | 0.6 Nm | | M 2 | | 5.5 | | DMD 1650 |
|--|------|--|----------|--|--------|--|-----|--|-----|--|----------|

SVXC(RL)-E INT

P
M
K
N
S
H

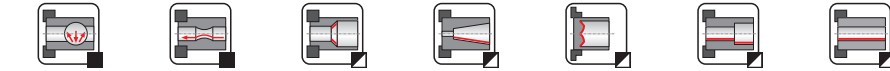
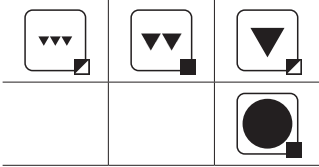
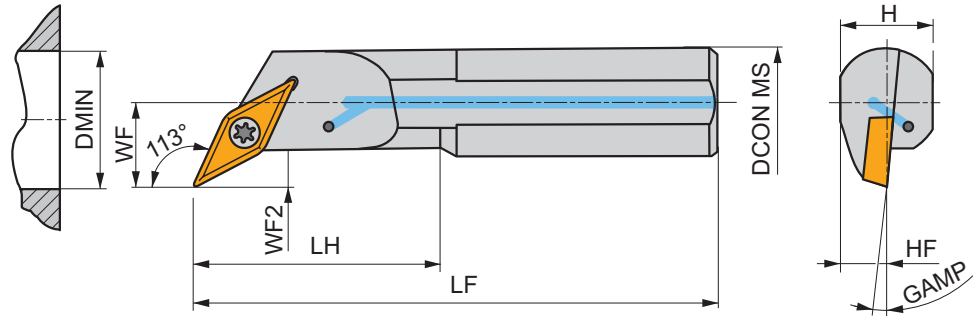
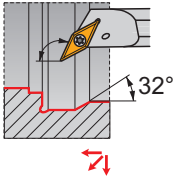
PRAMET

S



Portaherramientas de Interior de Metal Duro con Fijación por Tornillo, a 113°, para Plaquitas VC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda de metal duro con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 113° para plaquitas positivas VC... Para una amplia gama de operaciones de torneado interior y copiado por debajo de 32°. Disponible para voladizo > 3xD.



| Product | DCON MS | DMIN | WF | H | HF | LF | LH | WF2 | GAMP | | | | |
|----------|---------------|------|------|------|------|------|------|------|------|-----|---|------|------------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | | | | |
| R | E10H-SVXCR 07 | 10 | 12.5 | 7 | 9 | 4.5 | 100 | 22.0 | 3 | -10 | ✓ | 0.10 | GI234 SV23 |
| | E12K-SVXCR 07 | 12 | 15.5 | 9 | 11 | 5.5 | 125 | 28.0 | 3 | -8 | ✓ | 0.18 | GI234 SV23 |
| | E16M-SVXCR 07 | 16 | 17.5 | 11 | 15 | 7.5 | 150 | 36.0 | 3 | -6 | ✓ | 0.33 | GI234 SV23 |
| L | E10H-SVXCL 07 | 10 | 12.5 | 7 | 9 | 4.5 | 100 | 22.0 | 3 | -10 | ✓ | 0.10 | GI234 SV23 |
| | E16M-SVXCL 07 | 16 | 17.5 | 11 | 15 | 7.5 | 150 | 36.0 | 3 | -6 | ✓ | 0.33 | GI234 SV23 |

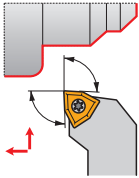
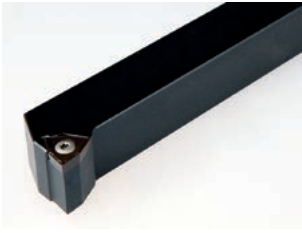
| | | | |
|--|-------|--|-------------|
| | GI234 | | VC.. 0702.. |
|--|-------|--|-------------|

| | | | | | | | | | | | |
|--|------|--|----------|--|-----|--|-----|--|-----|--|----------|
| | SV23 | | DVF 3584 | | 0.6 | | M 2 | | 5.5 | | DMD 1650 |
|--|------|--|----------|--|-----|--|-----|--|-----|--|----------|

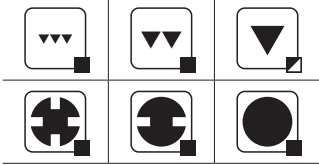
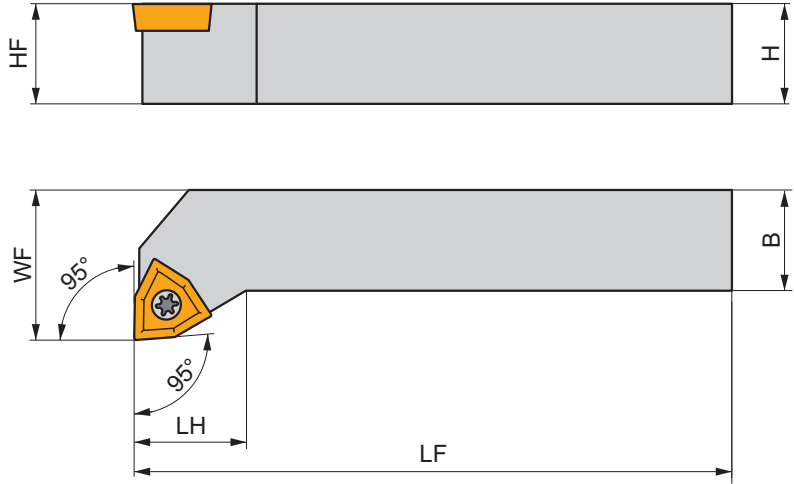
SWLC(RL) EXT



PRAMET



Portaherramientas de Exterior con Fijación por Tornillo, con ángulo de posición a 95°, para Plaquitas WC..
 Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por tornillo para plaquitas positivas WC... Adecuado para torneado longitudinal y refrentado con escuadra, torneado en cono y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H (mm) | B (mm) | HF (mm) | WF (mm) | LF (mm) | LH (mm) | LAMS (°) | GAMO (°) | kg | GI055 | GI049 | S04 | S09 |
|--------------------------|-----------|-----------|------------|------------|------------|------------|-------------|-------------|------|-------|-------|-----|-----|
| R SWLCR 1616 H 06 | 16 | 16 | 16 | 20 | 100 | 15.0 | 0 | 0 | 0.23 | GI055 | GI049 | S04 | S09 |
| SWLCR 2020 K 06 | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 15.0 | 0 | 0 | 0.42 | GI055 | GI049 | S04 | S09 |
| SWLCR 2525 M 08 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 20.0 | 0 | 0 | 0.76 | GI055 | GI049 | S04 | S09 |
| L SWLCL 1616 H 06 | 16 | 16 | 16 | 20 | 100 | 15.0 | 0 | 0 | 0.23 | GI055 | GI049 | S04 | S09 |
| SWLCL 2020 K 06 | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 15.0 | 0 | 0 | 0.40 | GI055 | GI049 | S04 | S09 |
| SWLCL 2525 M 08 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 20.0 | 0 | 0 | 0.75 | GI055 | GI049 | S04 | S09 |

| GI049 | WC.. 0804.. |
|-------|-------------|
| GI055 | WC.. 06T3.. |

| S04 | US 3510-T15P | 3.0 | M 3.5 | 10.6 | FLAGT15P |
|-----|--------------|-----|-------|------|----------|
| S09 | US 4512-T15P | 5.0 | M 4.5 | 12.2 | FLAGT15P |

SWLC(RL) INT

P M K N S H

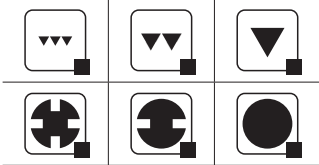
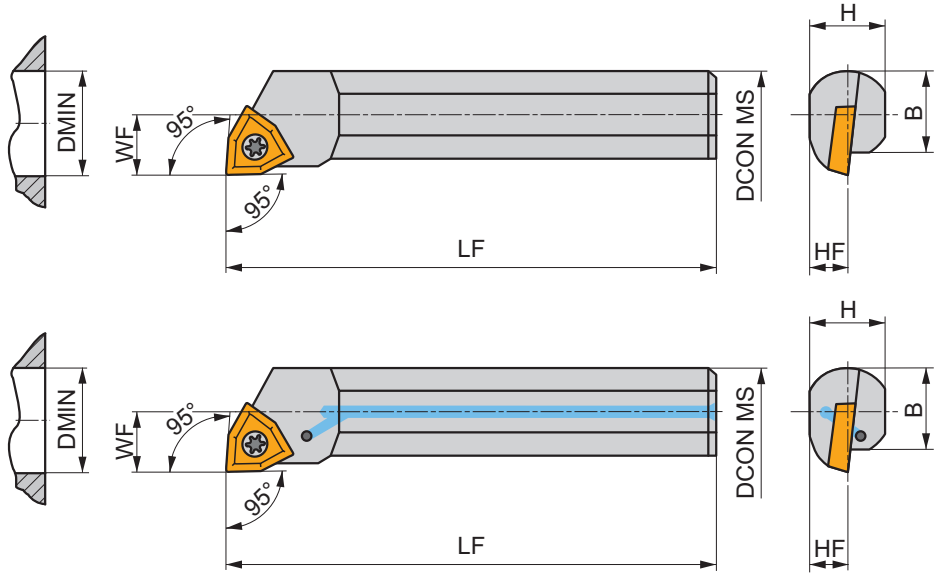
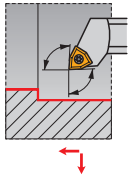
PRAMET

S



Portaherramientas de Interior con Fijación por Tornillo, a 95°, para Plaquitas WC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 95° para plaquitas positivas WC... Para torneado interior longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | DCON MS | DMIN | WF | H | B | LF | LAMS | GAMO | | | | | |
|----------|---------------|------|------|------|------|------|------|------|---|---|------|-------|-----|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | | | | | |
| R | A20Q-SWLCR 06 | 20 | 25 | 13 | 18 | 18.5 | 180 | -7 | 0 | ✓ | 0.37 | GI055 | S04 |
| | S20S-SWLCR 06 | 20 | 25 | 13 | 18 | 18.5 | 250 | -7 | 0 | - | 0.60 | GI055 | S04 |
| | S25T-SWLCR 06 | 25 | 32 | 17 | 23 | 23 | 300 | -7 | 0 | - | 1.12 | GI055 | S04 |
| | A25R-SWLCR 08 | 25 | 32 | 17 | 23 | 23 | 200 | -7 | 0 | ✓ | 0.70 | GI049 | S04 |
| | A32S-SWLCR 08 | 32 | 40 | 22 | 30 | 30 | 250 | -5 | 0 | ✓ | 1.32 | GI049 | S09 |
| | S32U-SWLCR 08 | 32 | 40 | 22 | 30 | 30 | 350 | -5 | 0 | - | 2.05 | GI049 | S09 |
| L | A20Q-SWLCL 06 | 20 | 25 | 13 | 18 | 18.5 | 180 | -7 | 0 | ✓ | 0.00 | GI055 | S04 |
| | S20S-SWLCL 06 | 20 | 25 | 13 | 18 | 18.5 | 250 | -7 | 0 | - | 0.60 | GI055 | S04 |
| | A25R-SWLCL 06 | 25 | 32 | 17 | 23 | 23 | 200 | -7 | 0 | ✓ | 0.66 | GI055 | S04 |

| GI049 | WC.. 0804.. |
|-------|-------------|
| GI055 | WC.. 06T3.. |

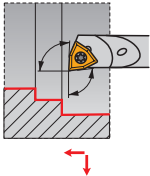
| S04 | US 3510-T15P | 3.0 | M 3.5 | 10.6 | FLAGT15P |
|-----|--------------|-----|-------|------|----------|
| S09 | US 4512-T15P | 5.0 | M 4.5 | 12.2 | FLAGT15P |

SWUC(RL) INT

P M K N S H

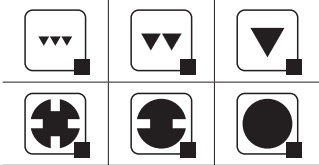
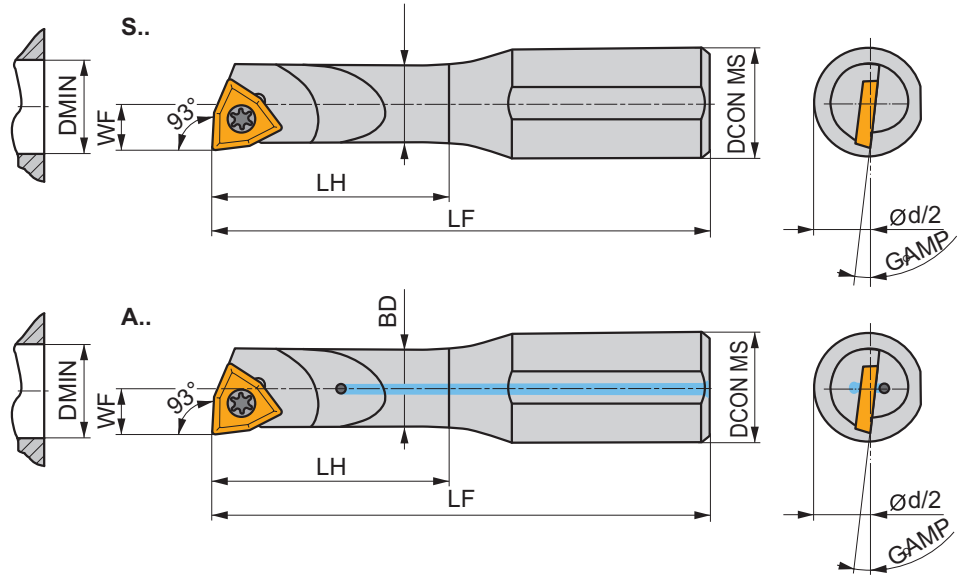
PRAMET

S



Portaherramientas de Interior con Fijación por Tornillo, a 93°, para Plaquitas WC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 93° para plaquitas WC... Para torneado interior longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | DCON MS (mm) | DMIN (mm) | BD (mm) | WF (mm) | LF (mm) | LH (mm) | GAMP (°) | | | | |
|--------------------------|-----------------|--------------|------------|------------|------------|------------|-------------|---|------|-------|------|
| R A0508H-SWUCR 02 | 8 | 5.8 | 5 | 2.9 | 100 | 18.0 | -17 | ✓ | 0.04 | GI221 | SW21 |
| S0508H-SWUCR 02 | 8 | 5.8 | 5 | 2.9 | 100 | 18.0 | -17 | - | 0.03 | GI221 | SW21 |
| A0608H-SWUCR 02 | 8 | 7.8 | 6 | 3.9 | 100 | 24.0 | -12 | ✓ | 0.04 | GI221 | SW21 |
| S0608H-SWUCR 02 | 8 | 7.8 | 6 | 3.9 | 100 | 24.0 | -12 | - | 0.04 | GI221 | SW21 |
| L A0508H-SWUCL 02 | 8 | 5.8 | 5 | 2.9 | 100 | 18.0 | -17 | ✓ | 0.04 | GI221 | SW21 |
| S0508H-SWUCL 02 | 8 | 5.8 | 5 | 2.9 | 100 | 18.0 | -17 | - | 0.04 | GI221 | SW21 |
| A0608H-SWUCL 02 | 8 | 7.8 | 6 | 3.9 | 100 | 24.0 | -12 | ✓ | 0.04 | GI221 | SW21 |
| S0608H-SWUCL 02 | 8 | 7.8 | 6 | 3.9 | 100 | 24.0 | -12 | - | 0.04 | GI221 | SW21 |

GI221
 WC.. 0201..

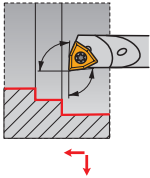
SW21
 T20.037
 0.6 Nm
 M2
 3.7
 DMD 1650

SWUC(RL)-E INT

P M K N S H

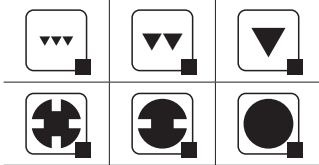
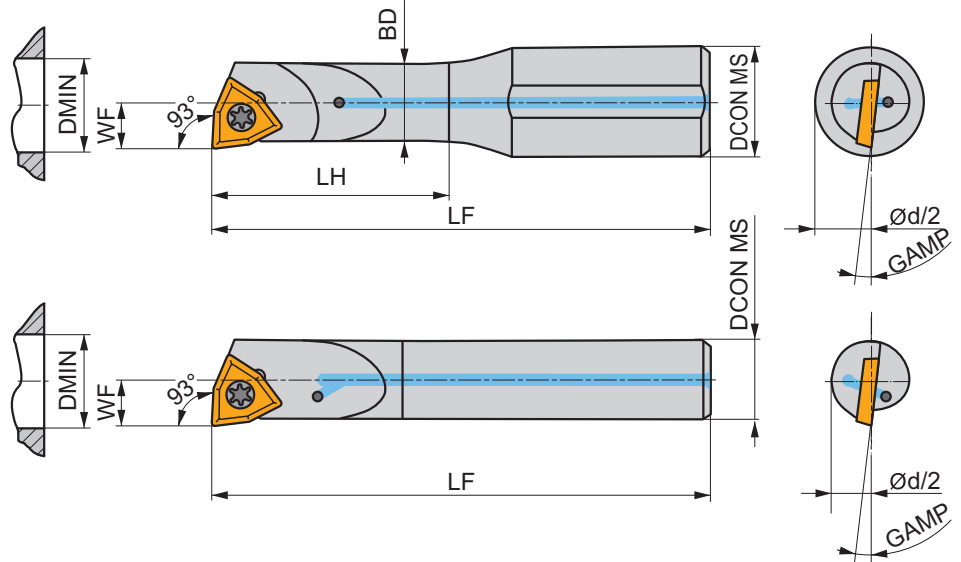
PRAMET

S



Portaherramientas de Interior de Metal Duro con Fijación por Tornillo, a 93°, para Plaquitas WC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda de metal duro con fijación por tornillo, refrigeración interna y ángulo de posición de 93° para plaquitas positivas WC... Para torneado interior longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado. Disponible para voladizo > 3xD.



| Product | DCON MS | DMIN | BD | WF | LF | LH | GAMP | | | | |
|--------------------------|---------|------|------|------|------|------|------|---|------|-------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | | | | |
| R E0508H-SWUCR 02 | 8 | 5.8 | 5 | 2.9 | 100 | 24.0 | -17 | ✓ | 0.06 | GI221 | SW21 |
| E05F-SWUCR 02 | 5 | 5.8 | - | 2.9 | 85 | - | -17 | ✓ | 0.03 | GI221 | SW21 |
| E0608H-SWUCR 02 | 8 | 7.8 | 6 | 3.9 | 100 | 32.0 | -12 | ✓ | 0.06 | GI221 | SW21 |
| E06G-SWUCR 02 | 6 | 7.8 | - | 3.9 | 95 | - | -12 | ✓ | 0.04 | GI221 | SW21 |
| L E0508H-SWUCL 02 | 8 | 5.8 | 5 | 2.9 | 100 | 24.0 | -17 | ✓ | 0.06 | GI221 | SW21 |
| E05F-SWUCL 02 | 5 | 5.8 | - | 2.9 | 85 | - | -17 | ✓ | 0.03 | GI221 | SW21 |
| E0608H-SWUCL 02 | 8 | 7.8 | 6 | 3.9 | 100 | 32.0 | -12 | ✓ | 0.06 | GI221 | SW21 |
| E06G-SWUCL 02 | 6 | 7.8 | - | 3.9 | 95 | - | -12 | ✓ | 0.04 | GI221 | SW21 |



GI221



WC.. 0201..



SW21



T20.037



0.6



M 2



3.7



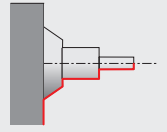
DMD 1650

S TIPO DE FIJACIÓN

HERRAMIENTAS: NAVEGADOR

TORNEADO ISO - EXTERIOR

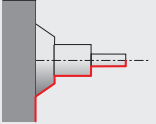
PIEZAS LARGAS E INESTABLES (plaquitas positivas)



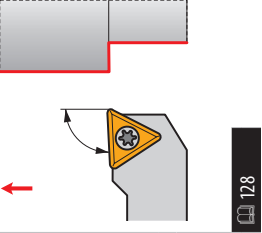
| | | | |
|--|--|--|--|
| SCAC(RL) EXT 90° CC.. 77 | SCBC(RL) EXT 75° CC.. 78 | SCDCR EXT 45° CC.. 79 | SCFC(RL) EXT 90° CC.. 80 |
| SCLC(RL) EXT 95° CC.. 81 | SDFC(RL) EXT 91° DC.. 90 | SDJC(RL) EXT 93° DC.. 91 | SDNCN EXT 62°30' DC.. 93 |
| SDUCL EXT 93° DC.. 94 | SDXC(RL) EXT 62°30' DC.. 95 | SEGC(RL) EXT 90° EC.. 103 | SRDC(RL) EXT RC.. 112 |
| SRDCN EXT RC.. 113 | SRSC (RL) EXT RC.. 114 | SSBC(RL) EXT 75° SC.. 119 | SSDCN EXT 45° SC.. 120 |
| SSKC(RL) EXT 75° SC.. 121 | STAC(RL) EXT 90° TC.. 125 | STFC(RL) EXT 90° TC.. 126 | STFC(RL)-A EXT 90° TC.. 127 |

S TIPO DE FIJACIÓN HERRAMIENTAS: NAVEGADOR

TORNEADO ISO - EXTERIOR
 PIEZAS LARGAS E INESTABLES (plaquitas positivas)

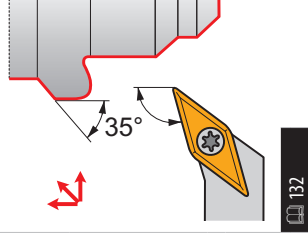


STJC(RL) EXT 93°
 TC..



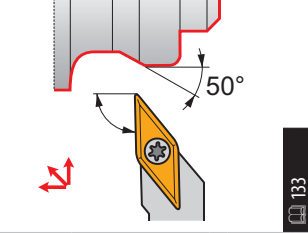
128

SVHB(C)(RL) EXT 107°30'
 VB, VC..



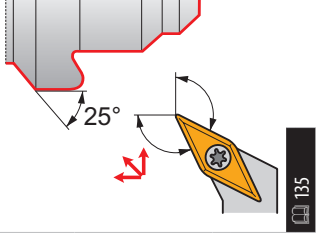
132

SVJB(C)(RL) EXT 93°
 VB, VC..



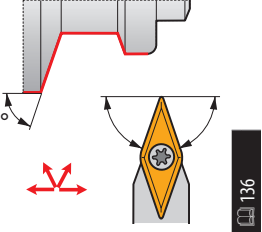
133

SVPB(C)(RL) EXT 117°30'
 VB, VC..



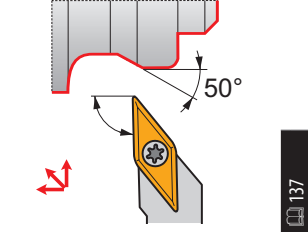
135

SVVB(C)N EXT 72°30'
 VB, VC..



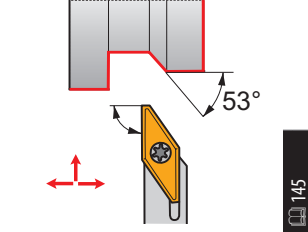
136

SVXB(C)(RL) EXT 98°
 VB, VC..



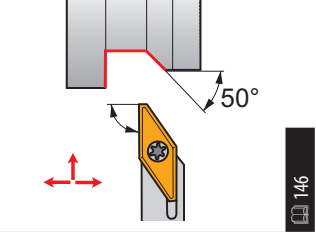
137

SVAC(RL)-DC EXT 90°
 VC..



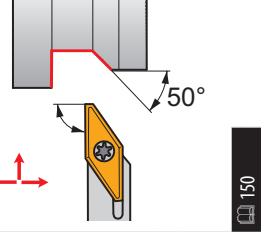
145

SVJC(RL)-DC EXT 93°
 VC..



146

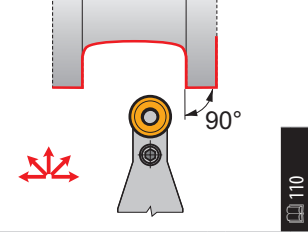
SWLC(RL) EXT 95°
 WC..



150

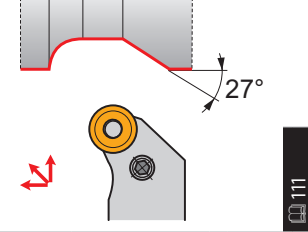
P TIPO DE FIJACIÓN HERRAMIENTAS: NAVEGADOR

PRDCN EXT
 RC..



110

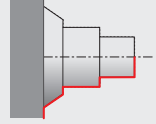
PRSC(RL) EXT
 RC..



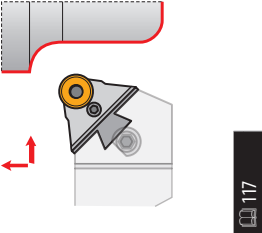
111

KHP / DKH TIPO DE FIJACIÓN HERRAMIENTAS: NAVEGADOR

TORNEADO ISO - DESBASTE PESADO - EXTERIOR
 CABEZAS (KH)

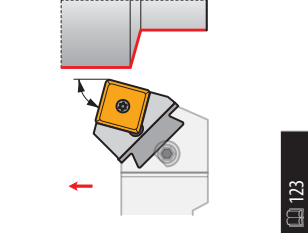


KHP-RSCR/L
 RC..



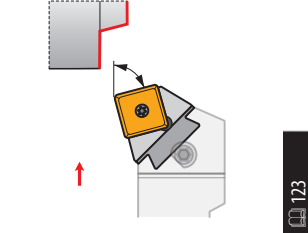
117

KHS-SBCR 75°
 SC..



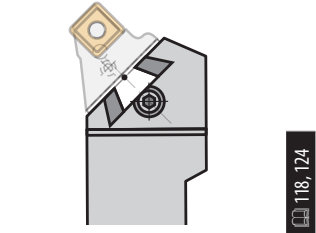
123

KHS-SBCL 75°
 SC..



123

DKH(RL)



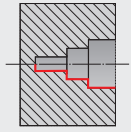
118, 124

S TIPO DE FIJACIÓN

HERRAMIENTAS: NAVEGADOR

TORNEADO ISO - INTERIOR

PIEZAS LARGAS E INESTABLES (plaquitas positivas)



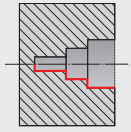
| | | | |
|--|--|--|--|
| <p>SCFC(RL) INT 90°</p> <p>CC..</p> <p>84</p> | <p>SCKC(RL) INT 75°</p> <p>CC..</p> <p>85</p> | <p>SCLC(RL) INT 45°</p> <p>CC..</p> <p>86</p> | <p>SCXC(RL) INT 90°</p> <p>CC..</p> <p>88</p> |
| <p>SDQC(RL) INT 95°</p> <p>DC..</p> <p>98</p> | <p>SDUC(RL) INT 93°</p> <p>DC..</p> <p>99</p> | <p>SDUC(RL)-E INT 62°30'</p> <p>DC..</p> <p>100</p> | <p>SDZC(RL) INT 90°</p> <p>DC..</p> <p>101</p> |
| <p>SEUC(RL) INT 93°</p> <p>EC..</p> <p>104</p> | <p>SELP(RL) INT 95°</p> <p>EP..</p> <p>105</p> | <p>SELP(RL)-E INT 95°</p> <p>EP..</p> <p>106</p> | <p>SEUP(RL) INT 93°</p> <p>EP..</p> <p>107</p> |
| <p>SEXP(RL) INT 52°30'</p> <p>EP..</p> <p>108</p> | <p>SEXP(RL)-E INT 52°30'</p> <p>EP..</p> <p>109</p> | <p>SSSC(RL) INT 45°</p> <p>SC..</p> <p>122</p> | <p>STFC(RL) INT 90°</p> <p>TC..</p> <p>129</p> |
| <p>STFC(RL)-E INT 90°</p> <p>TC..</p> <p>131</p> | <p>SVJB(RL) INT 93°</p> <p>VB, VC..</p> <p>141</p> | <p>SVQB(C)(RL) INT 107°30'</p> <p>VB, VC..</p> <p>142</p> | <p>SVUB(C)(RL) INT 93°</p> <p>VB, VC..</p> <p>143</p> |

S TIPO DE FIJACIÓN

HERRAMIENTAS: NAVEGADOR

TORNEADO ISO - INTERIOR

PIEZAS LARGAS E INESTABLES (plaquitas positivas)



SVLC(RL) INT 95°
 VC..

48°

147

SVXC(RL) INT 113°
 VC..

32°

148

SVXC(RL)-E INT 113°
 VC..

32°

149

SWLC(RL) INT 95°
 WC..

151

SWUC(RL) INT 93°
 WC..

152

SWUC(RL)-E INT 93°
 WC..

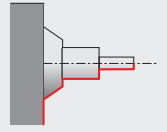
153

S TIPO DE FIJACIÓN

HERRAMIENTAS: NAVEGADOR

TORNEADO ISO - EXTERIOR PSC

PIEZAS LARGAS E INESTABLES (plaquitas positivas)



C.-SCLC(RL) EXT 95°
CC..

83

C.-SDJC(RL) EXT 93°
DC..

96

C.-SDNCN EXT 62°30'
DC..

97

C.-SRDCN EXT
RC..

116

C.-SVHB(RL) EXT 107°30'
VB, VC..

138

C.-SVJB(RL) EXT 93°
VB, VC..

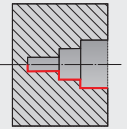
139

C.-SVVBN EXT 72°30'
VB, VC..

140

TORNEADO ISO - INTERIOR PSC

PIEZAS LARGAS E INESTABLES (plaquitas positivas)



C.-SCLC(RL) INT 95°
CC..

89

C.-SDUC(RL) INT 93°
DC..

102

C.-SVQB(C)(RL) INT 108°
VB, VC..

144



PLAQUITAS DE CORTE NEGATIVAS

PLAQUITAS DE CORTE ISO NEGATIVAS: NAVEGADOR DE ROMPEVIRUTAS

P

FF **NF** **FM** **SM** **NM** **SI** **RM** **OR** **HR** **HR2** **923**



| | | | | | |
|--|-------------------|-------------------|------------------|------------------|--------------|
| | 0.05 – 0.2 mm/rev | 0.05 – 0.2 mm/rev | 0.2 – 0.4 mm/rev | 0.4 – 1.0 mm/rev | > 1.0 mm/rev |
| | 0.05 – 2 mm | 0.05 – 2 mm | 2 – 4 mm | 4 – 10 mm | > 10 mm |

| | | | | | |
|-----------|--|--|-----------|--|---|
| FF | | Geometría altamente positiva diseñada para mecanizado de acabado fino, acero inoxidable y acero, potencialmente fundiciones, cortes continuos | SM | | Geometría positiva diseñada para mecanizado medio, aceros inoxidables, superaleaciones, aceros y fundiciones, potencialmente materiales no férricos y materiales duros y para el mecanizado de paredes delgadas, cortes continuos e interrumpidos |
| NF | | Diseño altamente positivo para mecanizado de acabado fino a medio, aceros inoxidables, acero, potencialmente fundiciones, materiales no férricos y superaleaciones, cortes continuos | RM | | Apta para mecanizado de semidesbaste y de desbaste, aceros, aceros inoxidables y fundiciones, potencialmente superaleaciones, cortes continuos e interrumpidos |
| FM | | Geometría positiva diseñada para mecanizado de acabado a mecanizado de semidesbaste, acero y fundiciones, potencialmente superaleaciones, cortes continuos y moderadamente interrumpidos | OR | | Apta para mecanizado de acabado y de desbaste pesado, aceros y fundiciones, potencialmente acero inoxidable y superaleaciones, cortes continuos e interrumpidos |

PLAQUITAS DE CORTE ISO NEGATIVAS: NAVEGADOR DE ROMPEVIRUTAS

M

Condiciones muy inestables

Condiciones inestables

Condiciones estables

Piezas delgadas y de paredes delgadas

Primera elección

Uso posible

FM

SM

NRM

HR

923

OR

NR2

HR2

SF

FF

NF

NM

SI



| | | | | | |
|--|-------------------|-------------------|------------------|------------------|--------------|
| | 0.05 – 0.2 mm/rev | 0.05 – 0.2 mm/rev | 0.2 – 0.4 mm/rev | 0.4 – 1.0 mm/rev | > 1.0 mm/rev |
| | 0.05 – 2 mm | 0.05 – 2 mm | 2 – 4 mm | 4 – 10 mm | > 10 mm |

| | | |
|------------|--|---|
| FF | | Geometría altamente positiva diseñada para mecanizado de acabado fino, acero inoxidable y acero, potencialmente fundiciones, cortes continuos |
| SF | | Geometría positiva versátil diseñada para mecanizado de acabado fino, aceros, aceros inoxidables, fundiciones, superaleaciones y materiales duros, potencialmente materiales no féreos y para el mecanizado de paredes delgadas, con cortes continuos |
| NF | | Diseño altamente positivo para mecanizado de acabado fino a medio, aceros inoxidables, acero, potencialmente fundiciones, materiales no féreos y superaleaciones, cortes continuos |
| SM | | Geometría positiva diseñada para mecanizado medio, aceros inoxidables, superaleaciones, aceros y fundiciones, potencialmente materiales no féreos y materiales duros y para el mecanizado de paredes delgadas, cortes continuos e interrumpidos |
| NMR | | Diseño positivo para mecanizado medio hasta mecanizado de desbaste, aceros inoxidables, así como aceros suaves y superaleaciones, cortes continuos |
| NR2 | | Apta para mecanizado de acabado hasta mecanizado de desbaste, aceros inoxidables y aceros, potencialmente fundiciones y superaleaciones, cortes continuos e interrumpidos |

PLAQUITAS DE CORTE ISO NEGATIVAS: NAVEGADOR DE ROMPEVIRUTAS

K

Condiciones muy inestables

Condiciones inestables

Condiciones estables

Piezas delgadas y de paredes delgadas

Primera elección

Uso posible

.NMA

M

R

HR

923

OR

HR2

SF

FM

SM

KR

NR2



| | | | | | |
|--|-------------------|-------------------|------------------|------------------|--------------|
| | 0.05 – 0.2 mm/rev | 0.05 – 0.2 mm/rev | 0.2 – 0.4 mm/rev | 0.4 – 1.0 mm/rev | > 1.0 mm/rev |
| | 0.05 – 2 mm | 0.05 – 2 mm | 2 – 4 mm | 4 – 10 mm | > 10 mm |

| | | | | | |
|-------------|--|---|------------|--|---|
| .NMA | | Apta para mecanizado de acabado fino a semidesbaste, fundiciones, potencialmente materiales duros, cortes continuos y ligeramente interrumpidos | | | |
| M | | Apta para mecanizado de acabado y de semidesbaste, fundiciones, potencialmente aceros y materiales duros, cortes continuos e interrumpidos | OR | | Apta para mecanizado de acabado y de desbaste pesado, aceros y fundiciones, potencialmente acero inoxidable y superaleaciones, cortes continuos e interrumpidos |
| KR | | Apta para mecanizado de semidesbaste y de desbaste, fundiciones, potencialmente acero y materiales duros, cortes continuos e interrumpidos | HR2 | | Apta para mecanizado de desbaste a mecanizado de desbaste pesado con alto avance, aceros y fundiciones, potencialmente aceros inoxidables, cortes continuos e interrumpidos |

PLAQUITAS DE CORTE ISO NEGATIVAS: NAVEGADOR DE ROMPEVIRUTAS

N

Condiciones muy inestables

Condiciones inestables

Condiciones estables

Piezas delgadas y de paredes delgadas

Primera elección

Uso posible

SF

SM

NF

NM

SI

FF

F

M

R

HR

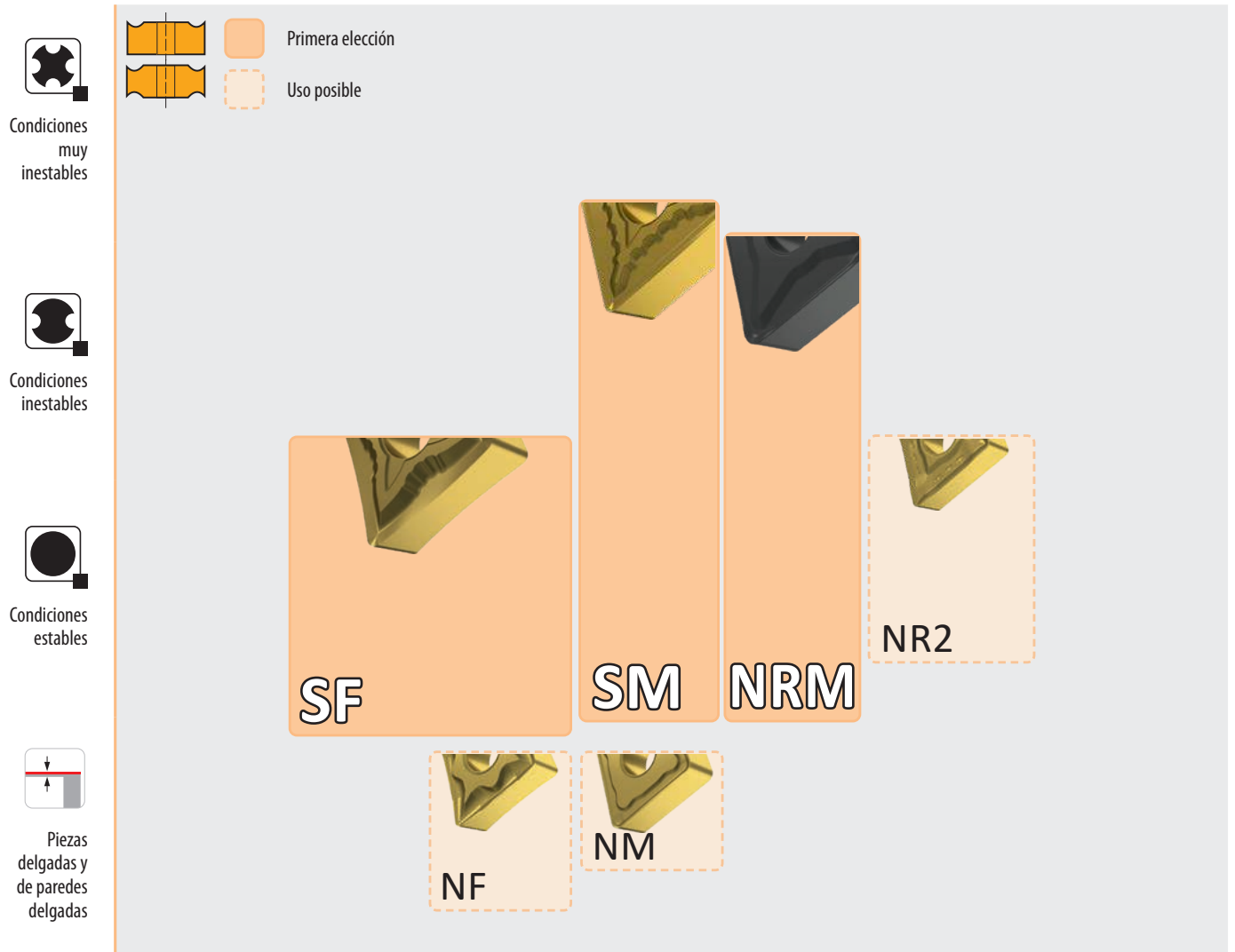
| | 0.05 – 0.2 mm/rev | 0.05 – 0.2 mm/rev | 0.2 – 0.4 mm/rev | 0.4 – 1.0 mm/rev | > 1.0 mm/rev |
|--|-------------------|-------------------|------------------|------------------|--------------|
| | 0.05 – 0.2 mm/rev | 0.05 – 0.2 mm/rev | 0.2 – 0.4 mm/rev | 0.4 – 1.0 mm/rev | > 1.0 mm/rev |
| | 0.05 – 2 mm | 0.05 – 2 mm | 2 – 4 mm | 4 – 10 mm | > 10 mm |

| | | |
|-----------|--|---|
| SF | | <p>Geometría positiva versátil diseñada para mecanizado de acabado fino, aceros, aceros inoxidables, fundiciones, superaleaciones y materiales duros, potencialmente materiales no férreos y para el mecanizado de paredes delgadas, con cortes continuos</p> |
| NF | | <p>Diseño altamente positivo para mecanizado de acabado fino a medio, aceros inoxidables, acero, potencialmente fundiciones, materiales no férreos y superaleaciones, cortes continuos</p> |
| SM | | <p>Geometría positiva diseñada para mecanizado medio, aceros inoxidables, superaleaciones, aceros y fundiciones, potencialmente materiales no férreos y materiales duros y para el mecanizado de paredes delgadas, cortes continuos e interrumpidos</p> |

| | | |
|-----------|--|--|
| NM | | <p>Diseño altamente positivo para mecanizado de acabado fino, medio y mecanizado de desbaste, aceros inoxidables, aceros, potencialmente materiales no férreos y superaleaciones, cortes continuos</p> |
| SI | | <p>Geometría positiva para el mecanizado fino hasta mecanizado de semidesbaste, aceros, aceros inoxidables y fundiciones, y potencialmente materiales no férreos, cortes continuos</p> |

PLAQUITAS DE CORTE ISO NEGATIVAS: NAVEGADOR DE ROMPEVIRUTAS

S



| | 0.05 – 0.2 mm/rev | 0.05 – 0.2 mm/rev | 0.2 – 0.4 mm/rev | 0.4 – 1.0 mm/rev | > 1.0 mm/rev |
|--|-------------------|-------------------|------------------|------------------|--------------|
| | 0.05 – 2 mm | 0.05 – 2 mm | 2 – 4 mm | 4 – 10 mm | > 10 mm |

| | | | | |
|------------|--|--|--|--|
| SF | | Geometría positiva versátil diseñada para mecanizado de acabado fino, aceros, aceros inoxidables, fundiciones, superaleaciones y materiales duros, potencialmente materiales no férreos y para el mecanizado de paredes delgadas, con cortes continuos | | |
| SM | | Geometría positiva diseñada para mecanizado medio, aceros inoxidables, superaleaciones, aceros y fundiciones, potencialmente materiales no férreos y materiales duros y para el mecanizado de paredes delgadas, cortes continuos e interrumpidos | | |
| NRM | | Diseño positivo para mecanizado de semidesbaste y de desbaste, acero inoxidable, aceros suaves y superaleaciones, cortes continuos | | |

PLAQUITAS DE CORTE ISO NEGATIVAS: NAVEGADOR DE ROMPEVIRUTAS

H

Condiciones muy inestables

Condiciones inestables

Condiciones estables

Piezas delgadas y de paredes delgadas

Primera elección
 Uso posible

.NMA

R

SM

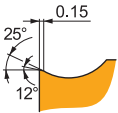

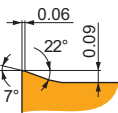

SF



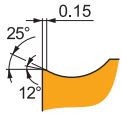
| | FF | F | M | R | HR |
|--|-------------------|-------------------|------------------|------------------|--------------|
| | 0.05 – 0.2 mm/rev | 0.05 – 0.2 mm/rev | 0.2 – 0.4 mm/rev | 0.4 – 1.0 mm/rev | > 1.0 mm/rev |
| | 0.05 – 2 mm | 0.05 – 2 mm | 2 – 4 mm | 4 – 10 mm | > 10 mm |

| | | | |
|-------------|----------|---|---|
| SF | | <p>Geometría positiva versátil diseñada para mecanizado de acabado fino, aceros, aceros inoxidables, fundiciones, superaleaciones y materiales duros, potencialmente materiales no férreos y para el mecanizado de paredes delgadas, con cortes continuos</p> | |
| SM | | <p>Geometría positiva diseñada para mecanizado medio, aceros inoxidables, superaleaciones, aceros y fundiciones, potencialmente materiales no férreos y materiales duros y para el mecanizado de paredes delgadas, cortes continuos e interrumpidos</p> | |
| .NMA | | <p>Apta para mecanizado de acabado fino a semidesbaste, fundiciones, potencialmente materiales duros, cortes continuos y ligeramente interrumpidos</p> | |
| | R | | <p>Apta para mecanizado de semidesbaste y de desbaste, fundiciones, potencialmente acero y materiales duros, cortes continuos e interrumpidos</p> |

ACABADO FINO – NAVEGADOR

| | | | |
|------------------|---|---|--|
| <p>NF</p> |  |  | <p>NF El rompevirutas NF es afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros y aceros inoxidable. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo y un estrecha faceta T muy positiva. También es adecuado para fundiciones, aleaciones no férricas y superaleaciones.</p> |
| <p>FF</p> |  |  | <p>FF es un rompevirutas afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros y aceros inoxidable. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T positiva y fina. También es condicionalmente adecuado para fundiciones.</p> |

NF

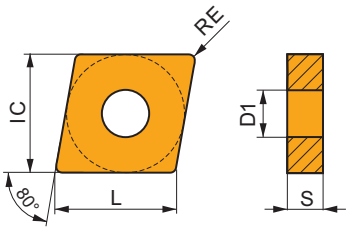


NF El rompevirutas NF es afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros y aceros inoxidable. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo y un estrecha faceta T muy positiva. También es adecuado para fundiciones, aleaciones no férrreas y superaleaciones.



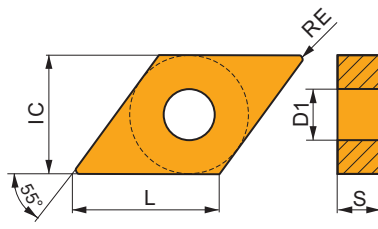
CNMG

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 0903 | 9.525 | 3.81 | 9.70 | 3.18 |
| 1204 | 12.700 | 5.16 | 12.90 | 4.76 |



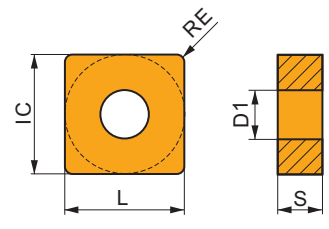
DNMG

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



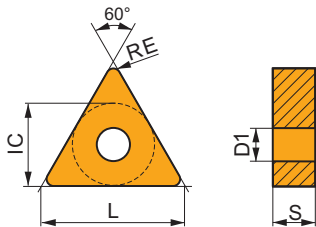
SNMG

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 1204 | 12.700 | 5.16 | 12.70 | 4.76 |



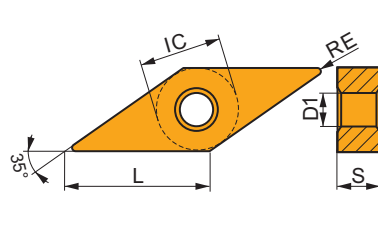
TNMG

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



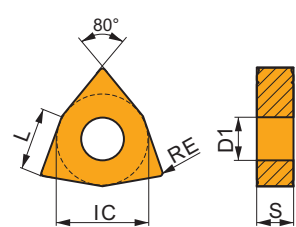
VNMG

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



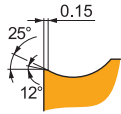
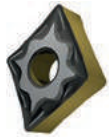
WNMG

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



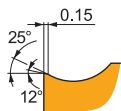
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



NF El rompevirutas NF es afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros y aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo y un estrecha faceta T muy positiva. También es adecuado para fundiciones, aleaciones no férricas y superaleaciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|-------|------|-----|-------|------|-----|-------|------|-----|-------|------|------|------|------|-----|---|---|---|
| CNMG 090304E-NF:T6310 | ● 0.4 | ■ 190 | 0.17 | 0.8 | ■ 135 | 0.15 | 0.8 | ■ 150 | 0.17 | 0.8 | ■ 570 | 0.20 | 0.8 | ■ 55 | 0.12 | 0.6 | - | - | - |
| CNMG 090304E-NF:T7335 | ● 0.4 | ■ 210 | 0.18 | 0.8 | ■ 160 | 0.16 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | ■ 65 | 0.16 | 0.6 | - | - | - |
| CNMG 090304E-NF:T8430 | ● 0.4 | ■ 225 | 0.17 | 0.8 | ■ 120 | 0.15 | 0.8 | ■ 185 | 0.17 | 0.8 | ■ 615 | 0.20 | 0.8 | ■ 45 | 0.12 | 0.6 | - | - | - |
| CNMG 090304E-NF:T9325 | ● 0.4 | ■ 265 | 0.18 | 0.8 | ■ 155 | 0.16 | 0.8 | ■ 250 | 0.18 | 0.8 | - | - | - | ■ 55 | 0.16 | 0.6 | - | - | - |
| CNMG 090308E-NF:T8430 | ● 0.8 | ■ 245 | 0.19 | 1.0 | ■ 135 | 0.17 | 1.0 | ■ 200 | 0.19 | 1.0 | ■ 675 | 0.23 | 1.0 | ■ 50 | 0.15 | 0.8 | - | - | - |
| CNMG 090308E-NF:T9325 | ● 0.8 | ■ 300 | 0.19 | 1.0 | ■ 180 | 0.17 | 1.0 | ■ 285 | 0.19 | 1.0 | - | - | - | ■ 65 | 0.15 | 0.8 | - | - | - |
| CNMG 120404E-NF:HF7 | ● 0.4 | - | - | - | ■ 95 | 0.15 | 1.7 | ■ 155 | 0.17 | 1.7 | ■ 495 | 0.20 | 1.7 | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 120404E-NF:T6310 | ● 0.4 | ■ 180 | 0.17 | 1.7 | ■ 125 | 0.15 | 1.7 | ■ 145 | 0.17 | 1.7 | ■ 540 | 0.20 | 1.7 | ■ 50 | 0.14 | 1.4 | - | - | - |
| CNMG 120404E-NF:T7325 | ● 0.4 | ■ 200 | 0.18 | 1.7 | ■ 155 | 0.16 | 1.7 | - | - | - | - | - | ■ 65 | 0.16 | 1.4 | - | - | - | |
| CNMG 120404E-NF:T7335 | ● 0.4 | ■ 195 | 0.18 | 1.7 | ■ 150 | 0.16 | 1.7 | - | - | - | - | - | ■ 60 | 0.16 | 1.4 | - | - | - | |
| CNMG 120404E-NF:T8315 | ● 0.4 | ■ 185 | 0.17 | 1.7 | ■ 110 | 0.15 | 1.7 | ■ 175 | 0.17 | 1.7 | ■ 555 | 0.20 | 1.7 | ■ 45 | 0.14 | 1.4 | - | - | - |
| CNMG 120404E-NF:T8430 | ● 0.4 | ■ 200 | 0.17 | 1.7 | ■ 110 | 0.15 | 1.7 | ■ 165 | 0.17 | 1.7 | ■ 555 | 0.20 | 1.7 | ■ 40 | 0.14 | 1.4 | - | - | - |
| CNMG 120404E-NF:T9325 | ● 0.4 | ■ 250 | 0.18 | 1.7 | ■ 150 | 0.16 | 1.7 | ■ 235 | 0.18 | 1.7 | - | - | - | ■ 55 | 0.16 | 1.4 | - | - | - |
| CNMG 120404E-NF:T9415 | ● 0.4 | ■ 315 | 0.17 | 1.7 | - | - | - | ■ 295 | 0.17 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 120408E-NF:HF7 | ● 0.8 | - | - | - | ■ 110 | 0.17 | 1.7 | ■ 180 | 0.19 | 1.7 | ■ 570 | 0.23 | 1.7 | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 120408E-NF:T6310 | ● 0.8 | ■ 200 | 0.19 | 1.7 | ■ 140 | 0.17 | 1.7 | ■ 160 | 0.19 | 1.7 | ■ 600 | 0.23 | 1.7 | ■ 60 | 0.15 | 1.4 | - | - | - |
| CNMG 120408E-NF:T7325 | ● 0.8 | ■ 235 | 0.19 | 1.7 | ■ 180 | 0.17 | 1.7 | - | - | - | - | - | ■ 75 | 0.15 | 1.4 | - | - | - | |
| CNMG 120408E-NF:T7335 | ● 0.8 | ■ 225 | 0.19 | 1.7 | ■ 175 | 0.17 | 1.7 | - | - | - | - | - | ■ 70 | 0.15 | 1.4 | - | - | - | |
| CNMG 120408E-NF:T8315 | ● 0.8 | ■ 215 | 0.19 | 1.7 | ■ 125 | 0.17 | 1.7 | ■ 200 | 0.19 | 1.7 | ■ 645 | 0.23 | 1.7 | ■ 50 | 0.15 | 1.4 | - | - | - |
| CNMG 120408E-NF:T8430 | ● 0.8 | ■ 235 | 0.19 | 1.7 | ■ 125 | 0.17 | 1.7 | ■ 190 | 0.19 | 1.7 | ■ 645 | 0.23 | 1.7 | ■ 50 | 0.15 | 1.4 | - | - | - |
| CNMG 120408E-NF:T9325 | ● 0.8 | ■ 285 | 0.19 | 1.7 | ■ 170 | 0.17 | 1.7 | ■ 270 | 0.19 | 1.7 | - | - | - | ■ 60 | 0.15 | 1.4 | - | - | - |
| CNMG 120408E-NF:T9415 | ● 0.8 | ■ 360 | 0.19 | 1.7 | - | - | - | ■ 340 | 0.19 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 120412E-NF:T6310 | ● 1.2 | ■ 185 | 0.30 | 2.1 | ■ 130 | 0.27 | 2.1 | ■ 145 | 0.30 | 2.1 | ■ 555 | 0.36 | 2.1 | ■ 55 | 0.21 | 1.7 | - | - | - |
| CNMG 120412E-NF:T7325 | ● 1.2 | ■ 205 | 0.30 | 2.1 | ■ 155 | 0.27 | 2.1 | - | - | - | - | - | ■ 65 | 0.21 | 1.7 | - | - | - | |
| CNMG 120412E-NF:T7335 | ● 1.2 | ■ 200 | 0.30 | 2.1 | ■ 155 | 0.27 | 2.1 | - | - | - | - | - | ■ 65 | 0.21 | 1.7 | - | - | - | |
| CNMG 120412E-NF:T8430 | ● 1.2 | ■ 200 | 0.30 | 2.1 | ■ 110 | 0.27 | 2.1 | ■ 165 | 0.30 | 2.1 | ■ 555 | 0.36 | 2.1 | ■ 40 | 0.21 | 1.7 | - | - | - |
| CNMG 120412E-NF:T9415 | ● 1.2 | ■ 315 | 0.30 | 2.1 | - | - | - | ■ 295 | 0.30 | 2.1 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |

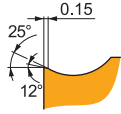
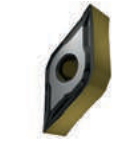


NF El rompevirutas NF es afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros y aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo y un estrecha faceta T muy positiva. También es adecuado para fundiciones, aleaciones no férricas y superaleaciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|-------|------|-----|-------|------|-----|-------|------|-----|-------|------|------|------|------|-----|---|---|---|
| DNMG 110404E-NF:T6310 | ● 0.4 | ■ 155 | 0.15 | 0.8 | ■ 110 | 0.14 | 0.8 | ■ 125 | 0.15 | 0.8 | ■ 465 | 0.18 | 0.8 | ■ 45 | 0.12 | 0.6 | - | - | - |
| DNMG 110404E-NF:T7325 | ● 0.4 | ■ 170 | 0.18 | 0.8 | ■ 130 | 0.16 | 0.8 | - | - | - | - | - | ■ 55 | 0.16 | 0.6 | - | - | - | |
| DNMG 110404E-NF:T7335 | ● 0.4 | ■ 165 | 0.18 | 0.8 | ■ 125 | 0.16 | 0.8 | - | - | - | - | - | ■ 50 | 0.16 | 0.6 | - | - | - | |
| DNMG 110404E-NF:T8430 | ● 0.4 | ■ 190 | 0.15 | 0.8 | ■ 105 | 0.14 | 0.8 | ■ 155 | 0.15 | 0.8 | ■ 525 | 0.18 | 0.8 | ■ 40 | 0.12 | 0.6 | - | - | - |
| DNMG 110404E-NF:T9325 | ● 0.4 | ■ 210 | 0.18 | 0.8 | ■ 125 | 0.16 | 0.8 | ■ 195 | 0.18 | 0.8 | - | - | - | ■ 45 | 0.16 | 0.6 | - | - | - |
| DNMG 110408E-NF:T6310 | ● 0.8 | ■ 175 | 0.17 | 1.0 | ■ 125 | 0.15 | 1.0 | ■ 140 | 0.17 | 1.0 | ■ 525 | 0.20 | 1.0 | ■ 50 | 0.14 | 0.8 | - | - | - |
| DNMG 110408E-NF:T7325 | ● 0.8 | ■ 200 | 0.18 | 1.0 | ■ 155 | 0.16 | 1.0 | - | - | - | - | - | ■ 65 | 0.16 | 0.8 | - | - | - | |
| DNMG 110408E-NF:T7335 | ● 0.8 | ■ 195 | 0.18 | 1.0 | ■ 150 | 0.16 | 1.0 | - | - | - | - | - | ■ 60 | 0.16 | 0.8 | - | - | - | |
| DNMG 110408E-NF:T8430 | ● 0.8 | ■ 205 | 0.17 | 1.0 | ■ 110 | 0.15 | 1.0 | ■ 170 | 0.17 | 1.0 | ■ 570 | 0.20 | 1.0 | ■ 45 | 0.14 | 0.8 | - | - | - |
| DNMG 110408E-NF:T9325 | ● 0.8 | ■ 250 | 0.18 | 1.0 | ■ 150 | 0.16 | 1.0 | ■ 235 | 0.18 | 1.0 | - | - | - | ■ 55 | 0.16 | 0.8 | - | - | - |
| DNMG 110408E-NF:T9415 | ● 0.8 | ■ 315 | 0.17 | 1.0 | - | - | - | ■ 295 | 0.17 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| DNMG 150404E-NF:T6310 | ● 0.4 | ■ 140 | 0.17 | 1.7 | ■ 100 | 0.15 | 1.7 | ■ 110 | 0.17 | 1.7 | ■ 420 | 0.20 | 1.7 | ■ 40 | 0.15 | 1.4 | - | - | - |
| DNMG 150404E-NF:T7325 | ● 0.4 | ■ 160 | 0.18 | 1.7 | ■ 120 | 0.16 | 1.7 | - | - | - | - | - | ■ 50 | 0.16 | 1.4 | - | - | - | |
| DNMG 150404E-NF:T7335 | ● 0.4 | ■ 155 | 0.18 | 1.7 | ■ 120 | 0.16 | 1.7 | - | - | - | - | - | ■ 50 | 0.16 | 1.4 | - | - | - | |
| DNMG 150404E-NF:T8430 | ● 0.4 | ■ 165 | 0.17 | 1.7 | ■ 90 | 0.15 | 1.7 | ■ 135 | 0.17 | 1.7 | ■ 450 | 0.20 | 1.7 | ■ 35 | 0.15 | 1.4 | - | - | - |
| DNMG 150404E-NF:T9325 | ● 0.4 | ■ 200 | 0.18 | 1.7 | ■ 120 | 0.16 | 1.7 | ■ 190 | 0.18 | 1.7 | - | - | - | ■ 45 | 0.16 | 1.4 | - | - | - |
| DNMG 150404E-NF:T9415 | ● 0.4 | ■ 260 | 0.15 | 1.7 | - | - | - | ■ 245 | 0.15 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| DNMG 150408E-NF:T6310 | ● 0.8 | ■ 165 | 0.18 | 1.7 | ■ 115 | 0.16 | 1.7 | ■ 130 | 0.18 | 1.7 | ■ 495 | 0.22 | 1.7 | ■ 45 | 0.16 | 1.4 | - | - | - |
| DNMG 150408E-NF:T7325 | ● 0.8 | ■ 190 | 0.18 | 1.7 | ■ 145 | 0.16 | 1.7 | - | - | - | - | - | ■ 60 | 0.16 | 1.4 | - | - | - | |
| DNMG 150408E-NF:T7335 | ● 0.8 | ■ 185 | 0.18 | 1.7 | ■ 140 | 0.16 | 1.7 | - | - | - | - | - | ■ 60 | 0.16 | 1.4 | - | - | - | |
| DNMG 150408E-NF:T8430 | ● 0.8 | ■ 190 | 0.18 | 1.7 | ■ 105 | 0.16 | 1.7 | ■ 155 | 0.18 | 1.7 | ■ 525 | 0.22 | 1.7 | ■ 40 | 0.16 | 1.4 | - | - | - |
| DNMG 150408E-NF:T9325 | ● 0.8 | ■ 235 | 0.18 | 1.7 | ■ 140 | 0.16 | 1.7 | ■ 220 | 0.18 | 1.7 | - | - | - | ■ 50 | 0.16 | 1.4 | - | - | - |
| DNMG 150408E-NF:T9415 | ● 0.8 | ■ 300 | 0.17 | 1.7 | - | - | - | ■ 285 | 0.17 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |

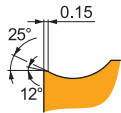
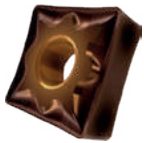
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



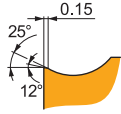
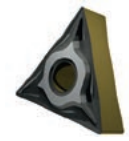
NF El rompevirutas NF es afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros y aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo y un estrecha faceta T muy positiva. También es adecuado para fundiciones, aleaciones no férrreas y superaleaciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|-------|------|-----|-------|------|-----|-------|------|-----|-------|------|-----|------|------|-----|---|---|---|
| DNMG 150604E-NF:HF7 | ● 0.4 | – | – | – | ■ 80 | 0.14 | 1.9 | ■ 130 | 0.15 | 1.9 | ■ 420 | 0.18 | 1.9 | – | – | – | – | – | – |
| DNMG 150604E-NF:T6310 | ● 0.4 | ■ 140 | 0.17 | 1.9 | ■ 100 | 0.15 | 1.9 | ■ 110 | 0.17 | 1.9 | ■ 420 | 0.20 | 1.9 | ■ 40 | 0.15 | 1.5 | – | – | – |
| DNMG 150604E-NF:T7325 | ● 0.4 | ■ 155 | 0.18 | 1.9 | ■ 120 | 0.16 | 1.9 | – | – | – | – | – | – | ■ 50 | 0.16 | 1.5 | – | – | – |
| DNMG 150604E-NF:T7335 | ● 0.4 | ■ 150 | 0.18 | 1.9 | ■ 115 | 0.16 | 1.9 | – | – | – | – | – | – | ■ 45 | 0.16 | 1.5 | – | – | – |
| DNMG 150604E-NF:T8315 | ● 0.4 | ■ 145 | 0.17 | 1.9 | ■ 85 | 0.15 | 1.9 | ■ 135 | 0.17 | 1.9 | ■ 435 | 0.20 | 1.9 | ■ 35 | 0.15 | 1.5 | – | – | – |
| DNMG 150604E-NF:T8430 | ● 0.4 | ■ 165 | 0.17 | 1.9 | ■ 90 | 0.15 | 1.9 | ■ 135 | 0.17 | 1.9 | ■ 450 | 0.20 | 1.9 | ■ 35 | 0.15 | 1.5 | – | – | – |
| DNMG 150604E-NF:T9325 | ● 0.4 | ■ 195 | 0.18 | 1.9 | ■ 115 | 0.16 | 1.9 | ■ 185 | 0.18 | 1.9 | – | – | – | ■ 40 | 0.16 | 1.5 | – | – | – |
| DNMG 150604E-NF:T9415 | ● 0.4 | ■ 260 | 0.15 | 1.9 | – | – | – | ■ 245 | 0.15 | 1.9 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| DNMG 150608E-NF:HF7 | ● 0.8 | – | – | – | ■ 90 | 0.15 | 1.9 | ■ 145 | 0.17 | 1.9 | ■ 465 | 0.20 | 1.9 | – | – | – | – | – | – |
| DNMG 150608E-NF:T6310 | ● 0.8 | ■ 165 | 0.18 | 1.9 | ■ 115 | 0.16 | 1.9 | ■ 130 | 0.18 | 1.9 | ■ 495 | 0.22 | 1.9 | ■ 45 | 0.16 | 1.5 | – | – | – |
| DNMG 150608E-NF:T7325 | ● 0.8 | ■ 185 | 0.18 | 1.9 | ■ 140 | 0.16 | 1.9 | – | – | – | – | – | – | ■ 60 | 0.16 | 1.5 | – | – | – |
| DNMG 150608E-NF:T7335 | ● 0.8 | ■ 180 | 0.18 | 1.9 | ■ 140 | 0.16 | 1.9 | – | – | – | – | – | – | ■ 55 | 0.16 | 1.5 | – | – | – |
| DNMG 150608E-NF:T8315 | ● 0.8 | ■ 175 | 0.18 | 1.9 | ■ 105 | 0.16 | 1.9 | ■ 165 | 0.18 | 1.9 | ■ 525 | 0.22 | 1.9 | ■ 40 | 0.16 | 1.5 | – | – | – |
| DNMG 150608E-NF:T8430 | ● 0.8 | ■ 190 | 0.18 | 1.9 | ■ 105 | 0.16 | 1.9 | ■ 155 | 0.18 | 1.9 | ■ 525 | 0.22 | 1.9 | ■ 40 | 0.16 | 1.5 | – | – | – |
| DNMG 150608E-NF:T9325 | ● 0.8 | ■ 230 | 0.18 | 1.9 | ■ 135 | 0.16 | 1.9 | ■ 215 | 0.18 | 1.9 | – | – | – | ■ 50 | 0.16 | 1.5 | – | – | – |
| DNMG 150608E-NF:T9415 | ● 0.8 | ■ 295 | 0.17 | 1.9 | – | – | – | ■ 280 | 0.17 | 1.9 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| DNMG 150612E-NF:T6310 | ● 1.2 | ■ 150 | 0.30 | 1.5 | ■ 105 | 0.27 | 1.5 | ■ 120 | 0.30 | 1.5 | ■ 450 | 0.36 | 1.5 | ■ 45 | 0.21 | 1.2 | – | – | – |
| DNMG 150612E-NF:T8430 | ● 1.2 | ■ 165 | 0.30 | 1.5 | ■ 90 | 0.27 | 1.5 | ■ 135 | 0.30 | 1.5 | ■ 450 | 0.36 | 1.5 | ■ 35 | 0.21 | 1.2 | – | – | – |



NF El rompevirutas NF es afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros y aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo y un estrecha faceta T muy positiva. También es adecuado para fundiciones, aleaciones no férrreas y superaleaciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|-------|------|-----|-------|------|-----|-------|------|-----|-------|------|-----|------|------|-----|---|---|---|
| SNMG 120404E-NF:T6310 | ● 0.4 | ■ 185 | 0.17 | 1.7 | ■ 130 | 0.15 | 1.7 | ■ 145 | 0.17 | 1.7 | ■ 555 | 0.20 | 1.7 | ■ 55 | 0.14 | 1.4 | – | – | – |
| SNMG 120404E-NF:T7335 | ● 0.4 | ■ 205 | 0.18 | 1.7 | ■ 155 | 0.16 | 1.7 | – | – | – | – | – | – | ■ 65 | 0.16 | 1.4 | – | – | – |
| SNMG 120404E-NF:T8430 | ● 0.4 | ■ 210 | 0.17 | 1.7 | ■ 115 | 0.15 | 1.7 | ■ 175 | 0.17 | 1.7 | ■ 585 | 0.20 | 1.7 | ■ 45 | 0.14 | 1.4 | – | – | – |
| SNMG 120404E-NF:T9325 | ● 0.4 | ■ 260 | 0.18 | 1.7 | ■ 155 | 0.16 | 1.7 | ■ 245 | 0.18 | 1.7 | – | – | – | ■ 55 | 0.16 | 1.4 | – | – | – |
| SNMG 120408E-NF:HF7 | ● 0.8 | – | – | – | ■ 120 | 0.17 | 1.7 | ■ 190 | 0.19 | 1.7 | ■ 600 | 0.23 | 1.7 | – | – | – | – | – | – |
| SNMG 120408E-NF:T6310 | ● 0.8 | ■ 210 | 0.19 | 1.7 | ■ 150 | 0.17 | 1.7 | ■ 165 | 0.19 | 1.7 | ■ 630 | 0.23 | 1.7 | ■ 60 | 0.15 | 1.4 | – | – | – |
| SNMG 120408E-NF:T7325 | ● 0.8 | ■ 245 | 0.19 | 1.7 | ■ 190 | 0.17 | 1.7 | – | – | – | – | – | – | ■ 75 | 0.15 | 1.4 | – | – | – |
| SNMG 120408E-NF:T7335 | ● 0.8 | ■ 240 | 0.19 | 1.7 | ■ 185 | 0.17 | 1.7 | – | – | – | – | – | – | ■ 75 | 0.15 | 1.4 | – | – | – |
| SNMG 120408E-NF:T8315 | ● 0.8 | ■ 230 | 0.19 | 1.7 | ■ 135 | 0.17 | 1.7 | ■ 215 | 0.19 | 1.7 | ■ 690 | 0.23 | 1.7 | ■ 55 | 0.15 | 1.4 | – | – | – |
| SNMG 120408E-NF:T8430 | ● 0.8 | ■ 250 | 0.19 | 1.7 | ■ 135 | 0.17 | 1.7 | ■ 205 | 0.19 | 1.7 | ■ 690 | 0.23 | 1.7 | ■ 50 | 0.15 | 1.4 | – | – | – |
| SNMG 120408E-NF:T9325 | ● 0.8 | ■ 300 | 0.19 | 1.7 | ■ 180 | 0.17 | 1.7 | ■ 285 | 0.19 | 1.7 | – | – | – | ■ 65 | 0.15 | 1.4 | – | – | – |

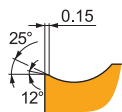


NF El rompevirutas NF es afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros y aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo y un estrecha faceta T muy positiva. También es adecuado para fundiciones, aleaciones no férrreas y superaleaciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|-------|------|-----|-------|------|-----|-------|------|-----|-------|------|-----|------|------|-----|---|---|---|
| TNMG 160404E-NF:HF7 | ● 0.4 | – | – | – | ■ 90 | 0.14 | 1.4 | ■ 140 | 0.15 | 1.4 | ■ 450 | 0.18 | 1.4 | – | – | – | – | – | – |
| TNMG 160404E-NF:T6310 | ● 0.4 | ■ 150 | 0.17 | 1.4 | ■ 105 | 0.15 | 1.4 | ■ 120 | 0.17 | 1.4 | ■ 450 | 0.20 | 1.4 | ■ 45 | 0.15 | 1.1 | – | – | – |
| TNMG 160404E-NF:T7325 | ● 0.4 | ■ 170 | 0.18 | 1.4 | ■ 130 | 0.16 | 1.4 | – | – | – | – | – | – | ■ 55 | 0.16 | 1.1 | – | – | – |
| TNMG 160404E-NF:T7335 | ● 0.4 | ■ 165 | 0.18 | 1.4 | ■ 125 | 0.16 | 1.4 | – | – | – | – | – | – | ■ 50 | 0.16 | 1.1 | – | – | – |
| TNMG 160404E-NF:T8315 | ● 0.4 | ■ 160 | 0.17 | 1.4 | ■ 95 | 0.15 | 1.4 | ■ 150 | 0.17 | 1.4 | ■ 480 | 0.20 | 1.4 | ■ 40 | 0.15 | 1.1 | – | – | – |
| TNMG 160404E-NF:T8430 | ● 0.4 | ■ 175 | 0.17 | 1.4 | ■ 95 | 0.15 | 1.4 | ■ 140 | 0.17 | 1.4 | ■ 480 | 0.20 | 1.4 | ■ 35 | 0.15 | 1.1 | – | – | – |
| TNMG 160404E-NF:T9325 | ● 0.4 | ■ 215 | 0.18 | 1.4 | ■ 125 | 0.16 | 1.4 | ■ 200 | 0.18 | 1.4 | – | – | – | ■ 45 | 0.16 | 1.1 | – | – | – |
| TNMG 160404E-NF:T9415 | ● 0.4 | ■ 285 | 0.15 | 1.4 | – | – | – | ■ 270 | 0.15 | 1.4 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| TNMG 160408E-NF:HF7 | ● 0.8 | – | – | – | ■ 100 | 0.15 | 1.4 | ■ 160 | 0.17 | 1.4 | ■ 510 | 0.20 | 1.4 | – | – | – | – | – | – |
| TNMG 160408E-NF:T6310 | ● 0.8 | ■ 180 | 0.18 | 1.4 | ■ 125 | 0.16 | 1.4 | ■ 145 | 0.18 | 1.4 | ■ 540 | 0.22 | 1.4 | ■ 50 | 0.16 | 1.1 | – | – | – |
| TNMG 160408E-NF:T7325 | ● 0.8 | ■ 200 | 0.18 | 1.4 | ■ 155 | 0.16 | 1.4 | – | – | – | – | – | – | ■ 65 | 0.16 | 1.1 | – | – | – |
| TNMG 160408E-NF:T7335 | ● 0.8 | ■ 195 | 0.18 | 1.4 | ■ 150 | 0.16 | 1.4 | – | – | – | – | – | – | ■ 60 | 0.16 | 1.1 | – | – | – |
| TNMG 160408E-NF:T8315 | ● 0.8 | ■ 190 | 0.18 | 1.4 | ■ 110 | 0.16 | 1.4 | ■ 180 | 0.18 | 1.4 | ■ 570 | 0.22 | 1.4 | ■ 45 | 0.16 | 1.1 | – | – | – |
| TNMG 160408E-NF:T8430 | ● 0.8 | ■ 205 | 0.18 | 1.4 | ■ 110 | 0.16 | 1.4 | ■ 170 | 0.18 | 1.4 | ■ 570 | 0.22 | 1.4 | ■ 45 | 0.16 | 1.1 | – | – | – |
| TNMG 160408E-NF:T9325 | ● 0.8 | ■ 255 | 0.18 | 1.4 | ■ 150 | 0.16 | 1.4 | ■ 240 | 0.18 | 1.4 | – | – | – | ■ 55 | 0.16 | 1.1 | – | – | – |

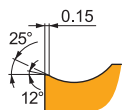
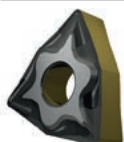
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



NF El rompevirutas NF es afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros y aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo y un estrecha faceta T muy positiva. También es adecuado para fundiciones, aleaciones no férricas y superaleaciones.

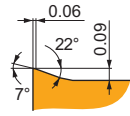
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|-------|------|-----|-------|------|-----|-------|------|-----|-------|------|-----|------|------|-----|---|---|---|
| VNMG 160404E-NF:T6310 | ● 0.4 | ■ 140 | 0.12 | 1.2 | ■ 100 | 0.11 | 1.2 | ■ 110 | 0.12 | 1.2 | ■ 420 | 0.14 | 1.2 | ■ 40 | 0.11 | 1.0 | - | - | - |
| VNMG 160404E-NF:T7325 | ● 0.4 | ■ 140 | 0.18 | 1.2 | ■ 105 | 0.16 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | ■ 45 | 0.16 | 1.0 | - | - | - |
| VNMG 160404E-NF:T7335 | ● 0.4 | ■ 140 | 0.18 | 1.2 | ■ 105 | 0.16 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | ■ 45 | 0.16 | 1.0 | - | - | - |
| VNMG 160404E-NF:T8315 | ● 0.4 | ■ 150 | 0.12 | 1.2 | ■ 90 | 0.11 | 1.2 | ■ 140 | 0.12 | 1.2 | ■ 450 | 0.14 | 1.2 | ■ 35 | 0.11 | 1.0 | - | - | - |
| VNMG 160404E-NF:T8430 | ● 0.4 | ■ 175 | 0.12 | 1.2 | ■ 95 | 0.11 | 1.2 | ■ 140 | 0.12 | 1.2 | ■ 480 | 0.14 | 1.2 | ■ 35 | 0.11 | 1.0 | - | - | - |
| VNMG 160404E-NF:T9325 | ● 0.4 | ■ 180 | 0.18 | 1.2 | ■ 105 | 0.16 | 1.2 | ■ 170 | 0.18 | 1.2 | - | - | - | ■ 40 | 0.16 | 1.0 | - | - | - |
| VNMG 160404E-NF:T9415 | ● 0.4 | ■ 255 | 0.12 | 1.2 | - | - | - | ■ 240 | 0.12 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| VNMG 160408E-NF:T6310 | ● 0.8 | ■ 145 | 0.17 | 1.4 | ■ 100 | 0.15 | 1.4 | ■ 115 | 0.17 | 1.4 | ■ 435 | 0.20 | 1.4 | ■ 40 | 0.14 | 1.1 | - | - | - |
| VNMG 160408E-NF:T7325 | ● 0.8 | ■ 165 | 0.18 | 1.4 | ■ 125 | 0.16 | 1.4 | - | - | - | - | - | - | ■ 50 | 0.16 | 1.1 | - | - | - |
| VNMG 160408E-NF:T7335 | ● 0.8 | ■ 160 | 0.18 | 1.4 | ■ 120 | 0.16 | 1.4 | - | - | - | - | - | - | ■ 50 | 0.16 | 1.1 | - | - | - |
| VNMG 160408E-NF:T8315 | ● 0.8 | ■ 160 | 0.17 | 1.4 | ■ 95 | 0.15 | 1.4 | ■ 150 | 0.17 | 1.4 | ■ 480 | 0.20 | 1.4 | ■ 40 | 0.14 | 1.1 | - | - | - |
| VNMG 160408E-NF:T8430 | ● 0.8 | ■ 175 | 0.17 | 1.4 | ■ 95 | 0.15 | 1.4 | ■ 140 | 0.17 | 1.4 | ■ 480 | 0.20 | 1.4 | ■ 35 | 0.14 | 1.1 | - | - | - |
| VNMG 160408E-NF:T9325 | ● 0.8 | ■ 210 | 0.18 | 1.4 | ■ 125 | 0.16 | 1.4 | ■ 195 | 0.18 | 1.4 | - | - | - | ■ 45 | 0.16 | 1.1 | - | - | - |
| VNMG 160408E-NF:T9415 | ● 0.8 | ■ 270 | 0.17 | 1.4 | - | - | - | ■ 255 | 0.17 | 1.4 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |



NF El rompevirutas NF es afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros y aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo y un estrecha faceta T muy positiva. También es adecuado para fundiciones, aleaciones no férricas y superaleaciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|-------|------|-----|-------|------|-----|-------|------|-----|-------|------|-----|------|------|-----|---|---|---|
| WNMG 060404E-NF:T6310 | ● 0.4 | ■ 190 | 0.17 | 0.8 | ■ 135 | 0.15 | 0.8 | ■ 150 | 0.17 | 0.8 | ■ 570 | 0.20 | 0.8 | ■ 55 | 0.12 | 0.6 | - | - | - |
| WNMG 060404E-NF:T7325 | ● 0.4 | ■ 215 | 0.18 | 0.8 | ■ 165 | 0.16 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | ■ 65 | 0.16 | 0.6 | - | - | - |
| WNMG 060404E-NF:T7335 | ● 0.4 | ■ 210 | 0.18 | 0.8 | ■ 160 | 0.16 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | ■ 65 | 0.16 | 0.6 | - | - | - |
| WNMG 060404E-NF:T8315 | ● 0.4 | ■ 200 | 0.17 | 0.8 | ■ 120 | 0.15 | 0.8 | ■ 190 | 0.17 | 0.8 | ■ 600 | 0.20 | 0.8 | ■ 50 | 0.12 | 0.6 | - | - | - |
| WNMG 060404E-NF:T8430 | ● 0.4 | ■ 225 | 0.17 | 0.8 | ■ 120 | 0.15 | 0.8 | ■ 185 | 0.17 | 0.8 | ■ 615 | 0.20 | 0.8 | ■ 45 | 0.12 | 0.6 | - | - | - |
| WNMG 060404E-NF:T9325 | ● 0.4 | ■ 265 | 0.18 | 0.8 | ■ 155 | 0.16 | 0.8 | ■ 250 | 0.18 | 0.8 | - | - | - | ■ 55 | 0.16 | 0.6 | - | - | - |
| WNMG 060404E-NF:T9415 | ● 0.4 | ■ 340 | 0.17 | 0.8 | - | - | - | ■ 320 | 0.17 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| WNMG 060408E-NF:T6310 | ● 0.8 | ■ 215 | 0.19 | 1.0 | ■ 150 | 0.17 | 1.0 | ■ 170 | 0.19 | 1.0 | ■ 645 | 0.23 | 1.0 | ■ 60 | 0.15 | 0.8 | - | - | - |
| WNMG 060408E-NF:T7325 | ● 0.8 | ■ 245 | 0.19 | 1.0 | ■ 190 | 0.17 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | ■ 75 | 0.15 | 0.8 | - | - | - |
| WNMG 060408E-NF:T8430 | ● 0.8 | ■ 245 | 0.19 | 1.0 | ■ 135 | 0.17 | 1.0 | ■ 200 | 0.19 | 1.0 | ■ 675 | 0.23 | 1.0 | ■ 50 | 0.15 | 0.8 | - | - | - |
| WNMG 060408E-NF:T9325 | ● 0.8 | ■ 300 | 0.19 | 1.0 | ■ 180 | 0.17 | 1.0 | ■ 285 | 0.19 | 1.0 | - | - | - | ■ 65 | 0.15 | 0.8 | - | - | - |
| WNMG 060408E-NF:T9415 | ● 0.8 | ■ 380 | 0.19 | 1.0 | - | - | - | ■ 360 | 0.19 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| WNMG 080404E-NF:HF7 | ● 0.4 | - | - | - | ■ 95 | 0.15 | 1.7 | ■ 155 | 0.17 | 1.7 | ■ 495 | 0.20 | 1.7 | - | - | - | - | - | - |
| WNMG 080404E-NF:T6310 | ● 0.4 | ■ 180 | 0.17 | 1.7 | ■ 125 | 0.15 | 1.7 | ■ 145 | 0.17 | 1.7 | ■ 540 | 0.20 | 1.7 | ■ 50 | 0.14 | 1.4 | - | - | - |
| WNMG 080404E-NF:T7325 | ● 0.4 | ■ 200 | 0.18 | 1.7 | ■ 155 | 0.16 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | ■ 65 | 0.16 | 1.4 | - | - | - |
| WNMG 080404E-NF:T7335 | ● 0.4 | ■ 195 | 0.18 | 1.7 | ■ 150 | 0.16 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | ■ 60 | 0.16 | 1.4 | - | - | - |
| WNMG 080404E-NF:T8315 | ● 0.4 | ■ 185 | 0.17 | 1.7 | ■ 110 | 0.15 | 1.7 | ■ 175 | 0.17 | 1.7 | ■ 555 | 0.20 | 1.7 | ■ 45 | 0.14 | 1.4 | - | - | - |
| WNMG 080404E-NF:T8430 | ● 0.4 | ■ 200 | 0.17 | 1.7 | ■ 110 | 0.15 | 1.7 | ■ 165 | 0.17 | 1.7 | ■ 555 | 0.20 | 1.7 | ■ 40 | 0.14 | 1.4 | - | - | - |
| WNMG 080404E-NF:T9325 | ● 0.4 | ■ 250 | 0.18 | 1.7 | ■ 150 | 0.16 | 1.7 | ■ 235 | 0.18 | 1.7 | - | - | - | ■ 55 | 0.16 | 1.4 | - | - | - |
| WNMG 080408E-NF:HF7 | ● 0.8 | - | - | - | ■ 110 | 0.17 | 1.7 | ■ 180 | 0.19 | 1.7 | ■ 570 | 0.23 | 1.7 | - | - | - | - | - | - |
| WNMG 080408E-NF:T6310 | ● 0.8 | ■ 200 | 0.19 | 1.7 | ■ 140 | 0.17 | 1.7 | ■ 160 | 0.19 | 1.7 | ■ 600 | 0.23 | 1.7 | ■ 60 | 0.15 | 1.4 | - | - | - |
| WNMG 080408E-NF:T7325 | ● 0.8 | ■ 235 | 0.19 | 1.7 | ■ 180 | 0.17 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | ■ 75 | 0.15 | 1.4 | - | - | - |
| WNMG 080408E-NF:T7335 | ● 0.8 | ■ 225 | 0.19 | 1.7 | ■ 175 | 0.17 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | ■ 70 | 0.15 | 1.4 | - | - | - |
| WNMG 080408E-NF:T8315 | ● 0.8 | ■ 215 | 0.19 | 1.7 | ■ 125 | 0.17 | 1.7 | ■ 200 | 0.19 | 1.7 | ■ 645 | 0.23 | 1.7 | ■ 50 | 0.15 | 1.4 | - | - | - |
| WNMG 080408E-NF:T8430 | ● 0.8 | ■ 235 | 0.19 | 1.7 | ■ 125 | 0.17 | 1.7 | ■ 190 | 0.19 | 1.7 | ■ 645 | 0.23 | 1.7 | ■ 50 | 0.15 | 1.4 | - | - | - |
| WNMG 080408E-NF:T9325 | ● 0.8 | ■ 285 | 0.19 | 1.7 | ■ 170 | 0.17 | 1.7 | ■ 270 | 0.19 | 1.7 | - | - | - | ■ 60 | 0.15 | 1.4 | - | - | - |
| WNMG 080408E-NF:T9415 | ● 0.8 | ■ 360 | 0.19 | 1.7 | - | - | - | ■ 340 | 0.19 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| WNMG 080412E-NF:T6310 | ● 1.2 | ■ 185 | 0.30 | 2.1 | ■ 130 | 0.27 | 2.1 | ■ 145 | 0.30 | 2.1 | ■ 555 | 0.36 | 2.1 | ■ 55 | 0.21 | 1.7 | - | - | - |
| WNMG 080412E-NF:T7325 | ● 1.2 | ■ 205 | 0.30 | 2.1 | ■ 155 | 0.27 | 2.1 | - | - | - | - | - | - | ■ 65 | 0.21 | 1.7 | - | - | - |
| WNMG 080412E-NF:T8430 | ● 1.2 | ■ 200 | 0.30 | 2.1 | ■ 110 | 0.27 | 2.1 | ■ 165 | 0.30 | 2.1 | ■ 555 | 0.36 | 2.1 | ■ 40 | 0.21 | 1.7 | - | - | - |
| WNMG 080412E-NF:T9415 | ● 1.2 | ■ 315 | 0.30 | 2.1 | - | - | - | ■ 295 | 0.30 | 2.1 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |

FF

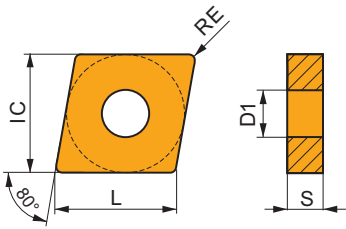


FF es un rompevirutas afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros y aceros inoxidable. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T positiva y fina. También es condicionalmente adecuado para fundiciones.



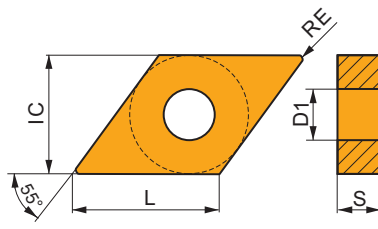
CNMG

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 1204 | 12.700 | 5.16 | 12.90 | 4.76 |



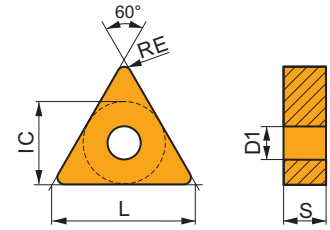
DNMG

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



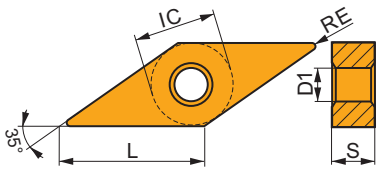
TNMG

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



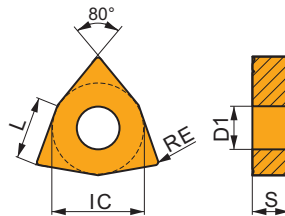
VNMG

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



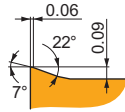
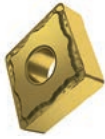
WNMG

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



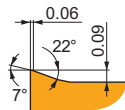
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



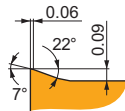
FF es un rompevirutas afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros y aceros inoxidables. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T positiva y fina. También es condicionalmente adecuado para fundiciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|-------|------|-----|-------|------|-----|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|
| CNMG 120404E-FF:T7325 | ● 0.4 | ✔ 235 | 0.12 | 1.0 | ■ 180 | 0.11 | 1.0 | ✘ | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| CNMG 120404E-FF:T8315 | ● 0.4 | ✔ 220 | 0.12 | 1.0 | ■ 130 | 0.11 | 1.0 | ✔ 205 | 0.12 | 1.0 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| CNMG 120404E-FF:T8415 | ● 0.4 | ✔ 260 | 0.12 | 1.0 | ■ 135 | 0.11 | 1.0 | ✔ 240 | 0.12 | 1.0 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| CNMG 120408E-FF:T7325 | ● 0.8 | ✔ 265 | 0.15 | 1.0 | ■ 205 | 0.14 | 1.0 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| CNMG 120408E-FF:T8315 | ● 0.8 | ✔ 245 | 0.15 | 1.0 | ■ 145 | 0.14 | 1.0 | ✔ 230 | 0.15 | 1.0 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| CNMG 120408E-FF:T8415 | ● 0.8 | ✔ 300 | 0.15 | 1.0 | ■ 155 | 0.14 | 1.0 | ✔ 270 | 0.15 | 1.0 | – | – | – | – | – | – | – | – |



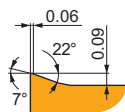
FF es un rompevirutas afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros y aceros inoxidables. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T positiva y fina. También es condicionalmente adecuado para fundiciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|-------|------|-----|-------|------|-----|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DNMG 110402E-FF:T8315 | ● 0.2 | ✔ 175 | 0.10 | 0.8 | ■ 105 | 0.09 | 0.8 | ✔ 165 | 0.10 | 0.8 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| DNMG 110402E-FF:T8415 | ● 0.4 | ✔ 215 | 0.10 | 0.8 | ■ 110 | 0.09 | 0.8 | ✔ 195 | 0.10 | 0.8 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| DNMG 110404E-FF:T8315 | ● 0.4 | ✔ 175 | 0.12 | 0.8 | ■ 105 | 0.11 | 0.8 | ✔ 165 | 0.12 | 0.8 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| DNMG 110404E-FF:T8415 | ● 0.4 | ✔ 215 | 0.12 | 0.8 | ■ 110 | 0.11 | 0.8 | ✔ 195 | 0.12 | 0.8 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| DNMG 110404E-FF:T8430 | ● 0.4 | ✔ 205 | 0.12 | 0.8 | ■ 110 | 0.11 | 0.8 | ✔ 170 | 0.12 | 0.8 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| DNMG 110408E-FF:T8315 | ● 0.8 | ✔ 200 | 0.15 | 0.8 | ■ 120 | 0.14 | 0.8 | ✔ 190 | 0.15 | 0.8 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| DNMG 110408E-FF:T8415 | ● 0.4 | ✔ 240 | 0.15 | 0.8 | ■ 125 | 0.14 | 0.8 | ✔ 215 | 0.15 | 0.8 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| DNMG 150404E-FF:T8315 | ● 0.4 | ✔ 175 | 0.12 | 1.0 | ■ 105 | 0.11 | 1.0 | ✔ 165 | 0.12 | 1.0 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| DNMG 150604E-FF:T8315 | ● 0.4 | ✔ 175 | 0.12 | 1.0 | ■ 105 | 0.11 | 1.0 | ✔ 165 | 0.12 | 1.0 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| DNMG 150604E-FF:T8415 | ● 0.8 | ✔ 210 | 0.12 | 1.0 | ■ 110 | 0.11 | 1.0 | ✔ 190 | 0.12 | 1.0 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| DNMG 150608E-FF:T7325 | ● 0.8 | ✔ 210 | 0.15 | 1.0 | ■ 160 | 0.14 | 1.0 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| DNMG 150608E-FF:T8315 | ● 0.8 | ✔ 195 | 0.15 | 1.0 | ■ 115 | 0.14 | 1.0 | ✔ 185 | 0.15 | 1.0 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| DNMG 150608E-FF:T8415 | ● 0.8 | ✔ 240 | 0.15 | 1.0 | ■ 125 | 0.14 | 1.0 | ✔ 215 | 0.15 | 1.0 | – | – | – | – | – | – | – | – |



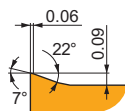
FF es un rompevirutas afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros y aceros inoxidables. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T positiva y fina. También es condicionalmente adecuado para fundiciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|-------|------|-----|-------|------|-----|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TNMG 160404E-FF:T7325 | ● 0.4 | ✔ 200 | 0.12 | 1.0 | ■ 155 | 0.11 | 1.0 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| TNMG 160404E-FF:T8315 | ● 0.4 | ✔ 185 | 0.12 | 1.0 | ■ 110 | 0.11 | 1.0 | ✔ 175 | 0.12 | 1.0 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| TNMG 160404E-FF:T8415 | ● 0.4 | ✔ 225 | 0.12 | 1.0 | ■ 115 | 0.11 | 1.0 | ✔ 205 | 0.12 | 1.0 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| TNMG 160404E-FF:T8430 | ● 0.4 | ✔ 210 | 0.12 | 1.0 | ■ 115 | 0.11 | 1.0 | ✔ 175 | 0.12 | 1.0 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| TNMG 160408E-FF:T8315 | ● 0.8 | ✔ 205 | 0.15 | 1.0 | ■ 120 | 0.14 | 1.0 | ✔ 190 | 0.15 | 1.0 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| TNMG 160408E-FF:T8415 | ● 0.8 | ✔ 250 | 0.15 | 1.0 | ■ 130 | 0.14 | 1.0 | ✔ 225 | 0.15 | 1.0 | – | – | – | – | – | – | – | – |



FF es un rompevirutas afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros y aceros inoxidables. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T positiva y fina. También es condicionalmente adecuado para fundiciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|-------|------|-----|-------|------|-----|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|
| VNMG 160404E-FF:T7325 | ● 0.4 | ✔ 165 | 0.12 | 1.0 | ■ 125 | 0.11 | 1.0 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| VNMG 160404E-FF:T8315 | ● 0.4 | ✔ 150 | 0.12 | 1.0 | ■ 90 | 0.11 | 1.0 | ✔ 140 | 0.12 | 1.0 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| VNMG 160404E-FF:T8415 | ● 0.4 | ✔ 185 | 0.12 | 1.0 | ■ 95 | 0.11 | 1.0 | ✔ 165 | 0.12 | 1.0 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| VNMG 160404E-FF:T8430 | ● 0.4 | ✔ 175 | 0.12 | 1.0 | ■ 95 | 0.11 | 1.0 | ✔ 140 | 0.12 | 1.0 | – | – | – | – | – | – | – | – |



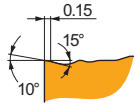
FF es un rompevirutas afilado y está diseñado para el acabado fino de aceros y aceros inoxidables. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T positiva y fina. También es condicionalmente adecuado para fundiciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|-------|------|-----|-------|------|-----|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|
| WNMG 060402E-FF:T8315 | ● 0.2 | ✔ 215 | 0.10 | 1.0 | ■ 125 | 0.09 | 1.0 | ✔ 200 | 0.10 | 1.0 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| WNMG 060402E-FF:T8415 | ● 0.2 | ✔ 260 | 0.10 | 1.0 | ■ 135 | 0.09 | 1.0 | ✔ 240 | 0.10 | 1.0 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| WNMG 060404E-FF:T8315 | ● 0.4 | ✔ 220 | 0.12 | 1.0 | ■ 130 | 0.11 | 1.0 | ✔ 205 | 0.12 | 1.0 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| WNMG 060404E-FF:T8415 | ● 0.4 | ✔ 260 | 0.12 | 1.0 | ■ 135 | 0.11 | 1.0 | ✔ 240 | 0.12 | 1.0 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| WNMG 080404E-FF:T7325 | ● 0.4 | ✔ 235 | 0.12 | 1.0 | ■ 180 | 0.11 | 1.0 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| WNMG 080404E-FF:T8315 | ● 0.4 | ✔ 220 | 0.12 | 1.0 | ■ 130 | 0.11 | 1.0 | ✔ 205 | 0.12 | 1.0 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| WNMG 080404E-FF:T8415 | ● 0.4 | ✔ 260 | 0.12 | 1.0 | ■ 135 | 0.11 | 1.0 | ✔ 240 | 0.12 | 1.0 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| WNMG 080408E-FF:T7325 | ● 0.8 | ✔ 265 | 0.15 | 1.0 | ■ 205 | 0.14 | 1.0 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| WNMG 080408E-FF:T8315 | ● 0.8 | ✔ 245 | 0.15 | 1.0 | ■ 145 | 0.14 | 1.0 | ✔ 230 | 0.15 | 1.0 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| WNMG 080408E-FF:T8415 | ● 0.8 | ✔ 300 | 0.15 | 1.0 | ■ 155 | 0.14 | 1.0 | ✔ 270 | 0.15 | 1.0 | – | – | – | – | – | – | – | – |

ACABADO – NAVEGADOR

| | | | |
|--------------------|--|--|--|
| <p>FM</p> |  |  | <p>FM es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una faceta T positiva y estrecha. También es adecuado para aceros inoxidables y superaleaciones.</p> |
| <p>SF</p> |  |  | <p>SF es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado de aceros inoxidables y superaleaciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros, fundiciones, materiales duros y, condicionalmente, para aleaciones no féreas.</p> |
| <p>W-M</p> |  |  | <p>W-M El rompevirutas W-M tiene filo rascador y está diseñado para el acabado de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T positiva y moderada. También es condicionalmente adecuado para hierros fundidos.</p> |
| <p>W-MR</p> |  |  | <p>W-MR El rompevirutas W-MR tiene un filo rascador y está diseñado para el acabado de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros inoxidables y fundiciones.</p> |

FM

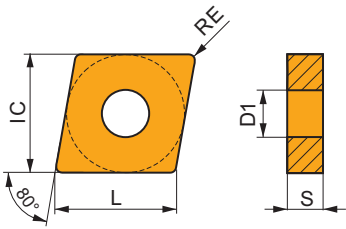


FM es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una faceta T positiva y estrecha. También es adecuado para aceros inoxidables y superaleaciones.



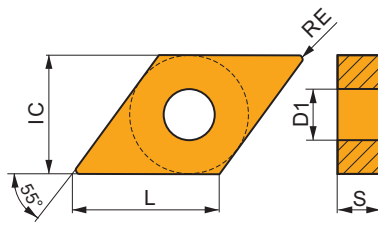
CNMG

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 0903 | 9.525 | 3.81 | 9.70 | 3.18 |
| 1204 | 12.700 | 5.16 | 12.90 | 4.76 |



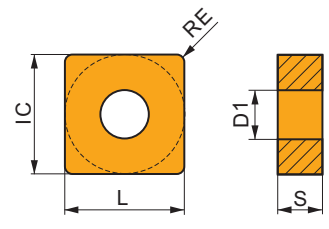
DNMG

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



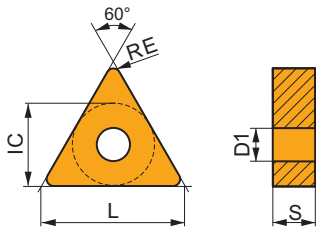
SNMG

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 1204 | 12.700 | 5.16 | 12.70 | 4.76 |



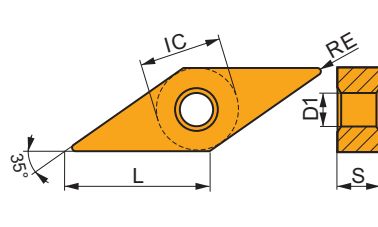
TNMG

| | 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 |



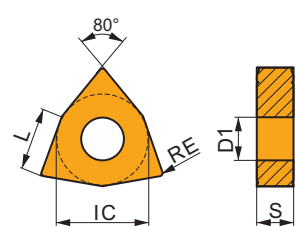
VNMG

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



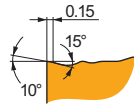
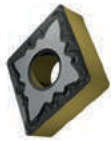
WNMG

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



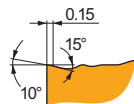
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



FM es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una faceta T positiva y estrecha. También es adecuado para aceros inoxidables y superaleaciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|---|-----|---|-----|------|-----|---|-----|------|-----|---|-----|------|-----|---|----|------|-----|---|---|---|---|
| CNMG 090304E-FM:T8430 | ● | 0.4 | ■ | 195 | 0.20 | 1.4 | ■ | 105 | 0.18 | 1.4 | ■ | 160 | 0.20 | 1.4 | ■ | 40 | 0.14 | 1.1 | ■ | — | — | — |
| CNMG 090304E-FM:T9325 | ● | 0.4 | ■ | 240 | 0.20 | 1.4 | ■ | 140 | 0.18 | 1.4 | ■ | 225 | 0.20 | 1.4 | ■ | 50 | 0.16 | 1.1 | ■ | — | — | — |
| CNMG 090304E-FM:T9415 | ● | 0.4 | ■ | 305 | 0.20 | 1.4 | ■ | — | — | — | ■ | 285 | 0.20 | 1.4 | ■ | — | — | — | ■ | — | — | — |
| CNMG 090308E-FM:T8430 | ● | 0.8 | ■ | 235 | 0.20 | 1.4 | ■ | 125 | 0.18 | 1.4 | ■ | 190 | 0.20 | 1.4 | ■ | 50 | 0.14 | 1.1 | ■ | — | — | — |
| CNMG 090308E-FM:T9325 | ● | 0.8 | ■ | 285 | 0.20 | 1.4 | ■ | 170 | 0.18 | 1.4 | ■ | 270 | 0.20 | 1.4 | ■ | 60 | 0.16 | 1.1 | ■ | — | — | — |
| CNMG 090308E-FM:T9415 | ● | 0.8 | ■ | 365 | 0.20 | 1.4 | ■ | — | — | — | ■ | 345 | 0.20 | 1.4 | ■ | — | — | — | ■ | — | — | — |
| CNMG 120404E-FM:T7325 | ● | 0.4 | ■ | 185 | 0.20 | 2.1 | ■ | 140 | 0.18 | 2.1 | ■ | — | — | — | ■ | 60 | 0.16 | 1.7 | ■ | — | — | — |
| CNMG 120404E-FM:T7335 | ● | 0.4 | ■ | 180 | 0.20 | 2.1 | ■ | 140 | 0.18 | 2.1 | ■ | — | — | — | ■ | 55 | 0.16 | 1.7 | ■ | — | — | — |
| CNMG 120404E-FM:T8315 | ● | 0.4 | ■ | 175 | 0.20 | 2.1 | ■ | 105 | 0.18 | 2.1 | ■ | 165 | 0.20 | 2.1 | ■ | 40 | 0.14 | 1.7 | ■ | — | — | — |
| CNMG 120404E-FM:T8415 | ● | 0.4 | ■ | 215 | 0.20 | 2.1 | ■ | 110 | 0.18 | 2.1 | ■ | 195 | 0.20 | 2.1 | ■ | 45 | 0.14 | 1.7 | ■ | — | — | — |
| CNMG 120404E-FM:T8430 | ● | 0.4 | ■ | 190 | 0.20 | 2.1 | ■ | 105 | 0.18 | 2.1 | ■ | 155 | 0.20 | 2.1 | ■ | 40 | 0.14 | 1.7 | ■ | — | — | — |
| CNMG 120404E-FM:T9325 | ● | 0.4 | ■ | 230 | 0.20 | 2.1 | ■ | 135 | 0.18 | 2.1 | ■ | 215 | 0.20 | 2.1 | ■ | 50 | 0.16 | 1.7 | ■ | — | — | — |
| CNMG 120404E-FM:T9415 | ● | 0.4 | ■ | 290 | 0.20 | 2.1 | ■ | — | — | — | ■ | 275 | 0.20 | 2.1 | ■ | — | — | — | ■ | — | — | — |
| CNMG 120404E-FM:TT310 | ● | 0.4 | ■ | 260 | 0.20 | 2.1 | ■ | 155 | 0.18 | 2.1 | ■ | — | — | — | ■ | — | — | — | ■ | — | — | — |
| CNMG 120408E-FM:T7325 | ● | 0.8 | ■ | 220 | 0.20 | 2.1 | ■ | 170 | 0.18 | 2.1 | ■ | — | — | — | ■ | 70 | 0.16 | 1.7 | ■ | — | — | — |
| CNMG 120408E-FM:T7335 | ● | 0.8 | ■ | 215 | 0.20 | 2.1 | ■ | 165 | 0.18 | 2.1 | ■ | — | — | — | ■ | 65 | 0.16 | 1.7 | ■ | — | — | — |
| CNMG 120408E-FM:T8315 | ● | 0.8 | ■ | 205 | 0.20 | 2.1 | ■ | 120 | 0.18 | 2.1 | ■ | 190 | 0.20 | 2.1 | ■ | 50 | 0.16 | 1.7 | ■ | — | — | — |
| CNMG 120408E-FM:T8415 | ● | 0.8 | ■ | 250 | 0.20 | 2.1 | ■ | 130 | 0.18 | 2.1 | ■ | 225 | 0.20 | 2.1 | ■ | 55 | 0.16 | 1.7 | ■ | — | — | — |
| CNMG 120408E-FM:T8430 | ● | 0.8 | ■ | 225 | 0.20 | 2.1 | ■ | 120 | 0.18 | 2.1 | ■ | 185 | 0.20 | 2.1 | ■ | 45 | 0.16 | 1.7 | ■ | — | — | — |
| CNMG 120408E-FM:T9310 | ● | 0.8 | ■ | 335 | 0.20 | 2.1 | ■ | — | — | — | ■ | 315 | 0.20 | 2.1 | ■ | — | — | — | ■ | — | — | — |
| CNMG 120408E-FM:T9315 | ● | 0.8 | ■ | 305 | 0.20 | 2.1 | ■ | — | — | — | ■ | 285 | 0.20 | 2.1 | ■ | — | — | — | ■ | — | — | — |
| CNMG 120408E-FM:T9325 | ● | 0.8 | ■ | 275 | 0.20 | 2.1 | ■ | 165 | 0.18 | 2.1 | ■ | 260 | 0.20 | 2.1 | ■ | 60 | 0.16 | 1.7 | ■ | — | — | — |
| CNMG 120408E-FM:T9415 | ● | 0.8 | ■ | 350 | 0.20 | 2.1 | ■ | — | — | — | ■ | 330 | 0.20 | 2.1 | ■ | — | — | — | ■ | — | — | — |
| CNMG 120408E-FM:TT310 | ● | 0.8 | ■ | 310 | 0.20 | 2.1 | ■ | 185 | 0.18 | 2.1 | ■ | — | — | — | ■ | — | — | — | ■ | — | — | — |
| CNMG 120412E-FM:T7325 | ● | 1.2 | ■ | 210 | 0.27 | 2.1 | ■ | 160 | 0.24 | 2.1 | ■ | — | — | — | ■ | 65 | 0.19 | 1.7 | ■ | — | — | — |
| CNMG 120412E-FM:T9325 | ● | 1.2 | ■ | 255 | 0.27 | 2.1 | ■ | 150 | 0.24 | 2.1 | ■ | 240 | 0.27 | 2.1 | ■ | 55 | 0.19 | 1.7 | ■ | — | — | — |
| CNMG 120412E-FM:T9415 | ● | 1.2 | ■ | 330 | 0.27 | 2.1 | ■ | — | — | — | ■ | 310 | 0.27 | 2.1 | ■ | — | — | — | ■ | — | — | — |

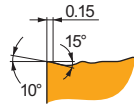


FM es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una faceta T positiva y estrecha. También es adecuado para aceros inoxidables y superaleaciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|---|-----|---|-----|------|-----|---|-----|------|-----|---|-----|------|-----|---|----|------|-----|---|---|---|---|
| DNMG 110404E-FM:T8315 | ● | 0.4 | ■ | 150 | 0.20 | 0.8 | ■ | 90 | 0.18 | 0.8 | ■ | 140 | 0.20 | 0.8 | ■ | 35 | 0.14 | 0.6 | ■ | — | — | — |
| DNMG 110404E-FM:T8415 | ● | 0.4 | ■ | 185 | 0.20 | 0.8 | ■ | 95 | 0.18 | 0.8 | ■ | 165 | 0.20 | 0.8 | ■ | 40 | 0.14 | 0.6 | ■ | — | — | — |
| DNMG 110404E-FM:T8430 | ● | 0.4 | ■ | 165 | 0.20 | 0.8 | ■ | 90 | 0.18 | 0.8 | ■ | 135 | 0.20 | 0.8 | ■ | 35 | 0.14 | 0.6 | ■ | — | — | — |
| DNMG 110404E-FM:T9325 | ● | 0.4 | ■ | 200 | 0.20 | 0.8 | ■ | 120 | 0.18 | 0.8 | ■ | 190 | 0.20 | 0.8 | ■ | 45 | 0.20 | 0.6 | ■ | — | — | — |
| DNMG 110404E-FM:T9415 | ● | 0.4 | ■ | 260 | 0.20 | 0.8 | ■ | — | — | — | ■ | 245 | 0.20 | 0.8 | ■ | — | — | — | ■ | — | — | — |
| DNMG 110408E-FM:T7325 | ● | 0.8 | ■ | 200 | 0.20 | 0.8 | ■ | 155 | 0.18 | 0.8 | ■ | — | — | — | ■ | 65 | 0.16 | 0.6 | ■ | — | — | — |
| DNMG 110408E-FM:T8315 | ● | 0.8 | ■ | 180 | 0.20 | 0.8 | ■ | 105 | 0.18 | 0.8 | ■ | 170 | 0.20 | 0.8 | ■ | 45 | 0.14 | 0.6 | ■ | — | — | — |
| DNMG 110408E-FM:T8415 | ● | 0.8 | ■ | 220 | 0.20 | 0.8 | ■ | 115 | 0.18 | 0.8 | ■ | 200 | 0.20 | 0.8 | ■ | 50 | 0.14 | 0.6 | ■ | — | — | — |
| DNMG 110408E-FM:T8430 | ● | 0.8 | ■ | 195 | 0.20 | 0.8 | ■ | 105 | 0.18 | 0.8 | ■ | 160 | 0.20 | 0.8 | ■ | 40 | 0.14 | 0.6 | ■ | — | — | — |
| DNMG 110408E-FM:T9310 | ● | 0.8 | ■ | 295 | 0.20 | 0.8 | ■ | — | — | — | ■ | 280 | 0.20 | 0.8 | ■ | — | — | — | ■ | — | — | — |
| DNMG 110408E-FM:T9325 | ● | 0.8 | ■ | 240 | 0.20 | 0.8 | ■ | 140 | 0.18 | 0.8 | ■ | 225 | 0.20 | 0.8 | ■ | 50 | 0.16 | 0.6 | ■ | — | — | — |
| DNMG 110408E-FM:T9415 | ● | 0.8 | ■ | 305 | 0.20 | 0.8 | ■ | — | — | — | ■ | 285 | 0.20 | 0.8 | ■ | — | — | — | ■ | — | — | — |
| DNMG 150404E-FM:T7325 | ● | 0.4 | ■ | 150 | 0.20 | 1.7 | ■ | 115 | 0.18 | 1.7 | ■ | — | — | — | ■ | 45 | 0.20 | 1.4 | ■ | — | — | — |
| DNMG 150404E-FM:T8430 | ● | 0.4 | ■ | 150 | 0.20 | 1.7 | ■ | 80 | 0.18 | 1.7 | ■ | 125 | 0.20 | 1.7 | ■ | 30 | 0.14 | 1.4 | ■ | — | — | — |
| DNMG 150404E-FM:T9325 | ● | 0.4 | ■ | 190 | 0.20 | 1.7 | ■ | 110 | 0.18 | 1.7 | ■ | 180 | 0.20 | 1.7 | ■ | 40 | 0.20 | 1.4 | ■ | — | — | — |
| DNMG 150404E-FM:T9415 | ● | 0.4 | ■ | 235 | 0.20 | 1.7 | ■ | — | — | — | ■ | 220 | 0.20 | 1.7 | ■ | — | — | — | ■ | — | — | — |
| DNMG 150408E-FM:T7325 | ● | 0.8 | ■ | 180 | 0.20 | 1.7 | ■ | 140 | 0.18 | 1.7 | ■ | — | — | — | ■ | 55 | 0.16 | 1.4 | ■ | — | — | — |
| DNMG 150408E-FM:T8430 | ● | 0.8 | ■ | 185 | 0.20 | 1.7 | ■ | 100 | 0.18 | 1.7 | ■ | 150 | 0.20 | 1.7 | ■ | 40 | 0.16 | 1.4 | ■ | — | — | — |
| DNMG 150408E-FM:T9325 | ● | 0.8 | ■ | 225 | 0.20 | 1.7 | ■ | 135 | 0.18 | 1.7 | ■ | 210 | 0.20 | 1.7 | ■ | 50 | 0.16 | 1.4 | ■ | — | — | — |
| DNMG 150408E-FM:T9415 | ● | 0.8 | ■ | 280 | 0.20 | 1.7 | ■ | — | — | — | ■ | 265 | 0.20 | 1.7 | ■ | — | — | — | ■ | — | — | — |

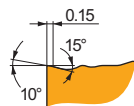
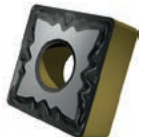
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



FM es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una faceta T positiva y estrecha. También es adecuado para aceros inoxidables y superaleaciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|---|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|----|------|-----|---|---|---|
| DNMG 150604E-FM:T7325 | ● | 0.4 | 150 | 0.20 | 1.7 | 115 | 0.18 | 1.7 | — | — | — | — | — | — | 45 | 0.20 | 1.4 | — | — | — |
| DNMG 150604E-FM:T7335 | ● | 0.4 | 150 | 0.20 | 1.7 | 115 | 0.18 | 1.7 | — | — | — | — | — | — | 45 | 0.20 | 1.4 | — | — | — |
| DNMG 150604E-FM:T8315 | ● | 0.4 | 140 | 0.20 | 1.7 | 80 | 0.18 | 1.7 | 130 | 0.20 | 1.7 | — | — | — | 35 | 0.14 | 1.4 | — | — | — |
| DNMG 150604E-FM:T8415 | ● | 0.4 | 170 | 0.20 | 1.7 | 90 | 0.18 | 1.7 | 155 | 0.20 | 1.7 | — | — | — | 35 | 0.14 | 1.4 | — | — | — |
| DNMG 150604E-FM:T8430 | ● | 0.4 | 150 | 0.20 | 1.7 | 80 | 0.18 | 1.7 | 125 | 0.20 | 1.7 | — | — | — | 30 | 0.14 | 1.4 | — | — | — |
| DNMG 150604E-FM:T9310 | ● | 0.4 | 230 | 0.20 | 1.7 | — | — | — | 215 | 0.20 | 1.7 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| DNMG 150604E-FM:T9315 | ● | 0.4 | 210 | 0.20 | 1.7 | — | — | — | 195 | 0.20 | 1.7 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| DNMG 150604E-FM:T9325 | ● | 0.4 | 190 | 0.20 | 1.7 | 110 | 0.18 | 1.7 | 180 | 0.20 | 1.7 | — | — | — | 40 | 0.20 | 1.4 | — | — | — |
| DNMG 150604E-FM:T9415 | ● | 0.4 | 235 | 0.20 | 1.7 | — | — | — | 220 | 0.20 | 1.7 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| DNMG 150608E-FM:T7325 | ● | 0.8 | 180 | 0.20 | 1.7 | 140 | 0.18 | 1.7 | — | — | — | — | — | — | 55 | 0.16 | 1.4 | — | — | — |
| DNMG 150608E-FM:T7335 | ● | 0.8 | 175 | 0.20 | 1.7 | 135 | 0.18 | 1.7 | — | — | — | — | — | — | 55 | 0.16 | 1.4 | — | — | — |
| DNMG 150608E-FM:T8315 | ● | 0.8 | 170 | 0.20 | 1.7 | 100 | 0.18 | 1.7 | 160 | 0.20 | 1.7 | — | — | — | 40 | 0.16 | 1.4 | — | — | — |
| DNMG 150608E-FM:T8415 | ● | 0.8 | 210 | 0.20 | 1.7 | 110 | 0.18 | 1.7 | 190 | 0.20 | 1.7 | — | — | — | 45 | 0.16 | 1.4 | — | — | — |
| DNMG 150608E-FM:T8430 | ● | 0.8 | 185 | 0.20 | 1.7 | 100 | 0.18 | 1.7 | 150 | 0.20 | 1.7 | — | — | — | 40 | 0.16 | 1.4 | — | — | — |
| DNMG 150608E-FM:T9310 | ● | 0.8 | 275 | 0.20 | 1.7 | — | — | — | 260 | 0.20 | 1.7 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| DNMG 150608E-FM:T9315 | ● | 0.8 | 250 | 0.20 | 1.7 | — | — | — | 235 | 0.20 | 1.7 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| DNMG 150608E-FM:T9325 | ● | 0.8 | 225 | 0.20 | 1.7 | 135 | 0.18 | 1.7 | 210 | 0.20 | 1.7 | — | — | — | 50 | 0.16 | 1.4 | — | — | — |
| DNMG 150608E-FM:T9415 | ● | 0.8 | 280 | 0.20 | 1.7 | — | — | — | 265 | 0.20 | 1.7 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| DNMG 150612E-FM:T7325 | ● | 1.2 | 180 | 0.25 | 1.7 | 140 | 0.23 | 1.7 | — | — | — | — | — | — | 55 | 0.18 | 1.4 | — | — | — |
| DNMG 150612E-FM:T8430 | ● | 1.2 | 175 | 0.25 | 1.7 | 95 | 0.23 | 1.7 | 140 | 0.25 | 1.7 | — | — | — | 35 | 0.18 | 1.4 | — | — | — |
| DNMG 150612E-FM:T9315 | ● | 1.2 | 240 | 0.25 | 1.7 | — | — | — | 225 | 0.25 | 1.7 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| DNMG 150612E-FM:T9325 | ● | 1.2 | 215 | 0.25 | 1.7 | 125 | 0.23 | 1.7 | 200 | 0.25 | 1.7 | — | — | — | 45 | 0.18 | 1.4 | — | — | — |
| DNMG 150612E-FM:T9415 | ● | 1.2 | 275 | 0.25 | 1.7 | — | — | — | 260 | 0.25 | 1.7 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| DNMG 150616E-FM:T9315 | ● | 1.6 | 235 | 0.30 | 1.7 | — | — | — | 220 | 0.30 | 1.7 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| DNMG 150616E-FM:T9325 | ● | 1.6 | 210 | 0.30 | 1.7 | 125 | 0.27 | 1.7 | 195 | 0.30 | 1.7 | — | — | — | 45 | 0.21 | 1.4 | — | — | — |
| DNMG 150616E-FM:T9415 | ● | 1.6 | 270 | 0.30 | 1.7 | — | — | — | 255 | 0.30 | 1.7 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |

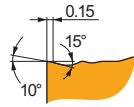
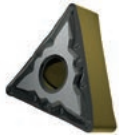


FM es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una faceta T positiva y estrecha. También es adecuado para aceros inoxidables y superaleaciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|---|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|----|------|-----|---|---|---|
| SNMG 120404E-FM:T6310 | ● | 0.4 | 175 | 0.20 | 2.1 | 125 | 0.18 | 2.1 | 140 | 0.20 | 2.1 | — | — | — | 50 | 0.14 | 1.7 | — | — | — |
| SNMG 120404E-FM:T7325 | ● | 0.4 | 195 | 0.20 | 2.1 | 150 | 0.18 | 2.1 | — | — | — | — | — | — | 60 | 0.16 | 1.7 | — | — | — |
| SNMG 120404E-FM:T8315 | ● | 0.4 | 180 | 0.20 | 2.1 | 105 | 0.18 | 2.1 | 170 | 0.20 | 2.1 | — | — | — | 45 | 0.14 | 1.7 | — | — | — |
| SNMG 120404E-FM:T8415 | ● | 0.4 | 220 | 0.20 | 2.1 | 115 | 0.18 | 2.1 | 200 | 0.20 | 2.1 | — | — | — | 50 | 0.14 | 1.7 | — | — | — |
| SNMG 120404E-FM:T8430 | ● | 0.4 | 195 | 0.20 | 2.1 | 105 | 0.18 | 2.1 | 160 | 0.20 | 2.1 | — | — | — | 40 | 0.14 | 1.7 | — | — | — |
| SNMG 120404E-FM:T9325 | ● | 0.4 | 240 | 0.20 | 2.1 | 140 | 0.18 | 2.1 | 225 | 0.20 | 2.1 | — | — | — | 50 | 0.16 | 1.7 | — | — | — |
| SNMG 120404E-FM:T9415 | ● | 0.4 | 305 | 0.20 | 2.1 | — | — | — | 285 | 0.20 | 2.1 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| SNMG 120408E-FM:T7325 | ● | 0.8 | 235 | 0.20 | 2.1 | 180 | 0.18 | 2.1 | — | — | — | — | — | — | 75 | 0.16 | 1.7 | — | — | — |
| SNMG 120408E-FM:T8315 | ● | 0.8 | 215 | 0.20 | 2.1 | 125 | 0.18 | 2.1 | 200 | 0.20 | 2.1 | — | — | — | 50 | 0.16 | 1.7 | — | — | — |
| SNMG 120408E-FM:T8415 | ● | 0.8 | 260 | 0.20 | 2.1 | 135 | 0.18 | 2.1 | 240 | 0.20 | 2.1 | — | — | — | 60 | 0.16 | 1.7 | — | — | — |
| SNMG 120408E-FM:T8430 | ● | 0.8 | 235 | 0.20 | 2.1 | 125 | 0.18 | 2.1 | 190 | 0.20 | 2.1 | — | — | — | 50 | 0.16 | 1.7 | — | — | — |
| SNMG 120408E-FM:T9325 | ● | 0.8 | 290 | 0.20 | 2.1 | 170 | 0.18 | 2.1 | 275 | 0.20 | 2.1 | — | — | — | 65 | 0.16 | 1.7 | — | — | — |
| SNMG 120408E-FM:T9415 | ● | 0.8 | 365 | 0.20 | 2.1 | — | — | — | 345 | 0.20 | 2.1 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| SNMG 120412E-FM:T8430 | ● | 1.2 | 220 | 0.27 | 2.1 | 120 | 0.24 | 2.1 | 180 | 0.27 | 2.1 | — | — | — | 45 | 0.19 | 1.7 | — | — | — |
| SNMG 120412E-FM:T9325 | ● | 1.2 | 270 | 0.27 | 2.1 | 160 | 0.24 | 2.1 | 255 | 0.27 | 2.1 | — | — | — | 60 | 0.19 | 1.7 | — | — | — |
| SNMG 120412E-FM:T9415 | ● | 1.2 | 345 | 0.27 | 2.1 | — | — | — | 325 | 0.27 | 2.1 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| SNMG 120416E-FM:T8430 | ● | 1.6 | 220 | 0.32 | 2.1 | 120 | 0.29 | 2.1 | 180 | 0.32 | 2.1 | — | — | — | 45 | 0.22 | 1.7 | — | — | — |

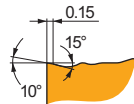
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



FM es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una faceta T positiva y estrecha. También es adecuado para aceros inoxidables y superaleaciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|---|-----|------|-----|---|-----|------|-----|---|-----|------|-----|---|---|---|----|------|------|-----|---|---|---|
| TNMG 160404E-FM:T7325 | ● 0.4 | ✔ | 160 | 0.20 | 1.7 | ✔ | 120 | 0.18 | 1.7 | — | — | — | — | — | — | ✔ | 50 | 0.20 | 1.4 | — | — | — | |
| TNMG 160404E-FM:T7335 | ● 0.4 | ✔ | 160 | 0.20 | 1.7 | ✔ | 120 | 0.18 | 1.7 | — | — | — | — | — | — | ✔ | 50 | 0.20 | 1.4 | — | — | — | |
| TNMG 160404E-FM:T8315 | ● 0.4 | ✔ | 150 | 0.20 | 1.7 | ✔ | 90 | 0.18 | 1.7 | ✔ | 140 | 0.20 | 1.7 | — | — | — | ✔ | 35 | 0.14 | 1.4 | — | — | — |
| TNMG 160404E-FM:T8415 | ● 0.4 | ✔ | 185 | 0.20 | 1.7 | ✔ | 95 | 0.18 | 1.7 | ✔ | 165 | 0.20 | 1.7 | — | — | — | ✔ | 40 | 0.14 | 1.4 | — | — | — |
| TNMG 160404E-FM:T8430 | ● 0.4 | ✔ | 165 | 0.20 | 1.7 | ✔ | 90 | 0.18 | 1.7 | ✔ | 135 | 0.20 | 1.7 | — | — | — | ✔ | 35 | 0.14 | 1.4 | — | — | — |
| TNMG 160404E-FM:T9325 | ● 0.4 | ✔ | 200 | 0.20 | 1.7 | ✔ | 120 | 0.18 | 1.7 | ✔ | 190 | 0.20 | 1.7 | — | — | — | ✔ | 45 | 0.20 | 1.4 | — | — | — |
| TNMG 160404E-FM:T9415 | ● 0.4 | ✔ | 250 | 0.20 | 1.7 | — | — | — | — | ✔ | 235 | 0.20 | 1.7 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| TNMG 160404E-FM:TT310 | ● 0.4 | ✔ | 225 | 0.20 | 1.7 | ✔ | 135 | 0.18 | 1.7 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| TNMG 160408E-FM:T7325 | ● 0.8 | ✔ | 195 | 0.20 | 1.7 | ✔ | 150 | 0.18 | 1.7 | — | — | — | — | — | — | ✔ | 60 | 0.16 | 1.4 | — | — | — | |
| TNMG 160408E-FM:T7335 | ● 0.8 | ✔ | 190 | 0.20 | 1.7 | ✔ | 145 | 0.18 | 1.7 | — | — | — | — | — | — | ✔ | 60 | 0.16 | 1.4 | — | — | — | |
| TNMG 160408E-FM:T8315 | ● 0.8 | ✔ | 180 | 0.20 | 1.7 | ✔ | 105 | 0.18 | 1.7 | ✔ | 170 | 0.20 | 1.7 | — | — | — | ✔ | 45 | 0.16 | 1.4 | — | — | — |
| TNMG 160408E-FM:T8415 | ● 0.8 | ✔ | 220 | 0.20 | 1.7 | ✔ | 115 | 0.18 | 1.7 | ✔ | 200 | 0.20 | 1.7 | — | — | — | ✔ | 50 | 0.16 | 1.4 | — | — | — |
| TNMG 160408E-FM:T8430 | ● 0.8 | ✔ | 195 | 0.20 | 1.7 | ✔ | 105 | 0.18 | 1.7 | ✔ | 160 | 0.20 | 1.7 | — | — | — | ✔ | 40 | 0.16 | 1.4 | — | — | — |
| TNMG 160408E-FM:T9310 | ● 0.8 | ✔ | 290 | 0.20 | 1.7 | — | — | — | — | ✔ | 275 | 0.20 | 1.7 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| TNMG 160408E-FM:T9325 | ● 0.8 | ✔ | 235 | 0.20 | 1.7 | ✔ | 140 | 0.18 | 1.7 | ✔ | 220 | 0.20 | 1.7 | — | — | — | ✔ | 50 | 0.16 | 1.4 | — | — | — |
| TNMG 160408E-FM:T9415 | ● 0.8 | ✔ | 300 | 0.20 | 1.7 | — | — | — | — | ✔ | 285 | 0.20 | 1.7 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| TNMG 160408E-FM:TT310 | ● 0.8 | ✔ | 270 | 0.20 | 1.7 | ✔ | 160 | 0.18 | 1.7 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| TNMG 160412E-FM:T8430 | ● 1.2 | ✔ | 185 | 0.25 | 1.7 | ✔ | 100 | 0.23 | 1.7 | ✔ | 150 | 0.25 | 1.7 | — | — | — | ✔ | 40 | 0.18 | 1.4 | — | — | — |
| TNMG 160412E-FM:T9325 | ● 1.2 | ✔ | 225 | 0.25 | 1.7 | ✔ | 135 | 0.23 | 1.7 | ✔ | 210 | 0.25 | 1.7 | — | — | — | ✔ | 50 | 0.18 | 1.4 | — | — | — |
| TNMG 160412E-FM:T9415 | ● 1.2 | ✔ | 290 | 0.25 | 1.7 | — | — | — | — | ✔ | 275 | 0.25 | 1.7 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| TNMG 220404E-FM:T8430 | ● 0.4 | ✔ | 165 | 0.20 | 1.7 | ✔ | 90 | 0.18 | 1.7 | ✔ | 135 | 0.20 | 1.7 | — | — | — | ✔ | 35 | 0.18 | 1.4 | — | — | — |
| TNMG 220404E-FM:T9325 | ● 0.4 | ✔ | 200 | 0.20 | 1.7 | ✔ | 120 | 0.18 | 1.7 | ✔ | 190 | 0.20 | 1.7 | — | — | — | ✔ | 45 | 0.18 | 1.4 | — | — | — |
| TNMG 220404E-FM:T9415 | ● 0.4 | ✔ | 250 | 0.20 | 1.7 | — | — | — | — | ✔ | 235 | 0.20 | 1.7 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| TNMG 220408E-FM:T8430 | ● 0.8 | ✔ | 195 | 0.20 | 1.7 | ✔ | 105 | 0.18 | 1.7 | ✔ | 160 | 0.20 | 1.7 | — | — | — | ✔ | 40 | 0.16 | 1.4 | — | — | — |
| TNMG 220408E-FM:T9325 | ● 0.8 | ✔ | 235 | 0.20 | 1.7 | ✔ | 140 | 0.18 | 1.7 | ✔ | 220 | 0.20 | 1.7 | — | — | — | ✔ | 50 | 0.16 | 1.4 | — | — | — |
| TNMG 220408E-FM:T9415 | ● 0.8 | ✔ | 300 | 0.20 | 1.7 | — | — | — | — | ✔ | 285 | 0.20 | 1.7 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |

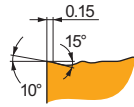
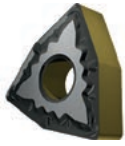


FM es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una faceta T positiva y estrecha. También es adecuado para aceros inoxidables y superaleaciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|---|-----|------|-----|---|-----|------|-----|---|-----|------|-----|---|---|---|----|------|------|-----|---|---|---|
| VNMG 160404E-FM:T7325 | ● 0.4 | ✔ | 140 | 0.20 | 1.2 | ✔ | 105 | 0.18 | 1.2 | — | — | — | — | — | — | ✔ | 45 | 0.20 | 1.0 | — | — | — | |
| VNMG 160404E-FM:T8430 | ● 0.4 | ✔ | 135 | 0.20 | 1.2 | ✔ | 75 | 0.18 | 1.2 | ✔ | 110 | 0.20 | 1.2 | — | — | — | ✔ | 25 | 0.14 | 1.0 | — | — | — |
| VNMG 160404E-FM:T9315 | ● 0.4 | ✔ | 190 | 0.20 | 1.2 | — | — | — | — | ✔ | 180 | 0.20 | 1.2 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| VNMG 160404E-FM:T9325 | ● 0.4 | ✔ | 170 | 0.20 | 1.2 | ✔ | 100 | 0.18 | 1.2 | ✔ | 160 | 0.20 | 1.2 | — | — | — | ✔ | 35 | 0.20 | 1.0 | — | — | — |
| VNMG 160404E-FM:T9415 | ● 0.4 | ✔ | 215 | 0.20 | 1.2 | — | — | — | — | ✔ | 200 | 0.20 | 1.2 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| VNMG 160408E-FM:T7325 | ● 0.8 | ✔ | 160 | 0.20 | 1.4 | ✔ | 120 | 0.18 | 1.4 | — | — | — | — | — | — | ✔ | 50 | 0.16 | 1.1 | — | — | — | |
| VNMG 160408E-FM:T8430 | ● 0.8 | ✔ | 165 | 0.20 | 1.4 | ✔ | 90 | 0.18 | 1.4 | ✔ | 135 | 0.20 | 1.4 | — | — | — | ✔ | 35 | 0.16 | 1.1 | — | — | — |
| VNMG 160408E-FM:T9315 | ● 0.8 | ✔ | 220 | 0.20 | 1.4 | — | — | — | — | ✔ | 205 | 0.20 | 1.4 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| VNMG 160408E-FM:T9325 | ● 0.8 | ✔ | 200 | 0.20 | 1.4 | ✔ | 120 | 0.18 | 1.4 | ✔ | 190 | 0.20 | 1.4 | — | — | — | ✔ | 45 | 0.16 | 1.1 | — | — | — |
| VNMG 160408E-FM:T9415 | ● 0.8 | ✔ | 255 | 0.20 | 1.4 | — | — | — | — | ✔ | 240 | 0.20 | 1.4 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| VNMG 160412E-FM:T8430 | ● 1.2 | ✔ | 165 | 0.22 | 1.4 | ✔ | 90 | 0.20 | 1.4 | ✔ | 135 | 0.22 | 1.4 | — | — | — | ✔ | 35 | 0.18 | 1.1 | — | — | — |
| VNMG 160412E-FM:T9315 | ● 1.2 | ✔ | 225 | 0.22 | 1.4 | — | — | — | — | ✔ | 210 | 0.22 | 1.4 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| VNMG 160412E-FM:T9325 | ● 1.2 | ✔ | 200 | 0.22 | 1.4 | ✔ | 120 | 0.20 | 1.4 | ✔ | 190 | 0.22 | 1.4 | — | — | — | ✔ | 45 | 0.18 | 1.1 | — | — | — |
| VNMG 160412E-FM:T9415 | ● 1.2 | ✔ | 255 | 0.22 | 1.4 | — | — | — | — | ✔ | 240 | 0.22 | 1.4 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |

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

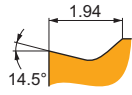
| Product | RE (mm) | P | | | M | | | K | | | N | | | S | | | H | | |
|---------|------------|---------------|---------------|------------|---------------|---------------|------------|---------------|---------------|------------|---------------|---------------|------------|---------------|---------------|------------|---------------|---------------|------------|
| | | 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) |



FM es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una faceta T positiva y estrecha. También es adecuado para aceros inoxidables y superaleaciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|---|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|----|------|-----|---|---|---|
| WNMG 060404E-FM:T7325 | ● | 0.4 | 195 | 0.20 | 1.4 | 150 | 0.18 | 1.4 | — | — | — | — | — | — | 60 | 0.16 | 1.1 | — | — | — |
| WNMG 060404E-FM:T8315 | ● | 0.4 | 180 | 0.20 | 1.4 | 105 | 0.18 | 1.4 | 170 | 0.20 | 1.4 | — | — | — | 45 | 0.14 | 1.1 | — | — | — |
| WNMG 060404E-FM:T8415 | ● | 0.4 | 220 | 0.20 | 1.4 | 115 | 0.18 | 1.4 | 200 | 0.20 | 1.4 | — | — | — | 50 | 0.14 | 1.1 | — | — | — |
| WNMG 060404E-FM:T8430 | ● | 0.4 | 195 | 0.20 | 1.4 | 105 | 0.18 | 1.4 | 160 | 0.20 | 1.4 | — | — | — | 40 | 0.14 | 1.1 | — | — | — |
| WNMG 060404E-FM:T9325 | ● | 0.4 | 240 | 0.20 | 1.4 | 140 | 0.18 | 1.4 | 225 | 0.20 | 1.4 | — | — | — | 50 | 0.16 | 1.1 | — | — | — |
| WNMG 060404E-FM:T9415 | ● | 0.4 | 305 | 0.20 | 1.4 | — | — | — | 285 | 0.20 | 1.4 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| WNMG 060404E-FM:TT310 | ● | 0.4 | 275 | 0.20 | 1.4 | 165 | 0.18 | 1.4 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| WNMG 060408E-FM:T7325 | ● | 0.8 | 235 | 0.20 | 1.4 | 180 | 0.18 | 1.4 | — | — | — | — | — | — | 75 | 0.16 | 1.1 | — | — | — |
| WNMG 060408E-FM:T8430 | ● | 0.8 | 235 | 0.20 | 1.4 | 125 | 0.18 | 1.4 | 190 | 0.20 | 1.4 | — | — | — | 50 | 0.14 | 1.1 | — | — | — |
| WNMG 060408E-FM:T9315 | ● | 0.8 | 315 | 0.20 | 1.4 | — | — | — | 295 | 0.20 | 1.4 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| WNMG 060408E-FM:T9325 | ● | 0.8 | 285 | 0.20 | 1.4 | 170 | 0.18 | 1.4 | 270 | 0.20 | 1.4 | — | — | — | 60 | 0.16 | 1.1 | — | — | — |
| 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 06T304E-FM:T8430 | ● | 0.4 | 195 | 0.20 | 1.4 | 105 | 0.18 | 1.4 | 160 | 0.20 | 1.4 | — | — | — | 40 | 0.14 | 1.1 | — | — | — |
| WNMG 06T304E-FM:T9325 | ● | 0.4 | 240 | 0.20 | 1.4 | 140 | 0.18 | 1.4 | 225 | 0.20 | 1.4 | — | — | — | 50 | 0.16 | 1.1 | — | — | — |
| WNMG 06T308E-FM:T8430 | ● | 0.8 | 235 | 0.20 | 1.4 | 125 | 0.18 | 1.4 | 190 | 0.20 | 1.4 | — | — | — | 50 | 0.14 | 1.1 | — | — | — |
| WNMG 06T308E-FM:T9325 | ● | 0.8 | 285 | 0.20 | 1.4 | 170 | 0.18 | 1.4 | 270 | 0.20 | 1.4 | — | — | — | 60 | 0.16 | 1.1 | — | — | — |
| WNMG 080404E-FM:T7325 | ● | 0.4 | 190 | 0.20 | 1.9 | 145 | 0.18 | 1.9 | — | — | — | — | — | — | 60 | 0.16 | 1.5 | — | — | — |
| WNMG 080404E-FM:T7335 | ● | 0.4 | 180 | 0.20 | 1.9 | 140 | 0.18 | 1.9 | — | — | — | — | — | — | 55 | 0.16 | 1.5 | — | — | — |
| WNMG 080404E-FM:T8315 | ● | 0.4 | 180 | 0.20 | 1.9 | 105 | 0.18 | 1.9 | 170 | 0.20 | 1.9 | — | — | — | 45 | 0.14 | 1.5 | — | — | — |
| WNMG 080404E-FM:T8415 | ● | 0.4 | 215 | 0.20 | 1.9 | 110 | 0.18 | 1.9 | 195 | 0.20 | 1.9 | — | — | — | 45 | 0.14 | 1.5 | — | — | — |
| WNMG 080404E-FM:T8430 | ● | 0.4 | 190 | 0.20 | 1.9 | 105 | 0.18 | 1.9 | 155 | 0.20 | 1.9 | — | — | — | 40 | 0.14 | 1.5 | — | — | — |
| WNMG 080404E-FM:T9325 | ● | 0.4 | 245 | 0.20 | 1.2 | 145 | 0.18 | 1.2 | 230 | 0.20 | 1.2 | — | — | — | 55 | 0.16 | 1.0 | — | — | — |
| WNMG 080404E-FM:T9415 | ● | 0.4 | 310 | 0.20 | 1.2 | — | — | — | 290 | 0.20 | 1.2 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| WNMG 080408E-FM:T7325 | ● | 0.8 | 225 | 0.20 | 1.9 | 175 | 0.18 | 1.9 | — | — | — | — | — | — | 70 | 0.16 | 1.5 | — | — | — |
| WNMG 080408E-FM:T7335 | ● | 0.8 | 215 | 0.20 | 1.9 | 165 | 0.18 | 1.9 | — | — | — | — | — | — | 65 | 0.16 | 1.5 | — | — | — |
| WNMG 080408E-FM:T8315 | ● | 0.8 | 210 | 0.20 | 1.9 | 125 | 0.18 | 1.9 | 195 | 0.20 | 1.9 | — | — | — | 50 | 0.16 | 1.5 | — | — | — |
| WNMG 080408E-FM:T8415 | ● | 0.8 | 250 | 0.20 | 1.9 | 130 | 0.18 | 1.9 | 225 | 0.20 | 1.9 | — | — | — | 55 | 0.16 | 1.5 | — | — | — |
| WNMG 080408E-FM:T8430 | ● | 0.8 | 225 | 0.20 | 1.9 | 120 | 0.18 | 1.9 | 185 | 0.20 | 1.9 | — | — | — | 45 | 0.16 | 1.5 | — | — | — |
| WNMG 080408E-FM:T9325 | ● | 0.8 | 280 | 0.20 | 1.9 | 165 | 0.18 | 1.9 | 265 | 0.20 | 1.9 | — | — | — | 60 | 0.16 | 1.5 | — | — | — |
| WNMG 080408E-FM:T9415 | ● | 0.8 | 350 | 0.20 | 1.9 | — | — | — | 330 | 0.20 | 1.9 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| WNMG 080412E-FM:T7325 | ● | 1.2 | 220 | 0.27 | 1.9 | 170 | 0.24 | 1.9 | — | — | — | — | — | — | 70 | 0.19 | 1.5 | — | — | — |
| WNMG 080412E-FM:T7335 | ● | 1.2 | 205 | 0.27 | 1.9 | 155 | 0.24 | 1.9 | — | — | — | — | — | — | 65 | 0.19 | 1.5 | — | — | — |
| WNMG 080412E-FM:T8430 | ● | 1.2 | 210 | 0.27 | 1.9 | 115 | 0.24 | 1.9 | 175 | 0.27 | 1.9 | — | — | — | 45 | 0.19 | 1.5 | — | — | — |
| WNMG 080412E-FM:T9310 | ● | 1.2 | 310 | 0.27 | 1.9 | — | — | — | 290 | 0.27 | 1.9 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| WNMG 080412E-FM:T9325 | ● | 1.2 | 255 | 0.27 | 1.9 | 150 | 0.24 | 1.9 | 240 | 0.27 | 1.9 | — | — | — | 55 | 0.19 | 1.5 | — | — | — |
| WNMG 080412E-FM:T9415 | ● | 1.2 | 335 | 0.27 | 1.9 | — | — | — | 315 | 0.27 | 1.9 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |

SF



SF es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado de aceros inoxidables y superaleaciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros, fundiciones, materiales duros y, condicionalmente, para aleaciones no férricas.



CNGG / CNMG

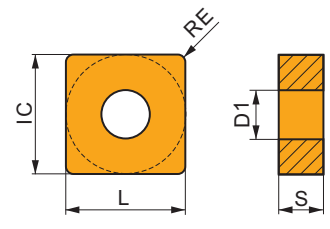
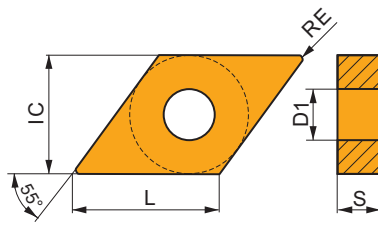
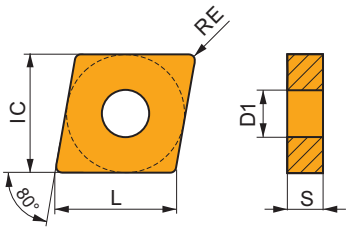
| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 1204 | 12.700 | 5.16 | 12.90 | 4.76 |

DNMG

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

SNMG

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 1204 | 12.700 | 5.16 | 12.70 | 4.76 |



TNMG

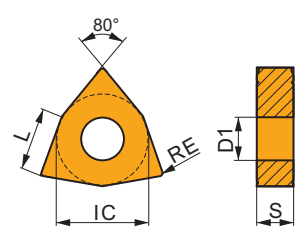
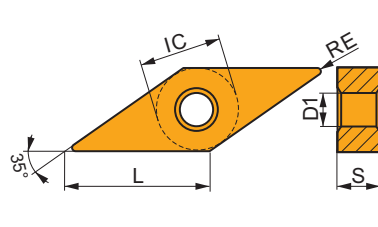
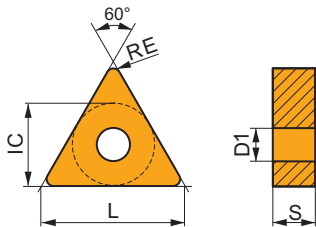
| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 1604 | 9.525 | 3.81 | 16.50 | 4.76 |
| 2204 | 12.700 | 5.16 | 22.00 | 4.76 |

VNMG

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

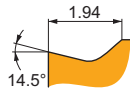
WNMG

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



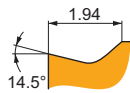
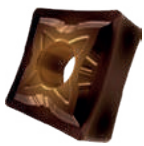
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



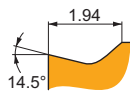
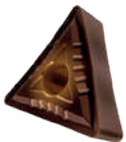
SF es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado de aceros inoxidable y superaleaciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros, fundiciones, materiales duros y, condicionalmente, para aleaciones no férricas.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|-------|------|-----|-------|------|-----|-------|------|-----|-------|------|-----|------|------|-----|------|------|-----|
| DNMG 150608E-SF:H07 | ● 0.8 | – | – | – | ■ 80 | 0.15 | 1.5 | ■ 130 | 0.17 | 1.5 | ■ 415 | 0.20 | 1.5 | ■ 40 | 0.14 | 1.2 | – | – | – |
| DNMG 150608E-SF:T6310 | ● 0.8 | ■ 160 | 0.17 | 1.5 | ■ 115 | 0.15 | 1.5 | ■ 125 | 0.17 | 1.5 | ■ 480 | 0.20 | 1.5 | ■ 45 | 0.14 | 1.2 | ■ 30 | 0.11 | 0.7 |
| DNMG 150608E-SF:T7325 | ● 0.8 | ■ 185 | 0.17 | 1.5 | ■ 140 | 0.15 | 1.5 | – | – | – | – | – | – | ■ 60 | 0.15 | 1.2 | – | – | – |
| DNMG 150608E-SF:T8315 | ● 0.8 | ■ 170 | 0.17 | 1.5 | ■ 100 | 0.15 | 1.5 | ■ 160 | 0.17 | 1.5 | ■ 510 | 0.20 | 1.5 | ■ 40 | 0.14 | 1.2 | ■ 30 | 0.11 | 0.7 |
| DNMG 150608E-SF:T8415 | ● 0.8 | ■ 210 | 0.17 | 1.5 | ■ 110 | 0.15 | 1.5 | ■ 190 | 0.17 | 1.5 | ■ 525 | 0.20 | 1.5 | ■ 45 | 0.14 | 1.2 | ■ 35 | 0.11 | 0.7 |
| DNMG 150608E-SF:T8430 | ● 0.8 | ■ 190 | 0.17 | 1.5 | ■ 105 | 0.15 | 1.5 | ■ 155 | 0.17 | 1.5 | ■ 525 | 0.20 | 1.5 | ■ 40 | 0.14 | 1.2 | ■ 30 | 0.11 | 0.7 |
| DNMG 150608E-SF:T9325 | ● 0.8 | ■ 235 | 0.17 | 1.5 | ■ 140 | 0.15 | 1.5 | ■ 220 | 0.17 | 1.5 | – | – | – | ■ 50 | 0.15 | 1.2 | – | – | – |
| DNMG 150608E-SF:T9415 | ● 0.8 | ■ 290 | 0.17 | 1.5 | – | – | – | ■ 275 | 0.17 | 1.5 | – | – | – | – | – | – | ■ 55 | 0.12 | 0.7 |
| DNMG 150612E-SF:T6310 | ● 1.2 | ■ 155 | 0.25 | 1.5 | ■ 110 | 0.23 | 1.5 | ■ 125 | 0.25 | 1.5 | ■ 465 | 0.30 | 1.5 | ■ 45 | 0.18 | 1.2 | ■ 30 | 0.13 | 0.9 |
| DNMG 150612E-SF:T8415 | ● 1.2 | ■ 195 | 0.25 | 1.5 | ■ 100 | 0.23 | 1.5 | ■ 180 | 0.25 | 1.5 | ■ 495 | 0.30 | 1.5 | ■ 45 | 0.17 | 1.2 | ■ 30 | 0.13 | 0.9 |



SF es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado de aceros inoxidable y superaleaciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros, fundiciones, materiales duros y, condicionalmente, para aleaciones no férricas.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|-------|------|-----|-------|------|-----|-------|------|-----|-------|------|-----|------|------|-----|------|------|-----|
| SNMG 120408E-SF:H07 | ● 0.8 | – | – | – | ■ 105 | 0.18 | 1.0 | ■ 165 | 0.20 | 1.0 | ■ 525 | 0.24 | 1.0 | ■ 50 | 0.14 | 0.8 | – | – | – |
| SNMG 120408E-SF:T6310 | ● 0.8 | ■ 210 | 0.20 | 1.0 | ■ 150 | 0.18 | 1.0 | ■ 165 | 0.20 | 1.0 | ■ 630 | 0.24 | 1.0 | ■ 60 | 0.14 | 0.8 | ■ 40 | 0.10 | 0.7 |
| SNMG 120408E-SF:T8415 | ● 0.8 | ■ 275 | 0.20 | 1.0 | ■ 140 | 0.18 | 1.0 | ■ 250 | 0.20 | 1.0 | ■ 690 | 0.24 | 1.0 | ■ 60 | 0.14 | 0.8 | ■ 45 | 0.10 | 0.7 |
| SNMG 120408E-SF:T8430 | ● 0.8 | ■ 245 | 0.20 | 1.0 | ■ 135 | 0.18 | 1.0 | ■ 200 | 0.20 | 1.0 | ■ 675 | 0.24 | 1.0 | ■ 50 | 0.14 | 0.8 | ■ 40 | 0.10 | 0.7 |
| SNMG 120408E-SF:T9325 | ● 0.8 | ■ 295 | 0.20 | 1.0 | ■ 175 | 0.18 | 1.0 | ■ 280 | 0.20 | 1.0 | – | – | – | ■ 65 | 0.16 | 0.8 | – | – | – |
| SNMG 120412E-SF:T6310 | ● 1.2 | ■ 200 | 0.25 | 1.5 | ■ 140 | 0.23 | 1.5 | ■ 160 | 0.25 | 1.5 | ■ 600 | 0.30 | 1.5 | ■ 60 | 0.18 | 1.2 | ■ 40 | 0.13 | 1.0 |
| SNMG 120412E-SF:T8415 | ● 1.2 | ■ 260 | 0.25 | 1.5 | ■ 135 | 0.23 | 1.5 | ■ 240 | 0.25 | 1.5 | ■ 660 | 0.30 | 1.5 | ■ 60 | 0.17 | 1.2 | ■ 45 | 0.13 | 1.0 |
| SNMG 120412E-SF:T8430 | ● 1.2 | ■ 225 | 0.25 | 1.5 | ■ 120 | 0.23 | 1.5 | ■ 185 | 0.25 | 1.5 | ■ 615 | 0.30 | 1.5 | ■ 45 | 0.18 | 1.2 | ■ 35 | 0.13 | 1.0 |

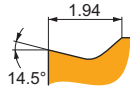


SF es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado de aceros inoxidable y superaleaciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros, fundiciones, materiales duros y, condicionalmente, para aleaciones no férricas.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|-------|------|-----|-------|------|-----|-------|------|-----|-------|------|-----|------|------|-----|------|------|-----|
| TNMG 160404E-SF:T6310 | ● 0.4 | ■ 150 | 0.15 | 1.3 | ■ 105 | 0.14 | 1.3 | ■ 120 | 0.15 | 1.3 | ■ 450 | 0.18 | 1.3 | ■ 45 | 0.12 | 1.0 | ■ 30 | 0.11 | 0.3 |
| TNMG 160404E-SF:T7325 | ● 0.4 | ■ 170 | 0.17 | 1.3 | ■ 130 | 0.15 | 1.3 | – | – | – | – | – | – | ■ 55 | 0.15 | 1.0 | – | – | – |
| TNMG 160404E-SF:T8315 | ● 0.4 | ■ 160 | 0.15 | 1.3 | ■ 95 | 0.14 | 1.3 | ■ 150 | 0.15 | 1.3 | ■ 480 | 0.18 | 1.3 | ■ 40 | 0.12 | 1.0 | ■ 30 | 0.11 | 0.3 |
| TNMG 160404E-SF:T8415 | ● 0.4 | ■ 195 | 0.15 | 1.3 | ■ 100 | 0.14 | 1.3 | ■ 180 | 0.15 | 1.3 | ■ 495 | 0.18 | 1.3 | ■ 45 | 0.12 | 1.0 | ■ 30 | 0.10 | 0.3 |
| TNMG 160404E-SF:T8430 | ● 0.4 | ■ 180 | 0.15 | 1.3 | ■ 95 | 0.14 | 1.3 | ■ 145 | 0.15 | 1.3 | ■ 495 | 0.18 | 1.3 | ■ 35 | 0.12 | 1.0 | ■ 30 | 0.11 | 0.3 |
| TNMG 160408E-SF:T6310 | ● 0.8 | ■ 175 | 0.17 | 1.3 | ■ 125 | 0.15 | 1.3 | ■ 140 | 0.17 | 1.3 | ■ 525 | 0.20 | 1.3 | ■ 50 | 0.14 | 1.0 | ■ 35 | 0.11 | 0.7 |
| TNMG 160408E-SF:T8315 | ● 0.8 | ■ 185 | 0.17 | 1.3 | ■ 110 | 0.15 | 1.3 | ■ 175 | 0.17 | 1.3 | ■ 555 | 0.20 | 1.3 | ■ 45 | 0.14 | 1.0 | ■ 35 | 0.11 | 0.7 |
| TNMG 160408E-SF:T8415 | ● 0.8 | ■ 225 | 0.17 | 1.3 | ■ 115 | 0.15 | 1.3 | ■ 205 | 0.17 | 1.3 | ■ 570 | 0.20 | 1.3 | ■ 50 | 0.14 | 1.0 | ■ 35 | 0.11 | 0.7 |
| TNMG 160408E-SF:T8430 | ● 0.8 | ■ 205 | 0.17 | 1.3 | ■ 110 | 0.15 | 1.3 | ■ 170 | 0.17 | 1.3 | ■ 570 | 0.20 | 1.3 | ■ 45 | 0.14 | 1.0 | ■ 35 | 0.11 | 0.7 |
| TNMG 160412E-SF:T6310 | ● 1.2 | ■ 165 | 0.25 | 1.5 | ■ 115 | 0.23 | 1.5 | ■ 130 | 0.25 | 1.5 | ■ 495 | 0.30 | 1.5 | ■ 45 | 0.18 | 1.2 | ■ 30 | 0.13 | 0.9 |
| TNMG 160412E-SF:T8415 | ● 1.2 | ■ 210 | 0.25 | 1.5 | ■ 110 | 0.23 | 1.5 | ■ 190 | 0.25 | 1.5 | ■ 525 | 0.30 | 1.5 | ■ 45 | 0.17 | 1.2 | ■ 35 | 0.13 | 0.9 |
| TNMG 220404E-SF:T6310 | ● 0.4 | ■ 145 | 0.17 | 1.7 | ■ 100 | 0.15 | 1.7 | ■ 115 | 0.17 | 1.7 | ■ 435 | 0.20 | 1.7 | ■ 40 | 0.15 | 1.4 | ■ 25 | 0.12 | 0.3 |
| TNMG 220404E-SF:T8415 | ● 0.4 | ■ 185 | 0.17 | 1.7 | ■ 95 | 0.15 | 1.7 | ■ 165 | 0.17 | 1.7 | ■ 465 | 0.20 | 1.7 | ■ 40 | 0.15 | 1.4 | ■ 30 | 0.12 | 0.3 |
| TNMG 220408E-SF:T6310 | ● 0.8 | ■ 170 | 0.17 | 1.7 | ■ 120 | 0.15 | 1.7 | ■ 135 | 0.17 | 1.7 | ■ 510 | 0.20 | 1.7 | ■ 50 | 0.15 | 1.4 | ■ 30 | 0.12 | 0.7 |
| TNMG 220408E-SF:T8315 | ● 0.8 | ■ 180 | 0.17 | 1.7 | ■ 105 | 0.15 | 1.7 | ■ 170 | 0.17 | 1.7 | ■ 540 | 0.20 | 1.7 | ■ 45 | 0.15 | 1.4 | ■ 35 | 0.12 | 0.7 |
| TNMG 220408E-SF:T8415 | ● 0.8 | ■ 220 | 0.17 | 1.7 | ■ 115 | 0.15 | 1.7 | ■ 200 | 0.17 | 1.7 | ■ 555 | 0.20 | 1.7 | ■ 50 | 0.15 | 1.4 | ■ 35 | 0.12 | 0.7 |
| TNMG 220408E-SF:T8430 | ● 0.8 | ■ 195 | 0.17 | 1.7 | ■ 105 | 0.15 | 1.7 | ■ 160 | 0.17 | 1.7 | ■ 540 | 0.20 | 1.7 | ■ 40 | 0.15 | 1.4 | ■ 30 | 0.12 | 0.7 |
| TNMG 220412E-SF:T6310 | ● 1.2 | ■ 155 | 0.30 | 1.7 | ■ 110 | 0.27 | 1.7 | ■ 125 | 0.30 | 1.7 | ■ 465 | 0.36 | 1.7 | ■ 45 | 0.21 | 1.4 | ■ 30 | 0.15 | 0.9 |
| TNMG 220412E-SF:T8415 | ● 1.2 | ■ 195 | 0.30 | 1.7 | ■ 100 | 0.27 | 1.7 | ■ 180 | 0.30 | 1.7 | ■ 495 | 0.36 | 1.7 | ■ 45 | 0.21 | 1.4 | ■ 30 | 0.15 | 0.9 |

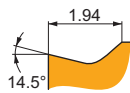
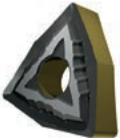
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



SF es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado de aceros inoxidable y superaleaciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros, fundiciones, materiales duros y, condicionalmente, para aleaciones no férrreas.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|-------|--------|-------|-------|--------|-------|-------|--------|-------|-------|--------|-------|------|--------|-------|------|--------|-------|
| VNMG 160404E-SF:T6310 | ● 0.4 | ■ 125 | ■ 0.15 | ■ 1.2 | ■ 90 | ■ 0.14 | ■ 1.2 | ■ 100 | ■ 0.15 | ■ 1.2 | ■ 375 | ■ 0.18 | ■ 1.2 | ■ 35 | ■ 0.14 | ■ 1.0 | ■ 25 | ■ 0.15 | ■ 0.3 |
| VNMG 160404E-SF:T7325 | ● 0.4 | ■ 145 | ■ 0.15 | ■ 1.2 | ■ 110 | ■ 0.14 | ■ 1.2 | — | — | — | — | — | — | ■ 45 | ■ 0.14 | ■ 1.0 | — | — | — |
| VNMG 160404E-SF:T8315 | ● 0.4 | ■ 135 | ■ 0.15 | ■ 1.2 | ■ 80 | ■ 0.14 | ■ 1.2 | ■ 125 | ■ 0.15 | ■ 1.2 | ■ 405 | ■ 0.18 | ■ 1.2 | ■ 30 | ■ 0.14 | ■ 1.0 | ■ 25 | ■ 0.15 | ■ 0.3 |
| VNMG 160404E-SF:T8415 | ● 0.4 | ■ 160 | ■ 0.15 | ■ 1.2 | ■ 85 | ■ 0.14 | ■ 1.2 | ■ 145 | ■ 0.15 | ■ 1.2 | ■ 405 | ■ 0.18 | ■ 1.2 | ■ 35 | ■ 0.14 | ■ 1.0 | ■ 25 | ■ 0.15 | ■ 0.3 |
| VNMG 160404E-SF:T8430 | ● 0.4 | ■ 145 | ■ 0.15 | ■ 1.2 | ■ 80 | ■ 0.14 | ■ 1.2 | ■ 120 | ■ 0.15 | ■ 1.2 | ■ 405 | ■ 0.18 | ■ 1.2 | ■ 30 | ■ 0.14 | ■ 1.0 | ■ 25 | ■ 0.15 | ■ 0.3 |
| VNMG 160408E-SF:T6310 | ● 0.8 | ■ 140 | ■ 0.17 | ■ 1.4 | ■ 100 | ■ 0.15 | ■ 1.4 | ■ 110 | ■ 0.17 | ■ 1.4 | ■ 420 | ■ 0.20 | ■ 1.4 | ■ 40 | ■ 0.14 | ■ 1.1 | ■ 25 | ■ 0.11 | ■ 0.7 |
| VNMG 160408E-SF:T8315 | ● 0.8 | ■ 150 | ■ 0.17 | ■ 1.4 | ■ 90 | ■ 0.15 | ■ 1.4 | ■ 140 | ■ 0.17 | ■ 1.4 | ■ 450 | ■ 0.20 | ■ 1.4 | ■ 35 | ■ 0.14 | ■ 1.1 | ■ 30 | ■ 0.11 | ■ 0.7 |
| VNMG 160408E-SF:T8415 | ● 0.8 | ■ 185 | ■ 0.17 | ■ 1.4 | ■ 95 | ■ 0.15 | ■ 1.4 | ■ 165 | ■ 0.17 | ■ 1.4 | ■ 465 | ■ 0.20 | ■ 1.4 | ■ 40 | ■ 0.14 | ■ 1.1 | ■ 30 | ■ 0.11 | ■ 0.7 |
| VNMG 160408E-SF:T8430 | ● 0.8 | ■ 165 | ■ 0.17 | ■ 1.4 | ■ 90 | ■ 0.15 | ■ 1.4 | ■ 135 | ■ 0.17 | ■ 1.4 | ■ 450 | ■ 0.20 | ■ 1.4 | ■ 35 | ■ 0.14 | ■ 1.1 | ■ 25 | ■ 0.11 | ■ 0.7 |
| VNMG 160408E-SF:T9325 | ● 0.8 | ■ 205 | ■ 0.17 | ■ 1.4 | ■ 120 | ■ 0.15 | ■ 1.4 | ■ 190 | ■ 0.17 | ■ 1.4 | — | — | — | ■ 45 | ■ 0.15 | ■ 1.1 | — | — | — |
| VNMG 160408E-SF:T9415 | ● 0.8 | ■ 255 | ■ 0.17 | ■ 1.4 | — | — | — | ■ 240 | ■ 0.17 | ■ 1.4 | — | — | — | — | — | — | ■ 50 | ■ 0.12 | ■ 0.7 |



SF es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado de aceros inoxidable y superaleaciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros, fundiciones, materiales duros y, condicionalmente, para aleaciones no férrreas.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|-------|--------|-------|-------|--------|-------|-------|--------|-------|-------|--------|-------|--------|--------|-------|------|--------|-------|
| WNMG 060404E-SF:T6310 | ● 0.4 | ■ 180 | ■ 0.15 | ■ 1.0 | ■ 125 | ■ 0.14 | ■ 1.0 | ■ 145 | ■ 0.15 | ■ 1.0 | ■ 540 | ■ 0.18 | ■ 1.0 | ■ 50 | ■ 0.12 | ■ 0.8 | ■ 35 | ■ 0.11 | ■ 0.3 |
| WNMG 060404E-SF:T8315 | ● 0.4 | ■ 195 | ■ 0.15 | ■ 1.0 | ■ 115 | ■ 0.14 | ■ 1.0 | ■ 185 | ■ 0.15 | ■ 1.0 | ■ 585 | ■ 0.18 | ■ 1.0 | ■ 45 | ■ 0.12 | ■ 0.8 | ■ 35 | ■ 0.11 | ■ 0.3 |
| WNMG 060404E-SF:T8415 | ● 0.4 | ■ 240 | ■ 0.15 | ■ 1.0 | ■ 125 | ■ 0.14 | ■ 1.0 | ■ 215 | ■ 0.15 | ■ 1.0 | ■ 600 | ■ 0.18 | ■ 1.0 | ■ 55 | ■ 0.12 | ■ 0.8 | ■ 40 | ■ 0.10 | ■ 0.3 |
| WNMG 060404E-SF:T8430 | ● 0.4 | ■ 220 | ■ 0.15 | ■ 1.0 | ■ 120 | ■ 0.14 | ■ 1.0 | ■ 180 | ■ 0.15 | ■ 1.0 | ■ 600 | ■ 0.18 | ■ 1.0 | ■ 45 | ■ 0.12 | ■ 0.8 | ■ 35 | ■ 0.11 | ■ 0.3 |
| WNMG 060408E-SF:T6310 | ● 0.8 | ■ 200 | ■ 0.20 | ■ 1.0 | ■ 140 | ■ 0.18 | ■ 1.0 | ■ 160 | ■ 0.20 | ■ 1.0 | ■ 600 | ■ 0.24 | ■ 1.0 | ■ 60 | ■ 0.14 | ■ 0.8 | ■ 40 | ■ 0.10 | ■ 0.7 |
| WNMG 060408E-SF:T8315 | ● 0.8 | ■ 210 | ■ 0.20 | ■ 1.0 | ■ 125 | ■ 0.18 | ■ 1.0 | ■ 195 | ■ 0.20 | ■ 1.0 | ■ 630 | ■ 0.24 | ■ 1.0 | ■ 50 | ■ 0.14 | ■ 0.8 | ■ 40 | ■ 0.10 | ■ 0.7 |
| WNMG 060408E-SF:T8415 | ● 0.8 | ■ 255 | ■ 0.20 | ■ 1.0 | ■ 135 | ■ 0.18 | ■ 1.0 | ■ 230 | ■ 0.20 | ■ 1.0 | ■ 645 | ■ 0.24 | ■ 1.0 | ■ 55 | ■ 0.14 | ■ 0.8 | ■ 45 | ■ 0.10 | ■ 0.7 |
| WNMG 060408E-SF:T8430 | ● 0.8 | ■ 230 | ■ 0.20 | ■ 1.0 | ■ 125 | ■ 0.18 | ■ 1.0 | ■ 185 | ■ 0.20 | ■ 1.0 | ■ 630 | ■ 0.24 | ■ 1.0 | ■ 45 | ■ 0.14 | ■ 0.8 | ■ 35 | ■ 0.10 | ■ 0.7 |
| WNMG 080404E-SF:H07 | ● 0.4 | — | — | — | ■ 90 | ■ 0.14 | ■ 1.0 | ■ 145 | ■ 0.15 | ■ 1.0 | ■ 470 | ■ 0.18 | ■ 1.0 | ■ 45 | ■ 0.12 | ■ 0.8 | — | — | — |
| WNMG 080404E-SF:T6310 | ● 0.4 | ■ 180 | ■ 0.15 | ■ 1.0 | ■ 125 | ■ 0.14 | ■ 1.0 | ■ 145 | ■ 0.15 | ■ 1.0 | ■ 540 | ■ 0.18 | ■ 1.0 | ■ 50 | ■ 0.12 | ■ 0.8 | ■ 35 | ■ 0.11 | ■ 0.3 |
| WNMG 080404E-SF:T7325 | ● 0.4 | ■ 205 | ■ 0.17 | ■ 1.0 | ■ 155 | ■ 0.15 | ■ 1.0 | — | — | — | — | — | ■ 65 | ■ 0.15 | ■ 0.8 | — | — | — | |
| WNMG 080404E-SF:T8315 | ● 0.4 | ■ 195 | ■ 0.15 | ■ 1.0 | ■ 115 | ■ 0.14 | ■ 1.0 | ■ 185 | ■ 0.15 | ■ 1.0 | ■ 585 | ■ 0.18 | ■ 1.0 | ■ 45 | ■ 0.12 | ■ 0.8 | ■ 35 | ■ 0.11 | ■ 0.3 |
| WNMG 080404E-SF:T8415 | ● 0.4 | ■ 240 | ■ 0.15 | ■ 1.0 | ■ 125 | ■ 0.14 | ■ 1.0 | ■ 215 | ■ 0.15 | ■ 1.0 | ■ 600 | ■ 0.18 | ■ 1.0 | ■ 55 | ■ 0.12 | ■ 0.8 | ■ 40 | ■ 0.10 | ■ 0.3 |
| WNMG 080404E-SF:T8430 | ● 0.4 | ■ 220 | ■ 0.15 | ■ 1.0 | ■ 120 | ■ 0.14 | ■ 1.0 | ■ 180 | ■ 0.15 | ■ 1.0 | ■ 600 | ■ 0.18 | ■ 1.0 | ■ 45 | ■ 0.12 | ■ 0.8 | ■ 35 | ■ 0.11 | ■ 0.3 |
| WNMG 080408E-SF:H07 | ● 0.8 | — | — | — | ■ 95 | ■ 0.18 | ■ 1.0 | ■ 155 | ■ 0.20 | ■ 1.0 | ■ 495 | ■ 0.24 | ■ 1.0 | ■ 50 | ■ 0.14 | ■ 0.8 | — | — | — |
| WNMG 080408E-SF:T6310 | ● 0.8 | ■ 200 | ■ 0.20 | ■ 1.0 | ■ 140 | ■ 0.18 | ■ 1.0 | ■ 160 | ■ 0.20 | ■ 1.0 | ■ 600 | ■ 0.24 | ■ 1.0 | ■ 60 | ■ 0.14 | ■ 0.8 | ■ 40 | ■ 0.10 | ■ 0.7 |
| WNMG 080408E-SF:T7325 | ● 0.8 | ■ 230 | ■ 0.20 | ■ 1.0 | ■ 175 | ■ 0.18 | ■ 1.0 | — | — | — | — | — | ■ 70 | ■ 0.16 | ■ 0.8 | — | — | — | |
| WNMG 080408E-SF:T7335 | ● 0.8 | ■ 220 | ■ 0.20 | ■ 1.0 | ■ 170 | ■ 0.18 | ■ 1.0 | — | — | — | — | — | ■ 70 | ■ 0.16 | ■ 0.8 | — | — | — | |
| WNMG 080408E-SF:T8315 | ● 0.8 | ■ 210 | ■ 0.20 | ■ 1.0 | ■ 125 | ■ 0.18 | ■ 1.0 | ■ 195 | ■ 0.20 | ■ 1.0 | ■ 630 | ■ 0.24 | ■ 1.0 | ■ 50 | ■ 0.14 | ■ 0.8 | ■ 40 | ■ 0.10 | ■ 0.7 |
| WNMG 080408E-SF:T8415 | ● 0.8 | ■ 255 | ■ 0.20 | ■ 1.0 | ■ 135 | ■ 0.18 | ■ 1.0 | ■ 230 | ■ 0.20 | ■ 1.0 | ■ 645 | ■ 0.24 | ■ 1.0 | ■ 55 | ■ 0.14 | ■ 0.8 | ■ 45 | ■ 0.10 | ■ 0.7 |
| WNMG 080408E-SF:T8430 | ● 0.8 | ■ 230 | ■ 0.20 | ■ 1.0 | ■ 125 | ■ 0.18 | ■ 1.0 | ■ 185 | ■ 0.20 | ■ 1.0 | ■ 630 | ■ 0.24 | ■ 1.0 | ■ 45 | ■ 0.14 | ■ 0.8 | ■ 35 | ■ 0.10 | ■ 0.7 |
| WNMG 080408E-SF:T9325 | ● 0.8 | ■ 280 | ■ 0.20 | ■ 1.0 | ■ 165 | ■ 0.18 | ■ 1.0 | ■ 265 | ■ 0.20 | ■ 1.0 | — | — | — | ■ 60 | ■ 0.16 | ■ 0.8 | — | — | — |
| WNMG 080408E-SF:T9415 | ● 0.8 | ■ 355 | ■ 0.20 | ■ 1.0 | — | — | — | ■ 335 | ■ 0.20 | ■ 1.0 | — | — | — | — | — | — | ■ 70 | ■ 0.13 | ■ 0.7 |

W-M

W-M El rompevirutas W-M tiene filo rascador y está diseñado para el acabado de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T positiva y moderada. También es condicionalmente adecuado para hierros fundidos.

W-MR

W-MR El rompevirutas W-MR tiene un filo rascador y está diseñado para el acabado de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros inoxidables y fundiciones.

CNMG

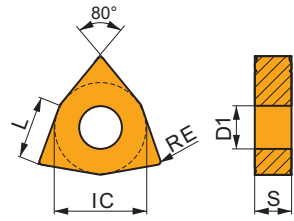
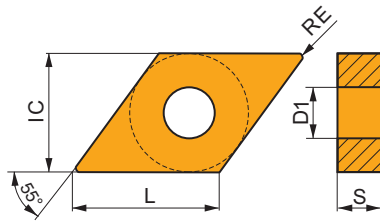
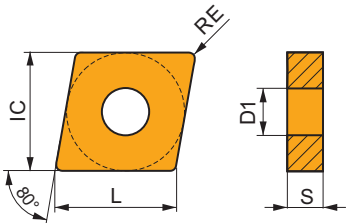
| | IC | D1 | L | S |
|-------------|--------|------|-------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) |
| 1204 | 12.700 | 5.16 | 12.90 | 4.76 |

DNMG

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

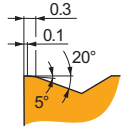
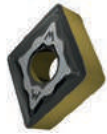
WNMG

| | 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 |



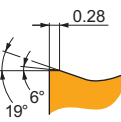
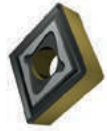
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



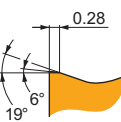
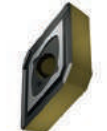
W-M El rompevirutas W-M tiene filo rascador y está diseñado para el acabado de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T positiva y moderada. También es condicionalmente adecuado para hierros fundidos.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------------------|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|
| CNMG 120408W-M:T5315 | 0.8 | 230 | 0.45 | 1.5 | - | - | - | 215 | 0.45 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 120408W-M:T9315 | 0.8 | 200 | 0.45 | 1.5 | - | - | - | 190 | 0.45 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 120408W-M:T9325 | 0.8 | 185 | 0.45 | 1.5 | - | - | - | 175 | 0.45 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 120408W-M:T9415 | 0.8 | 245 | 0.45 | 1.5 | - | - | - | 230 | 0.45 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |



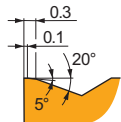
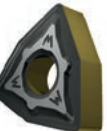
W-MR El rompevirutas W-MR tiene un filo rascador y está diseñado para el acabado de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros inoxidables y fundiciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|
| CNMG 120404W-MR:T9415 | 0.4 | 240 | 0.30 | 1.5 | - | - | - | 225 | 0.30 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 120408W-MR:T5315 | 0.8 | 230 | 0.45 | 1.5 | - | - | - | 215 | 0.45 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 120408W-MR:T9325 | 0.8 | 185 | 0.45 | 1.5 | 110 | 0.41 | 1.5 | 175 | 0.45 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 120408W-MR:T9415 | 0.8 | 245 | 0.45 | 1.5 | - | - | - | 230 | 0.45 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 120412W-MR:T5315 | 1.2 | 230 | 0.55 | 1.5 | - | - | - | 215 | 0.55 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 120412W-MR:T9315 | 1.2 | 200 | 0.55 | 1.5 | - | - | - | 190 | 0.55 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 120412W-MR:T9325 | 1.2 | 180 | 0.55 | 1.5 | 105 | 0.50 | 1.5 | 170 | 0.55 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 120412W-MR:T9415 | 1.2 | 245 | 0.55 | 1.5 | - | - | - | 230 | 0.55 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |



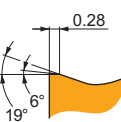
W-MR El rompevirutas W-MR tiene un filo rascador y está diseñado para el acabado de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros inoxidables y fundiciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-----|-----|------|-----|----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DNMG 150608W-MR:T9325 | 0.8 | 155 | 0.40 | 1.5 | 90 | 0.36 | 1.5 | 145 | 0.40 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| DNMG 150608W-MR:T9415 | 0.8 | 205 | 0.40 | 1.5 | - | - | - | 190 | 0.40 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| DNMG 150612W-MR:T9315 | 1.2 | 160 | 0.50 | 1.5 | - | - | - | 150 | 0.50 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| DNMG 150612W-MR:T9325 | 1.2 | 145 | 0.50 | 1.5 | 85 | 0.45 | 1.5 | 135 | 0.50 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| DNMG 150612W-MR:T9415 | 1.2 | 200 | 0.50 | 1.5 | - | - | - | 190 | 0.50 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |



W-M El rompevirutas W-M tiene filo rascador y está diseñado para el acabado de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T positiva y moderada. También es condicionalmente adecuado para hierros fundidos.

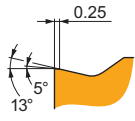

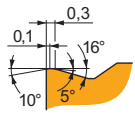

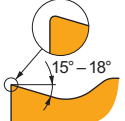

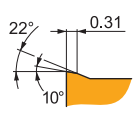

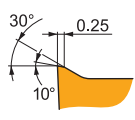





| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------------------|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|
| WNMG 060408W-M:T9325 | 0.8 | 190 | 0.45 | 1.2 | - | - | - | 180 | 0.45 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| WNMG 060408W-M:T9415 | 0.8 | 255 | 0.45 | 1.2 | - | - | - | 240 | 0.45 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| WNMG 060412W-M:T5315 | 1.2 | 235 | 0.55 | 1.2 | - | - | - | 220 | 0.55 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| WNMG 060412W-M:T9415 | 1.2 | 250 | 0.55 | 1.2 | - | - | - | 235 | 0.55 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| WNMG 080408W-M:T9325 | 0.8 | 185 | 0.45 | 1.5 | - | - | - | 175 | 0.45 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| WNMG 080408W-M:T9415 | 0.8 | 245 | 0.45 | 1.5 | - | - | - | 230 | 0.45 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| WNMG 080412W-M:T9325 | 1.2 | 180 | 0.55 | 1.5 | - | - | - | 170 | 0.55 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |



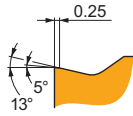
W-MR El rompevirutas W-MR tiene un filo rascador y está diseñado para el acabado de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros inoxidables y fundiciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 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:T5315 | 0.8 | 230 | 0.45 | 1.5 | - | - | - | 215 | 0.45 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| WNMG 080408W-MR:T9310 | 0.8 | 215 | 0.45 | 1.5 | - | - | - | 200 | 0.45 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| WNMG 080408W-MR:T9325 | 0.8 | 185 | 0.45 | 1.5 | 110 | 0.41 | 1.5 | 175 | 0.45 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| WNMG 080408W-MR:T9415 | 0.8 | 245 | 0.45 | 1.5 | - | - | - | 230 | 0.45 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| WNMG 080412W-MR:T5315 | 1.2 | 230 | 0.55 | 1.5 | - | - | - | 215 | 0.55 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| WNMG 080412W-MR:T9415 | 1.2 | 245 | 0.55 | 1.5 | - | - | - | 230 | 0.55 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |

MEDIUM – NAVEGADOR

| | | | |
|---------------------|---|---|---|
| SM |  |  | <p>SM es un rompevirutas versátil y la primera elección para el mecanizado medio de aceros y superaleaciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una faceta T estable y moderada. También es adecuado para aceros inoxidables, fundiciones y, condicionalmente, para aleaciones no férreas y materiales duros.</p> |
| M |  |  | <p>M El rompevirutas M es versátil y la primera elección para el mecanizado medio de hierros fundidos. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T negativa/estable y moderada. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para materiales duros.</p> |
| SI |  |  | <p>SI es un rompevirutas afilado y está diseñado para el mecanizado medio de aceros y aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para aleaciones no férreas y superaleaciones.</p> |
| NMR |  |  | <p>NMR El rompevirutas NMR es versátil y la primera elección para el mecanizado medio de aceros inoxidables. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una amplia faceta T positiva. También es adecuado para aceros y superaleaciones.</p> |
| NM |  |  | <p>NM es un rompevirutas afilado y está diseñado para el mecanizado medio de aceros, aceros inoxidables y superaleaciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento muy positivo y una faceta T positiva y moderada. También es condicionalmente adecuado para aleaciones no férreas.</p> |
| .NMA |  |  | <p>.NMA es una plaquita plana diseñada para el mecanizado medio de fundición. Presenta un ángulo de desprendimiento neutro sin faceta T. También es condicionalmente adecuada para materiales duros.</p> |
| .NMA ..S |  |  | <p>.NMA..S la plaquita plana .NMA..S está diseñada para el mecanizado medio de fundiciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento neutro y una faceta T negativa y moderada. También es condicionalmente adecuada para materiales duros.</p> |

SM

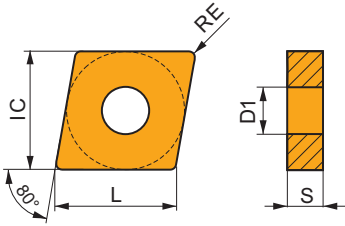


SM es un rompevirutas versátil y la primera elección para el mecanizado medio de aceros y superaleaciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una faceta T estable y moderada. También es adecuado para aceros inoxidables, fundiciones y, condicionalmente, para aleaciones no férricas y materiales duros.



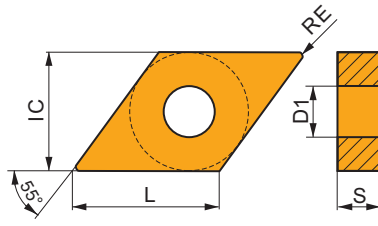
CNMG

| | 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 |



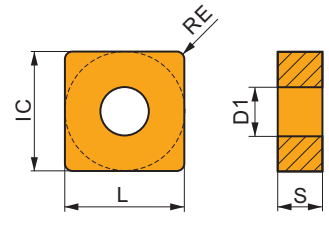
DNMG

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



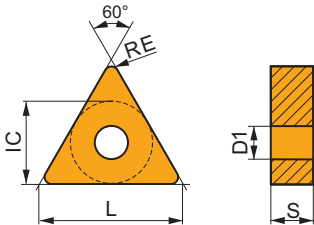
SNMG

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 1204 | 12.700 | 5.16 | 12.70 | 4.76 |
| 1906 | 19.050 | 7.94 | 19.05 | 6.35 |



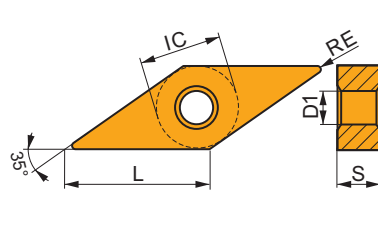
TNMG

| | 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 |



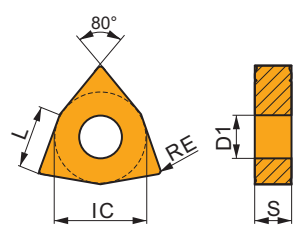
VNMG

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



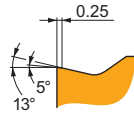
WNMG

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



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

| Product | 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) |

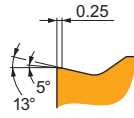


SM es un rompevirutas versátil y la primera elección para el mecanizado medio de aceros y superaleaciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una faceta T estable y moderada. También es adecuado para aceros inoxidables, fundiciones y, condicionalmente, para aleaciones no férricas y materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|-------|------|-----|-------|------|-----|-------|------|-----|-------|------|-----|------|------|-----|------|------|-----|
| CNMG 120404E-SM:T6310 | ● 0.4 | ■ 155 | 0.20 | 2.0 | ■ 110 | 0.18 | 2.0 | ■ 125 | 0.20 | 2.0 | ▣ 465 | 0.24 | 2.0 | ■ 45 | 0.18 | 1.6 | ▣ 30 | 0.13 | 0.3 |
| CNMG 120404E-SM:T7325 | ● 0.4 | ▣ 180 | 0.20 | 2.0 | ■ 140 | 0.18 | 2.0 | — | — | — | — | — | — | ■ 55 | 0.18 | 1.6 | — | — | — |
| CNMG 120404E-SM:T7335 | ● 0.4 | ▣ 175 | 0.20 | 2.0 | ■ 135 | 0.18 | 2.0 | — | — | — | — | — | — | ■ 55 | 0.18 | 1.6 | — | — | — |
| CNMG 120404E-SM:T8415 | ● 0.4 | ■ 200 | 0.20 | 2.0 | ■ 105 | 0.18 | 2.0 | ■ 185 | 0.20 | 2.0 | ▣ 510 | 0.24 | 2.0 | ■ 45 | 0.18 | 1.6 | ▣ 35 | 0.13 | 0.3 |
| CNMG 120404E-SM:T8430 | ● 0.4 | ■ 180 | 0.20 | 2.0 | ■ 95 | 0.18 | 2.0 | ▣ 145 | 0.20 | 2.0 | ▣ 495 | 0.24 | 2.0 | ▣ 35 | 0.18 | 1.6 | ▣ 30 | 0.13 | 0.3 |
| CNMG 120404E-SM:T9325 | ● 0.4 | ■ 220 | 0.20 | 2.0 | ■ 130 | 0.18 | 2.0 | ▣ 205 | 0.20 | 2.0 | — | — | — | ▣ 45 | 0.18 | 1.6 | — | — | — |
| CNMG 120404E-SM:T9415 | ● 0.4 | ■ 280 | 0.20 | 2.0 | — | — | — | ▣ 265 | 0.20 | 2.0 | — | — | — | — | — | — | ▣ 55 | 0.13 | 0.3 |
| CNMG 120408E-SM:T6310 | ● 0.8 | ■ 175 | 0.25 | 2.0 | ■ 125 | 0.23 | 2.0 | ■ 140 | 0.25 | 2.0 | ▣ 525 | 0.30 | 2.0 | ■ 50 | 0.20 | 1.6 | ▣ 35 | 0.13 | 0.7 |
| CNMG 120408E-SM:T7325 | ● 0.8 | ▣ 200 | 0.25 | 2.0 | ■ 155 | 0.23 | 2.0 | — | — | — | — | — | — | ■ 65 | 0.20 | 1.6 | — | — | — |
| CNMG 120408E-SM:T7335 | ● 0.8 | ▣ 190 | 0.25 | 2.0 | ■ 145 | 0.23 | 2.0 | — | — | — | — | — | — | ■ 60 | 0.20 | 1.6 | — | — | — |
| CNMG 120408E-SM:T8415 | ● 0.8 | ■ 225 | 0.25 | 2.0 | ■ 115 | 0.23 | 2.0 | ■ 205 | 0.25 | 2.0 | ▣ 570 | 0.30 | 2.0 | ■ 50 | 0.20 | 1.6 | ▣ 35 | 0.13 | 0.7 |
| CNMG 120408E-SM:T8430 | ● 0.8 | ■ 195 | 0.25 | 2.0 | ■ 105 | 0.23 | 2.0 | ▣ 160 | 0.25 | 2.0 | ▣ 540 | 0.30 | 2.0 | ▣ 40 | 0.20 | 1.6 | ▣ 30 | 0.13 | 0.7 |
| CNMG 120408E-SM:T9325 | ● 0.8 | ■ 235 | 0.25 | 2.0 | ■ 140 | 0.23 | 2.0 | ▣ 220 | 0.25 | 2.0 | — | — | — | ▣ 50 | 0.20 | 1.6 | — | — | — |
| CNMG 120408E-SM:T9415 | ● 0.8 | ■ 305 | 0.25 | 2.0 | — | — | — | ▣ 285 | 0.25 | 2.0 | — | — | — | — | — | — | ▣ 60 | 0.13 | 0.7 |
| CNMG 120412E-SM:T6310 | ● 1.2 | ■ 175 | 0.30 | 2.0 | ■ 125 | 0.27 | 2.0 | ■ 140 | 0.30 | 2.0 | ▣ 525 | 0.36 | 2.0 | ■ 50 | 0.24 | 1.6 | ▣ 35 | 0.15 | 1.0 |
| CNMG 120412E-SM:T7325 | ● 1.2 | ▣ 195 | 0.30 | 2.0 | ■ 150 | 0.27 | 2.0 | — | — | — | — | — | — | ■ 60 | 0.24 | 1.6 | — | — | — |
| CNMG 120412E-SM:T7335 | ● 1.2 | ▣ 190 | 0.30 | 2.0 | ■ 145 | 0.27 | 2.0 | — | — | — | — | — | — | ■ 60 | 0.24 | 1.6 | — | — | — |
| CNMG 120412E-SM:T8415 | ● 1.2 | ■ 225 | 0.30 | 2.0 | ■ 115 | 0.27 | 2.0 | ■ 205 | 0.30 | 2.0 | ▣ 570 | 0.36 | 2.0 | ■ 50 | 0.24 | 1.6 | ▣ 35 | 0.15 | 1.0 |
| CNMG 120412E-SM:T8430 | ● 1.2 | ■ 190 | 0.30 | 2.0 | ■ 105 | 0.27 | 2.0 | ▣ 155 | 0.30 | 2.0 | ▣ 525 | 0.36 | 2.0 | ▣ 40 | 0.24 | 1.6 | ▣ 30 | 0.15 | 1.0 |
| CNMG 120412E-SM:T9325 | ● 1.2 | ■ 235 | 0.30 | 2.0 | ■ 140 | 0.27 | 2.0 | ▣ 220 | 0.30 | 2.0 | — | — | — | ▣ 50 | 0.24 | 1.6 | — | — | — |
| CNMG 120412E-SM:T9415 | ● 1.2 | ■ 300 | 0.30 | 2.0 | — | — | — | ▣ 285 | 0.30 | 2.0 | — | — | — | — | — | — | ▣ 60 | 0.15 | 1.0 |
| CNMG 160608E-SM:T7325 | ● 0.8 | ▣ 185 | 0.26 | 3.0 | ■ 140 | 0.23 | 3.0 | — | — | — | — | — | — | ■ 60 | 0.23 | 2.4 | — | — | — |
| CNMG 160608E-SM:T8430 | ● 0.8 | ■ 180 | 0.26 | 3.0 | ■ 95 | 0.23 | 3.0 | ▣ 145 | 0.26 | 3.0 | ▣ 495 | 0.31 | 3.0 | ▣ 35 | 0.23 | 2.4 | ▣ 30 | 0.13 | 0.7 |
| CNMG 160608E-SM:T9325 | ● 0.8 | ■ 225 | 0.26 | 3.0 | ■ 135 | 0.23 | 3.0 | ▣ 210 | 0.26 | 3.0 | — | — | — | ▣ 50 | 0.23 | 2.4 | — | — | — |
| CNMG 160612E-SM:T6310 | ● 1.2 | ■ 170 | 0.30 | 3.0 | ■ 120 | 0.27 | 3.0 | ■ 135 | 0.30 | 3.0 | ▣ 510 | 0.36 | 3.0 | ■ 50 | 0.27 | 2.4 | ▣ 30 | 0.15 | 1.0 |
| CNMG 160612E-SM:T7325 | ● 1.2 | ▣ 190 | 0.30 | 3.0 | ■ 145 | 0.27 | 3.0 | — | — | — | — | — | — | ■ 60 | 0.27 | 2.4 | — | — | — |
| CNMG 160612E-SM:T7335 | ● 1.2 | ▣ 180 | 0.30 | 3.0 | ■ 140 | 0.27 | 3.0 | — | — | — | — | — | — | ■ 55 | 0.27 | 2.4 | — | — | — |
| CNMG 160612E-SM:T8415 | ● 1.2 | ■ 215 | 0.30 | 3.0 | ■ 110 | 0.27 | 3.0 | ■ 195 | 0.30 | 3.0 | ▣ 540 | 0.36 | 3.0 | ■ 45 | 0.27 | 2.4 | ▣ 35 | 0.15 | 1.0 |
| CNMG 160612E-SM:T9325 | ● 1.2 | ■ 225 | 0.30 | 3.0 | ■ 135 | 0.27 | 3.0 | ▣ 210 | 0.30 | 3.0 | — | — | — | ▣ 50 | 0.27 | 2.4 | — | — | — |
| CNMG 160612E-SM:T9415 | ● 1.2 | ■ 290 | 0.30 | 3.0 | — | — | — | ▣ 275 | 0.30 | 3.0 | — | — | — | — | — | — | ▣ 55 | 0.15 | 1.0 |
| CNMG 190612E-SM:T6310 | ● 1.2 | ■ 165 | 0.30 | 4.0 | ■ 115 | 0.27 | 4.0 | ■ 130 | 0.30 | 4.0 | ▣ 495 | 0.36 | 4.0 | ■ 45 | 0.27 | 3.2 | ▣ 30 | 0.15 | 1.0 |
| CNMG 190612E-SM:T7325 | ● 1.2 | ▣ 185 | 0.30 | 4.0 | ■ 140 | 0.27 | 4.0 | — | — | — | — | — | — | ■ 60 | 0.27 | 3.2 | — | — | — |
| CNMG 190612E-SM:T7335 | ● 1.2 | ▣ 175 | 0.30 | 4.0 | ■ 135 | 0.27 | 4.0 | — | — | — | — | — | — | ■ 55 | 0.27 | 3.2 | — | — | — |
| CNMG 190612E-SM:T8415 | ● 1.2 | ■ 210 | 0.30 | 4.0 | ■ 110 | 0.27 | 4.0 | ■ 190 | 0.30 | 4.0 | ▣ 525 | 0.36 | 4.0 | ■ 45 | 0.27 | 3.2 | ▣ 35 | 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 |

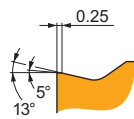
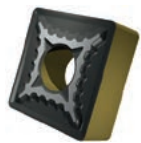
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



SM es un rompevirutas versátil y la primera elección para el mecanizado medio de aceros y superaleaciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una faceta T estable y moderada. También es adecuado para aceros inoxidables, fundiciones y, condicionalmente, para aleaciones no férricas y materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|---|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|----|------|-----|----|------|-----|
| DNMG 110404E-SM:T6310 | ● | 0.4 | 140 | 0.20 | 0.8 | 100 | 0.18 | 0.8 | 110 | 0.20 | 0.8 | 420 | 0.24 | 0.8 | 40 | 0.18 | 0.6 | 25 | 0.14 | 0.3 |
| DNMG 110404E-SM:T7325 | ● | 0.4 | 160 | 0.20 | 0.8 | 120 | 0.18 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.18 | 0.6 | - | - | - |
| DNMG 110404E-SM:T8415 | ● | 0.4 | 180 | 0.20 | 0.8 | 90 | 0.18 | 0.8 | 160 | 0.20 | 0.8 | 450 | 0.24 | 0.8 | 40 | 0.18 | 0.6 | 30 | 0.14 | 0.3 |
| DNMG 110404E-SM:T8430 | ● | 0.4 | 155 | 0.20 | 0.8 | 85 | 0.18 | 0.8 | 130 | 0.20 | 0.8 | 435 | 0.24 | 0.8 | 30 | 0.18 | 0.6 | 25 | 0.14 | 0.3 |
| DNMG 110404E-SM:T9325 | ● | 0.4 | 190 | 0.20 | 0.8 | 110 | 0.18 | 0.8 | 180 | 0.20 | 0.8 | - | - | - | 40 | 0.18 | 0.6 | - | - | - |
| DNMG 110408E-SM:T6310 | ● | 0.8 | 150 | 0.25 | 1.2 | 105 | 0.23 | 1.2 | 120 | 0.25 | 1.2 | 450 | 0.30 | 1.2 | 45 | 0.20 | 1.0 | 30 | 0.13 | 0.7 |
| DNMG 110408E-SM:T7325 | ● | 0.8 | 170 | 0.25 | 1.2 | 130 | 0.23 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | 55 | 0.20 | 1.0 | - | - | - |
| DNMG 110408E-SM:T7335 | ● | 0.8 | 160 | 0.25 | 1.2 | 120 | 0.23 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.20 | 1.0 | - | - | - |
| DNMG 110408E-SM:T8415 | ● | 0.8 | 190 | 0.25 | 1.2 | 100 | 0.23 | 1.2 | 170 | 0.25 | 1.2 | 480 | 0.30 | 1.2 | 40 | 0.20 | 1.0 | 30 | 0.13 | 0.7 |
| DNMG 110408E-SM:T8430 | ● | 0.8 | 170 | 0.25 | 1.2 | 90 | 0.23 | 1.2 | 135 | 0.25 | 1.2 | 465 | 0.30 | 1.2 | 35 | 0.20 | 1.0 | 25 | 0.13 | 0.7 |
| DNMG 110408E-SM:T9325 | ● | 0.8 | 200 | 0.25 | 1.2 | 120 | 0.23 | 1.2 | 190 | 0.25 | 1.2 | - | - | - | 45 | 0.20 | 1.0 | - | - | - |
| DNMG 150404E-SM:T6310 | ● | 0.4 | 130 | 0.20 | 1.7 | 90 | 0.18 | 1.7 | 100 | 0.20 | 1.7 | 390 | 0.24 | 1.7 | 35 | 0.18 | 1.4 | 25 | 0.14 | 0.3 |
| DNMG 150404E-SM:T8415 | ● | 0.4 | 165 | 0.20 | 1.7 | 85 | 0.18 | 1.7 | 150 | 0.20 | 1.7 | 420 | 0.24 | 1.7 | 35 | 0.18 | 1.4 | 25 | 0.14 | 0.3 |
| DNMG 150408E-SM:T6310 | ● | 0.8 | 140 | 0.25 | 1.7 | 100 | 0.23 | 1.7 | 110 | 0.25 | 1.7 | 420 | 0.30 | 1.7 | 40 | 0.20 | 1.4 | 25 | 0.13 | 0.7 |
| DNMG 150408E-SM:T8415 | ● | 0.8 | 185 | 0.25 | 1.7 | 95 | 0.23 | 1.7 | 165 | 0.25 | 1.7 | 465 | 0.30 | 1.7 | 40 | 0.20 | 1.4 | 30 | 0.13 | 0.7 |
| DNMG 150604E-SM:T6310 | ● | 0.4 | 130 | 0.20 | 1.7 | 90 | 0.18 | 1.7 | 100 | 0.20 | 1.7 | 390 | 0.24 | 1.7 | 35 | 0.18 | 1.4 | 25 | 0.14 | 0.3 |
| DNMG 150604E-SM:T7325 | ● | 0.4 | 145 | 0.20 | 1.7 | 110 | 0.18 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.18 | 1.4 | - | - | - |
| DNMG 150604E-SM:T7335 | ● | 0.4 | 140 | 0.20 | 1.7 | 105 | 0.18 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.18 | 1.4 | - | - | - |
| DNMG 150604E-SM:T8415 | ● | 0.4 | 165 | 0.20 | 1.7 | 85 | 0.18 | 1.7 | 150 | 0.20 | 1.7 | 420 | 0.24 | 1.7 | 35 | 0.18 | 1.4 | 25 | 0.14 | 0.3 |
| DNMG 150604E-SM:T8430 | ● | 0.4 | 145 | 0.20 | 1.7 | 80 | 0.18 | 1.7 | 120 | 0.20 | 1.7 | 405 | 0.24 | 1.7 | 30 | 0.18 | 1.4 | 25 | 0.14 | 0.3 |
| DNMG 150604E-SM:T9325 | ● | 0.4 | 180 | 0.20 | 1.7 | 105 | 0.18 | 1.7 | 170 | 0.20 | 1.7 | - | - | - | 40 | 0.18 | 1.4 | - | - | - |
| DNMG 150604E-SM:T9415 | ● | 0.4 | 225 | 0.20 | 1.7 | - | - | - | 210 | 0.20 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.14 | 0.3 |
| DNMG 150608E-SM:T6310 | ● | 0.8 | 140 | 0.25 | 1.7 | 100 | 0.23 | 1.7 | 110 | 0.25 | 1.7 | 420 | 0.30 | 1.7 | 40 | 0.20 | 1.4 | 25 | 0.13 | 0.7 |
| DNMG 150608E-SM:T7325 | ● | 0.8 | 160 | 0.25 | 1.7 | 120 | 0.23 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.20 | 1.4 | - | - | - |
| DNMG 150608E-SM:T7335 | ● | 0.8 | 155 | 0.25 | 1.7 | 120 | 0.23 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.20 | 1.4 | - | - | - |
| DNMG 150608E-SM:T8415 | ● | 0.8 | 185 | 0.25 | 1.7 | 95 | 0.23 | 1.7 | 165 | 0.25 | 1.7 | 465 | 0.30 | 1.7 | 40 | 0.20 | 1.4 | 30 | 0.13 | 0.7 |
| DNMG 150608E-SM:T8430 | ● | 0.8 | 155 | 0.25 | 1.7 | 85 | 0.23 | 1.7 | 130 | 0.25 | 1.7 | 435 | 0.30 | 1.7 | 30 | 0.20 | 1.4 | 25 | 0.13 | 0.7 |
| DNMG 150608E-SM:T9325 | ● | 0.8 | 195 | 0.25 | 1.7 | 115 | 0.23 | 1.7 | 185 | 0.25 | 1.7 | - | - | - | 40 | 0.20 | 1.4 | - | - | - |
| DNMG 150608E-SM:T9415 | ● | 0.8 | 250 | 0.25 | 1.7 | - | - | - | 235 | 0.25 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.13 | 0.7 |
| DNMG 150612E-SM:T6310 | ● | 1.2 | 145 | 0.30 | 1.7 | 100 | 0.27 | 1.7 | 115 | 0.30 | 1.7 | 435 | 0.36 | 1.7 | 40 | 0.24 | 1.4 | 25 | 0.15 | 0.9 |
| DNMG 150612E-SM:T7325 | ● | 1.2 | 160 | 0.30 | 1.7 | 120 | 0.27 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.24 | 1.4 | - | - | - |
| DNMG 150612E-SM:T8415 | ● | 1.2 | 185 | 0.30 | 1.7 | 95 | 0.27 | 1.7 | 165 | 0.30 | 1.7 | 465 | 0.36 | 1.7 | 40 | 0.24 | 1.4 | 30 | 0.15 | 0.9 |
| DNMG 150612E-SM:T8430 | ● | 1.2 | 155 | 0.30 | 1.7 | 85 | 0.27 | 1.7 | 130 | 0.30 | 1.7 | 435 | 0.36 | 1.7 | 30 | 0.24 | 1.4 | 25 | 0.15 | 0.9 |
| DNMG 150612E-SM:T9415 | ● | 1.2 | 245 | 0.30 | 1.7 | - | - | - | 230 | 0.30 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.15 | 0.9 |

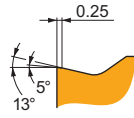
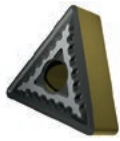


SM es un rompevirutas versátil y la primera elección para el mecanizado medio de aceros y superaleaciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una faceta T estable y moderada. También es adecuado para aceros inoxidables, fundiciones y, condicionalmente, para aleaciones no férricas y materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|---|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|----|------|-----|----|------|-----|
| SNMG 120408E-SM:T6310 | ● | 0.8 | 185 | 0.25 | 1.8 | 130 | 0.23 | 1.8 | 145 | 0.25 | 1.8 | 555 | 0.30 | 1.8 | 55 | 0.20 | 1.4 | 35 | 0.13 | 0.7 |
| SNMG 120408E-SM:T7325 | ● | 0.8 | 210 | 0.25 | 1.8 | 160 | 0.23 | 1.8 | - | - | - | - | - | - | 65 | 0.20 | 1.4 | - | - | - |
| SNMG 120408E-SM:T7335 | ● | 0.8 | 205 | 0.25 | 1.8 | 155 | 0.23 | 1.8 | - | - | - | - | - | - | 65 | 0.20 | 1.4 | - | - | - |
| SNMG 120408E-SM:T8415 | ● | 0.8 | 240 | 0.25 | 1.8 | 125 | 0.23 | 1.8 | 215 | 0.25 | 1.8 | 600 | 0.30 | 1.8 | 55 | 0.20 | 1.4 | 40 | 0.13 | 0.7 |
| SNMG 120408E-SM:T8430 | ● | 0.8 | 205 | 0.25 | 1.8 | 110 | 0.23 | 1.8 | 170 | 0.25 | 1.8 | 570 | 0.30 | 1.8 | 45 | 0.20 | 1.4 | 35 | 0.13 | 0.7 |
| SNMG 120408E-SM:T9325 | ● | 0.8 | 255 | 0.25 | 1.8 | 150 | 0.23 | 1.8 | 240 | 0.25 | 1.8 | - | - | - | 55 | 0.20 | 1.4 | - | - | - |
| SNMG 120408E-SM:T9415 | ● | 0.8 | 325 | 0.25 | 1.8 | - | - | - | 305 | 0.25 | 1.8 | - | - | - | - | - | - | 65 | 0.13 | 0.7 |
| SNMG 120412E-SM:T7325 | ● | 1.2 | 210 | 0.30 | 1.8 | 160 | 0.27 | 1.8 | - | - | - | - | - | - | 65 | 0.24 | 1.4 | - | - | - |
| SNMG 120412E-SM:T9415 | ● | 1.2 | 325 | 0.30 | 1.8 | - | - | - | 305 | 0.30 | 1.8 | - | - | - | - | - | - | 65 | 0.15 | 1.0 |
| SNMG 190612E-SM:T6310 | ● | 1.2 | 175 | 0.30 | 4.0 | 125 | 0.27 | 4.0 | 140 | 0.30 | 4.0 | 525 | 0.36 | 4.0 | 50 | 0.27 | 3.2 | 35 | 0.15 | 1.0 |
| SNMG 190612E-SM:T7325 | ● | 1.2 | 195 | 0.30 | 4.0 | 150 | 0.27 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | 60 | 0.27 | 3.2 | - | - | - |
| SNMG 190612E-SM:T7335 | ● | 1.2 | 185 | 0.30 | 4.0 | 140 | 0.27 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | 60 | 0.27 | 3.2 | - | - | - |
| SNMG 190612E-SM:T8415 | ● | 1.2 | 220 | 0.30 | 4.0 | 115 | 0.27 | 4.0 | 200 | 0.30 | 4.0 | 555 | 0.36 | 4.0 | 50 | 0.27 | 3.2 | 35 | 0.15 | 1.0 |
| SNMG 190612E-SM:T9325 | ● | 1.2 | 230 | 0.30 | 4.0 | 135 | 0.27 | 4.0 | 215 | 0.30 | 4.0 | - | - | - | 50 | 0.27 | 3.2 | - | - | - |
| SNMG 190616E-SM:T7335 | ● | 1.6 | 175 | 0.40 | 4.0 | 135 | 0.36 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | 55 | 0.32 | 3.2 | - | - | - |
| SNMG 190616E-SM:T9325 | ● | 1.6 | 210 | 0.40 | 4.0 | 125 | 0.36 | 4.0 | 195 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | 45 | 0.32 | 3.2 | - | - | - |

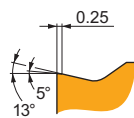
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



SM es un rompevirutas versátil y la primera elección para el mecanizado medio de aceros y superaleaciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una faceta T estable y moderada. También es adecuado para aceros inoxidables, fundiciones y, condicionalmente, para aleaciones no férricas y materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|---|-----|---|-----|------|-----|---|-----|------|-----|---|-----|------|-----|---|-----|------|-----|---|----|------|-----|---|----|------|-----|
| TNMG 160404E-SM-T6310 | ● | 0.4 | ■ | 135 | 0.20 | 1.7 | ■ | 95 | 0.18 | 1.7 | ■ | 105 | 0.20 | 1.7 | ■ | 405 | 0.24 | 1.7 | ■ | 40 | 0.18 | 1.4 | ■ | 25 | 0.14 | 0.3 |
| TNMG 160404E-SM-T7325 | ● | 0.4 | ■ | 155 | 0.20 | 1.7 | ■ | 120 | 0.18 | 1.7 | ■ | - | - | - | ■ | - | - | - | ■ | 50 | 0.18 | 1.4 | ■ | - | - | - |
| TNMG 160404E-SM-T7335 | ● | 0.4 | ■ | 150 | 0.20 | 1.7 | ■ | 115 | 0.18 | 1.7 | ■ | - | - | - | ■ | - | - | - | ■ | 45 | 0.18 | 1.4 | ■ | - | - | - |
| TNMG 160404E-SM-T8415 | ● | 0.4 | ■ | 170 | 0.20 | 1.7 | ■ | 90 | 0.18 | 1.7 | ■ | 155 | 0.20 | 1.7 | ■ | 435 | 0.24 | 1.7 | ■ | 35 | 0.18 | 1.4 | ■ | 30 | 0.14 | 0.3 |
| TNMG 160404E-SM-T8430 | ● | 0.4 | ■ | 155 | 0.20 | 1.7 | ■ | 85 | 0.18 | 1.7 | ■ | 130 | 0.20 | 1.7 | ■ | 435 | 0.24 | 1.7 | ■ | 30 | 0.18 | 1.4 | ■ | 25 | 0.14 | 0.3 |
| TNMG 160404E-SM-T9325 | ● | 0.4 | ■ | 190 | 0.20 | 1.7 | ■ | 110 | 0.18 | 1.7 | ■ | 180 | 0.20 | 1.7 | ■ | - | - | - | ■ | 40 | 0.18 | 1.4 | ■ | - | - | - |
| TNMG 160404E-SM-T9415 | ● | 0.4 | ■ | 240 | 0.20 | 1.7 | ■ | - | - | - | ■ | 225 | 0.20 | 1.7 | ■ | - | - | - | ■ | - | - | - | ■ | 45 | 0.14 | 0.3 |
| TNMG 160408E-SM-T6310 | ● | 0.8 | ■ | 150 | 0.25 | 1.7 | ■ | 105 | 0.23 | 1.7 | ■ | 120 | 0.25 | 1.7 | ■ | 450 | 0.30 | 1.7 | ■ | 45 | 0.20 | 1.4 | ■ | 30 | 0.13 | 0.7 |
| TNMG 160408E-SM-T7325 | ● | 0.8 | ■ | 170 | 0.25 | 1.7 | ■ | 130 | 0.23 | 1.7 | ■ | - | - | - | ■ | - | - | - | ■ | 55 | 0.20 | 1.4 | ■ | - | - | - |
| TNMG 160408E-SM-T7335 | ● | 0.8 | ■ | 165 | 0.25 | 1.7 | ■ | 125 | 0.23 | 1.7 | ■ | - | - | - | ■ | - | - | - | ■ | 50 | 0.20 | 1.4 | ■ | - | - | - |
| TNMG 160408E-SM-T8415 | ● | 0.8 | ■ | 195 | 0.25 | 1.7 | ■ | 100 | 0.23 | 1.7 | ■ | 180 | 0.25 | 1.7 | ■ | 495 | 0.30 | 1.7 | ■ | 45 | 0.20 | 1.4 | ■ | 30 | 0.13 | 0.7 |
| TNMG 160408E-SM-T8430 | ● | 0.8 | ■ | 170 | 0.25 | 1.7 | ■ | 90 | 0.23 | 1.7 | ■ | 135 | 0.25 | 1.7 | ■ | 465 | 0.30 | 1.7 | ■ | 35 | 0.20 | 1.4 | ■ | 25 | 0.13 | 0.7 |
| TNMG 160408E-SM-T9325 | ● | 0.8 | ■ | 205 | 0.25 | 1.7 | ■ | 120 | 0.23 | 1.7 | ■ | 190 | 0.25 | 1.7 | ■ | - | - | - | ■ | 45 | 0.20 | 1.4 | ■ | - | - | - |
| TNMG 160408E-SM-T9415 | ● | 0.8 | ■ | 265 | 0.25 | 1.7 | ■ | - | - | - | ■ | 250 | 0.25 | 1.7 | ■ | - | - | - | ■ | - | - | - | ■ | 50 | 0.13 | 0.7 |
| TNMG 160412E-SM-T6310 | ● | 1.2 | ■ | 155 | 0.30 | 1.7 | ■ | 110 | 0.27 | 1.7 | ■ | 125 | 0.30 | 1.7 | ■ | 465 | 0.36 | 1.7 | ■ | 45 | 0.24 | 1.4 | ■ | 30 | 0.15 | 0.9 |
| TNMG 160412E-SM-T7325 | ● | 1.2 | ■ | 170 | 0.30 | 1.7 | ■ | 130 | 0.27 | 1.7 | ■ | - | - | - | ■ | - | - | - | ■ | 55 | 0.24 | 1.4 | ■ | - | - | - |
| TNMG 160412E-SM-T7335 | ● | 1.2 | ■ | 165 | 0.30 | 1.7 | ■ | 125 | 0.27 | 1.7 | ■ | - | - | - | ■ | - | - | - | ■ | 50 | 0.24 | 1.4 | ■ | - | - | - |
| TNMG 160412E-SM-T8415 | ● | 1.2 | ■ | 195 | 0.30 | 1.7 | ■ | 100 | 0.27 | 1.7 | ■ | 180 | 0.30 | 1.7 | ■ | 495 | 0.36 | 1.7 | ■ | 45 | 0.24 | 1.4 | ■ | 30 | 0.15 | 0.9 |
| TNMG 160412E-SM-T9325 | ● | 1.2 | ■ | 205 | 0.30 | 1.7 | ■ | 120 | 0.27 | 1.7 | ■ | 190 | 0.30 | 1.7 | ■ | - | - | - | ■ | 45 | 0.24 | 1.4 | ■ | - | - | - |
| TNMG 220404E-SM-T6310 | ● | 0.4 | ■ | 135 | 0.20 | 1.7 | ■ | 95 | 0.18 | 1.7 | ■ | 105 | 0.20 | 1.7 | ■ | 405 | 0.24 | 1.7 | ■ | 40 | 0.18 | 1.4 | ■ | 25 | 0.14 | 0.3 |
| TNMG 220404E-SM-T7325 | ● | 0.4 | ■ | 155 | 0.20 | 1.7 | ■ | 120 | 0.18 | 1.7 | ■ | - | - | - | ■ | - | - | - | ■ | 50 | 0.18 | 1.4 | ■ | - | - | - |
| TNMG 220404E-SM-T8415 | ● | 0.4 | ■ | 170 | 0.20 | 1.7 | ■ | 90 | 0.18 | 1.7 | ■ | 155 | 0.20 | 1.7 | ■ | 435 | 0.24 | 1.7 | ■ | 35 | 0.18 | 1.4 | ■ | 30 | 0.14 | 0.3 |
| TNMG 220404E-SM-T8430 | ● | 0.4 | ■ | 155 | 0.20 | 1.7 | ■ | 85 | 0.18 | 1.7 | ■ | 130 | 0.20 | 1.7 | ■ | 435 | 0.24 | 1.7 | ■ | 30 | 0.18 | 1.4 | ■ | 25 | 0.14 | 0.3 |
| TNMG 220404E-SM-T9325 | ● | 0.4 | ■ | 190 | 0.20 | 1.7 | ■ | 110 | 0.18 | 1.7 | ■ | 180 | 0.20 | 1.7 | ■ | - | - | - | ■ | 40 | 0.18 | 1.4 | ■ | - | - | - |
| TNMG 220408E-SM-T6310 | ● | 0.8 | ■ | 150 | 0.25 | 1.7 | ■ | 105 | 0.23 | 1.7 | ■ | 120 | 0.25 | 1.7 | ■ | 450 | 0.30 | 1.7 | ■ | 45 | 0.20 | 1.4 | ■ | 30 | 0.13 | 0.7 |
| TNMG 220408E-SM-T7325 | ● | 0.8 | ■ | 170 | 0.25 | 1.7 | ■ | 130 | 0.23 | 1.7 | ■ | - | - | - | ■ | - | - | - | ■ | 55 | 0.20 | 1.4 | ■ | - | - | - |
| TNMG 220408E-SM-T7335 | ● | 0.8 | ■ | 165 | 0.25 | 1.7 | ■ | 125 | 0.23 | 1.7 | ■ | - | - | - | ■ | - | - | - | ■ | 50 | 0.20 | 1.4 | ■ | - | - | - |
| TNMG 220408E-SM-T8415 | ● | 0.8 | ■ | 195 | 0.25 | 1.7 | ■ | 100 | 0.23 | 1.7 | ■ | 180 | 0.25 | 1.7 | ■ | 495 | 0.30 | 1.7 | ■ | 45 | 0.20 | 1.4 | ■ | 30 | 0.13 | 0.7 |
| TNMG 220408E-SM-T8430 | ● | 0.8 | ■ | 170 | 0.25 | 1.7 | ■ | 90 | 0.23 | 1.7 | ■ | 135 | 0.25 | 1.7 | ■ | 465 | 0.30 | 1.7 | ■ | 35 | 0.20 | 1.4 | ■ | 25 | 0.13 | 0.7 |
| TNMG 220408E-SM-T9325 | ● | 0.8 | ■ | 205 | 0.25 | 1.7 | ■ | 120 | 0.23 | 1.7 | ■ | 190 | 0.25 | 1.7 | ■ | - | - | - | ■ | 45 | 0.20 | 1.4 | ■ | - | - | - |
| TNMG 220408E-SM-T9415 | ● | 0.8 | ■ | 265 | 0.25 | 1.7 | ■ | - | - | - | ■ | 250 | 0.25 | 1.7 | ■ | - | - | - | ■ | - | - | - | ■ | 50 | 0.13 | 0.7 |
| TNMG 220412E-SM-T6310 | ● | 1.2 | ■ | 155 | 0.30 | 1.7 | ■ | 110 | 0.27 | 1.7 | ■ | 125 | 0.30 | 1.7 | ■ | 465 | 0.36 | 1.7 | ■ | 45 | 0.24 | 1.4 | ■ | 30 | 0.15 | 0.9 |
| TNMG 220412E-SM-T7325 | ● | 1.2 | ■ | 170 | 0.30 | 1.7 | ■ | 130 | 0.27 | 1.7 | ■ | - | - | - | ■ | - | - | - | ■ | 55 | 0.24 | 1.4 | ■ | - | - | - |
| TNMG 220412E-SM-T7335 | ● | 1.2 | ■ | 165 | 0.30 | 1.7 | ■ | 125 | 0.27 | 1.7 | ■ | - | - | - | ■ | - | - | - | ■ | 50 | 0.24 | 1.4 | ■ | - | - | - |
| TNMG 220412E-SM-T8415 | ● | 1.2 | ■ | 195 | 0.30 | 1.7 | ■ | 100 | 0.27 | 1.7 | ■ | 180 | 0.30 | 1.7 | ■ | 495 | 0.36 | 1.7 | ■ | 45 | 0.24 | 1.4 | ■ | 30 | 0.15 | 0.9 |
| TNMG 220412E-SM-T9325 | ● | 1.2 | ■ | 205 | 0.30 | 1.7 | ■ | 120 | 0.27 | 1.7 | ■ | 190 | 0.30 | 1.7 | ■ | - | - | - | ■ | 45 | 0.24 | 1.4 | ■ | - | - | - |
| TNMG 220412E-SM-T9415 | ● | 1.2 | ■ | 260 | 0.30 | 1.7 | ■ | - | - | - | ■ | 245 | 0.30 | 1.7 | ■ | - | - | - | ■ | - | - | - | ■ | 50 | 0.15 | 0.9 |

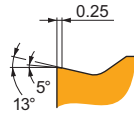


SM es un rompevirutas versátil y la primera elección para el mecanizado medio de aceros y superaleaciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una faceta T estable y moderada. También es adecuado para aceros inoxidables, fundiciones y, condicionalmente, para aleaciones no férricas y materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|---|-----|---|-----|------|-----|---|-----|------|-----|---|-----|------|-----|---|-----|------|-----|---|----|------|-----|---|----|------|-----|
| VNMG 160404E-SM-T6310 | ● | 0.4 | ■ | 120 | 0.18 | 1.2 | ■ | 85 | 0.16 | 1.2 | ■ | 95 | 0.18 | 1.2 | ■ | 360 | 0.22 | 1.2 | ■ | 35 | 0.16 | 1.0 | ■ | 20 | 0.13 | 0.3 |
| VNMG 160404E-SM-T7325 | ● | 0.4 | ■ | 135 | 0.18 | 1.2 | ■ | 105 | 0.16 | 1.2 | ■ | - | - | - | ■ | - | - | - | ■ | 40 | 0.16 | 1.0 | ■ | - | - | - |
| VNMG 160404E-SM-T8415 | ● | 0.4 | ■ | 155 | 0.18 | 1.2 | ■ | 80 | 0.16 | 1.2 | ■ | 140 | 0.18 | 1.2 | ■ | 390 | 0.22 | 1.2 | ■ | 35 | 0.16 | 1.0 | ■ | 25 | 0.13 | 0.3 |
| VNMG 160404E-SM-T8430 | ● | 0.4 | ■ | 135 | 0.18 | 1.2 | ■ | 75 | 0.16 | 1.2 | ■ | 110 | 0.18 | 1.2 | ■ | 375 | 0.22 | 1.2 | ■ | 25 | 0.16 | 1.0 | ■ | 20 | 0.13 | 0.3 |
| VNMG 160404E-SM-T9325 | ● | 0.4 | ■ | 170 | 0.18 | 1.2 | ■ | 100 | 0.16 | 1.2 | ■ | 160 | 0.18 | 1.2 | ■ | - | - | - | ■ | 35 | 0.16 | 1.0 | ■ | - | - | - |
| VNMG 160404E-SM-T9415 | ● | 0.4 | ■ | 210 | 0.18 | 1.2 | ■ | - | - | - | ■ | 195 | 0.18 | 1.2 | ■ | - | - | - | ■ | - | - | - | ■ | 40 | 0.13 | 0.3 |
| VNMG 160408E-SM-T6310 | ● | 0.8 | ■ | 125 | 0.25 | 1.4 | ■ | 90 | 0.23 | 1.4 | ■ | 100 | 0.25 | 1.4 | ■ | 375 | 0.30 | 1.4 | ■ | 35 | 0.20 | 1.1 | ■ | 25 | 0.13 | 0.7 |
| VNMG 160408E-SM-T7325 | ● | 0.8 | ■ | 145 | 0.25 | 1.4 | ■ | 110 | 0.23 | 1.4 | ■ | - | - | - | ■ | - | - | - | ■ | 45 | 0.20 | 1.1 | ■ | - | - | - |
| VNMG 160408E-SM-T8415 | ● | 0.8 | ■ | 160 | 0.25 | 1.4 | ■ | 85 | 0.23 | 1.4 | ■ | 145 | 0.25 | 1.4 | ■ | 405 | 0.30 | 1.4 | ■ | 35 | 0.20 | 1.1 | ■ | 25 | 0.13 | 0.7 |
| VNMG 160408E-SM-T8430 | ● | 0.8 | ■ | 140 | 0.25 | 1.4 | ■ | 75 | 0.23 | 1.4 | ■ | 115 | 0.25 | 1.4 | ■ | 390 | 0.30 | 1.4 | ■ | 30 | 0.20 | 1.1 | ■ | 20 | 0.13 | 0.7 |
| VNMG 160408E-SM-T9325 | ● | 0.8 | ■ | 170 | 0.25 | 1.4 | ■ | 100 | 0.23 | 1.4 | ■ | 160 | 0.25 | 1.4 | ■ | - | - | - | ■ | 35 | 0.20 | 1.1 | ■ | - | - | - |

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

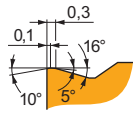
| Product | RE (mm) | P | | | M | | | K | | | N | | | S | | | H | | |
|---------|------------|---------------|---------------|------------|---------------|---------------|------------|---------------|---------------|------------|---------------|---------------|------------|---------------|---------------|------------|---------------|---------------|------------|
| | | 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) |



SM es un rompevirutas versátil y la primera elección para el mecanizado medio de aceros y superaleaciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una faceta T estable y moderada. También es adecuado para aceros inoxidables, fundiciones y, condicionalmente, para aleaciones no férricas y materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|----|------|-----|----|------|-----|
| WNMG 060404E-SM:T7335 | ● 0.4 | 180 | 0.20 | 1.7 | 140 | 0.18 | 1.7 | — | — | — | — | — | — | 55 | 0.18 | 1.4 | — | — | — |
| WNMG 060404E-SM:T8430 | ● 0.4 | 225 | 0.20 | 1.7 | 100 | 0.18 | 1.7 | 150 | 0.20 | 1.7 | 510 | 0.24 | 1.7 | 40 | 0.18 | 1.4 | 30 | 0.13 | 0.3 |
| WNMG 060404E-SM:T9325 | ● 0.4 | 225 | 0.20 | 1.7 | 135 | 0.18 | 1.7 | 210 | 0.20 | 1.7 | — | — | — | 50 | 0.18 | 1.4 | — | — | — |
| WNMG 060408E-SM:T6310 | ● 0.8 | 175 | 0.25 | 1.7 | 125 | 0.23 | 1.7 | 140 | 0.25 | 1.7 | 525 | 0.30 | 1.7 | 50 | 0.20 | 1.4 | 35 | 0.13 | 0.7 |
| WNMG 060408E-SM:T7325 | ● 0.8 | 200 | 0.25 | 1.7 | 155 | 0.23 | 1.7 | — | — | — | — | — | — | 65 | 0.20 | 1.4 | — | — | — |
| WNMG 060408E-SM:T7335 | ● 0.8 | 195 | 0.25 | 1.7 | 150 | 0.23 | 1.7 | — | — | — | — | — | — | 60 | 0.20 | 1.4 | — | — | — |
| WNMG 060408E-SM:T8415 | ● 0.8 | 225 | 0.25 | 1.7 | 115 | 0.23 | 1.7 | 205 | 0.25 | 1.7 | 570 | 0.30 | 1.7 | 50 | 0.20 | 1.4 | 35 | 0.13 | 0.7 |
| WNMG 060408E-SM:T8430 | ● 0.8 | 195 | 0.25 | 1.7 | 105 | 0.23 | 1.7 | 160 | 0.25 | 1.7 | 540 | 0.30 | 1.7 | 40 | 0.20 | 1.4 | 30 | 0.13 | 0.7 |
| WNMG 060408E-SM:T9325 | ● 0.8 | 240 | 0.25 | 1.7 | 140 | 0.23 | 1.7 | 225 | 0.25 | 1.7 | — | — | — | 50 | 0.20 | 1.4 | — | — | — |
| WNMG 060412E-SM:T7325 | ● 1.2 | 200 | 0.30 | 1.7 | 155 | 0.27 | 1.7 | — | — | — | — | — | — | 65 | 0.24 | 1.4 | — | — | — |
| WNMG 060412E-SM:T8430 | ● 1.2 | 195 | 0.30 | 1.7 | 105 | 0.27 | 1.7 | 160 | 0.30 | 1.7 | 540 | 0.36 | 1.7 | 40 | 0.24 | 1.4 | 30 | 0.15 | 1.0 |
| WNMG 060412E-SM:T9325 | ● 1.2 | 240 | 0.30 | 1.7 | 140 | 0.27 | 1.7 | 225 | 0.30 | 1.7 | — | — | — | 50 | 0.24 | 1.4 | — | — | — |
| WNMG 080404E-SM:T6310 | ● 0.4 | 155 | 0.20 | 2.0 | 110 | 0.18 | 2.0 | 125 | 0.20 | 2.0 | 465 | 0.24 | 2.0 | 45 | 0.18 | 1.6 | 30 | 0.13 | 0.3 |
| WNMG 080404E-SM:T7325 | ● 0.4 | 180 | 0.20 | 2.0 | 140 | 0.18 | 2.0 | — | — | — | — | — | — | 55 | 0.18 | 1.6 | — | — | — |
| WNMG 080404E-SM:T7335 | ● 0.4 | 175 | 0.20 | 2.0 | 135 | 0.18 | 2.0 | — | — | — | — | — | — | 55 | 0.18 | 1.6 | — | — | — |
| WNMG 080404E-SM:T8415 | ● 0.4 | 200 | 0.20 | 2.0 | 105 | 0.18 | 2.0 | 185 | 0.20 | 2.0 | 510 | 0.24 | 2.0 | 45 | 0.18 | 1.6 | 35 | 0.13 | 0.3 |
| WNMG 080404E-SM:T8430 | ● 0.4 | 180 | 0.20 | 2.0 | 95 | 0.18 | 2.0 | 145 | 0.20 | 2.0 | 495 | 0.24 | 2.0 | 35 | 0.18 | 1.6 | 30 | 0.13 | 0.3 |
| WNMG 080404E-SM:T9325 | ● 0.4 | 220 | 0.20 | 2.0 | 130 | 0.18 | 2.0 | 205 | 0.20 | 2.0 | — | — | — | 45 | 0.18 | 1.6 | — | — | — |
| WNMG 080404E-SM:T9415 | ● 0.4 | 280 | 0.20 | 2.0 | — | — | — | 265 | 0.20 | 2.0 | — | — | — | — | — | — | 55 | 0.13 | 0.3 |
| WNMG 080408E-SM:T6310 | ● 0.8 | 175 | 0.25 | 2.0 | 125 | 0.23 | 2.0 | 140 | 0.25 | 2.0 | 525 | 0.30 | 2.0 | 50 | 0.20 | 1.6 | 35 | 0.13 | 0.7 |
| WNMG 080408E-SM:T7325 | ● 0.8 | 200 | 0.25 | 2.0 | 155 | 0.23 | 2.0 | — | — | — | — | — | — | 65 | 0.20 | 1.6 | — | — | — |
| WNMG 080408E-SM:T7335 | ● 0.8 | 190 | 0.25 | 2.0 | 145 | 0.23 | 2.0 | — | — | — | — | — | — | 60 | 0.20 | 1.6 | — | — | — |
| WNMG 080408E-SM:T8415 | ● 0.8 | 225 | 0.25 | 2.0 | 115 | 0.23 | 2.0 | 205 | 0.25 | 2.0 | 570 | 0.30 | 2.0 | 50 | 0.20 | 1.6 | 35 | 0.13 | 0.7 |
| WNMG 080408E-SM:T8430 | ● 0.8 | 195 | 0.25 | 2.0 | 105 | 0.23 | 2.0 | 160 | 0.25 | 2.0 | 540 | 0.30 | 2.0 | 40 | 0.20 | 1.6 | 30 | 0.13 | 0.7 |
| WNMG 080408E-SM:T9325 | ● 0.8 | 235 | 0.25 | 2.0 | 140 | 0.23 | 2.0 | 220 | 0.25 | 2.0 | — | — | — | 50 | 0.20 | 1.6 | — | — | — |
| WNMG 080408E-SM:T9415 | ● 0.8 | 305 | 0.25 | 2.0 | — | — | — | 285 | 0.25 | 2.0 | — | — | — | — | — | — | 60 | 0.13 | 0.7 |
| WNMG 080412E-SM:T6310 | ● 1.2 | 175 | 0.30 | 2.0 | 125 | 0.27 | 2.0 | 140 | 0.30 | 2.0 | 525 | 0.36 | 2.0 | 50 | 0.24 | 1.6 | 35 | 0.15 | 1.0 |
| WNMG 080412E-SM:T7325 | ● 1.2 | 195 | 0.30 | 2.0 | 150 | 0.27 | 2.0 | — | — | — | — | — | — | 60 | 0.24 | 1.6 | — | — | — |
| WNMG 080412E-SM:T7335 | ● 1.2 | 190 | 0.30 | 2.0 | 145 | 0.27 | 2.0 | — | — | — | — | — | — | 60 | 0.24 | 1.6 | — | — | — |
| WNMG 080412E-SM:T8415 | ● 1.2 | 225 | 0.30 | 2.0 | 115 | 0.27 | 2.0 | 205 | 0.30 | 2.0 | 570 | 0.36 | 2.0 | 50 | 0.24 | 1.6 | 35 | 0.15 | 1.0 |
| WNMG 080412E-SM:T8430 | ● 1.2 | 190 | 0.30 | 2.0 | 105 | 0.27 | 2.0 | 155 | 0.30 | 2.0 | 525 | 0.36 | 2.0 | 40 | 0.24 | 1.6 | 30 | 0.15 | 1.0 |
| WNMG 080412E-SM:T9325 | ● 1.2 | 235 | 0.30 | 2.0 | 140 | 0.27 | 2.0 | 220 | 0.30 | 2.0 | — | — | — | 50 | 0.24 | 1.6 | — | — | — |
| WNMG 080412E-SM:T9415 | ● 1.2 | 300 | 0.30 | 2.0 | — | — | — | 285 | 0.30 | 2.0 | — | — | — | — | — | — | 60 | 0.15 | 1.0 |

M

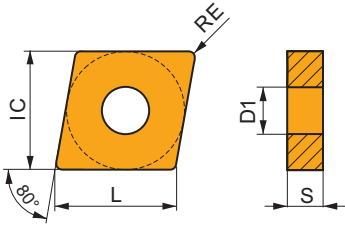


M El rompevirutas M es versátil y la primera elección para el mecanizado medio de hierros fundidos. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T negativa/estable y moderada. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para materiales duros.



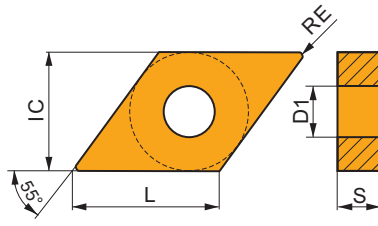
CNMG

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 0903 | 9.525 | 3.81 | 9.70 | 3.18 |
| 1204 | 12.700 | 5.16 | 12.90 | 4.76 |
| 1606 | 15.875 | 6.35 | 16.10 | 6.35 |
| 1906 | 19.050 | 7.94 | 19.30 | 6.35 |



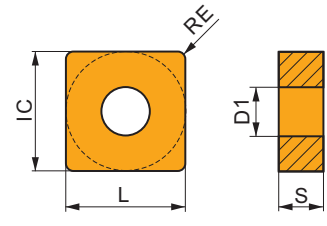
DNMG

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



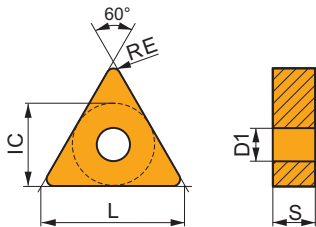
SNMG

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 1204 | 12.700 | 5.16 | 12.70 | 4.76 |
| 1506 | 15.875 | 6.35 | 15.88 | 6.35 |
| 1906 | 19.050 | 7.94 | 19.05 | 6.35 |



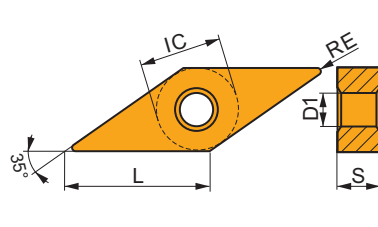
TNMG

| | 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 |



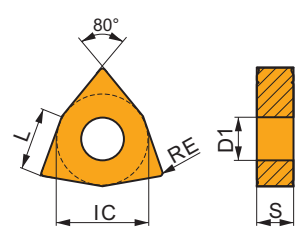
VNMG

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



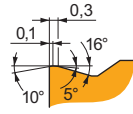
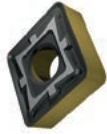
WNMG

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



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

| Product | 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) |

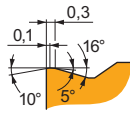


M El rompevirutas M es versátil y la primera elección para el mecanizado medio de hierros fundidos. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T negativa/estable y moderada. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------------------|-----|-----|------|-----|--|--|--|-----|------|-----|--|--|--|--|--|----|------|-----|
| CNMG 090308E-M:T9325 | 0.8 | 205 | 0.32 | 1.8 | | | | 190 | 0.32 | 1.8 | | | | | | | | |
| CNMG 090308E-M:T9335 | 0.8 | 180 | 0.32 | 1.8 | | | | | | | | | | | | | | |
| CNMG 090308E-M:T9415 | 0.8 | 275 | 0.32 | 1.8 | | | | 260 | 0.32 | 1.8 | | | | | | 55 | 0.16 | 0.5 |
| CNMG 120404E-M:T5315 | 0.4 | 245 | 0.20 | 2.1 | | | | 230 | 0.20 | 2.1 | | | | | | 45 | 0.13 | 0.3 |
| CNMG 120404E-M:T9325 | 0.4 | 210 | 0.20 | 2.1 | | | | 195 | 0.20 | 2.1 | | | | | | | | |
| CNMG 120404E-M:T9335 | 0.4 | 180 | 0.20 | 2.1 | | | | | | | | | | | | | | |
| CNMG 120404E-M:T9415 | 0.4 | 265 | 0.20 | 2.1 | | | | 250 | 0.20 | 2.1 | | | | | | 50 | 0.13 | 0.3 |
| CNMG 120408E-M:6640 | 0.8 | 165 | 0.32 | 2.1 | | | | 155 | 0.32 | 2.1 | | | | | | | | |
| CNMG 120408E-M:T5305 | 0.8 | 280 | 0.32 | 2.1 | | | | 265 | 0.32 | 2.1 | | | | | | 55 | 0.16 | 0.7 |
| CNMG 120408E-M:T5315 | 0.8 | 250 | 0.32 | 2.1 | | | | 235 | 0.32 | 2.1 | | | | | | 50 | 0.16 | 0.7 |
| CNMG 120408E-M:T8430 | 0.8 | 170 | 0.32 | 2.1 | | | | 135 | 0.32 | 2.1 | | | | | | 25 | 0.16 | 0.7 |
| CNMG 120408E-M:T9310 | 0.8 | 245 | 0.32 | 2.1 | | | | 230 | 0.32 | 2.1 | | | | | | 45 | 0.16 | 0.7 |
| CNMG 120408E-M:T9315 | 0.8 | 225 | 0.32 | 2.1 | | | | 210 | 0.32 | 2.1 | | | | | | 45 | 0.16 | 0.7 |
| CNMG 120408E-M:T9325 | 0.8 | 200 | 0.32 | 2.1 | | | | 190 | 0.32 | 2.1 | | | | | | | | |
| CNMG 120408E-M:T9335 | 0.8 | 180 | 0.32 | 2.1 | | | | | | | | | | | | | | |
| CNMG 120408E-M:T9415 | 0.8 | 270 | 0.32 | 2.1 | | | | 255 | 0.32 | 2.1 | | | | | | 50 | 0.16 | 0.7 |
| CNMG 120412E-M:T5305 | 1.2 | 275 | 0.40 | 2.1 | | | | 260 | 0.40 | 2.1 | | | | | | 55 | 0.20 | 1.0 |
| CNMG 120412E-M:T5315 | 1.2 | 245 | 0.40 | 2.1 | | | | 230 | 0.40 | 2.1 | | | | | | 45 | 0.20 | 1.0 |
| CNMG 120412E-M:T9315 | 1.2 | 220 | 0.40 | 2.1 | | | | 205 | 0.40 | 2.1 | | | | | | 40 | 0.20 | 1.0 |
| CNMG 120412E-M:T9325 | 1.2 | 195 | 0.40 | 2.1 | | | | 185 | 0.40 | 2.1 | | | | | | | | |
| CNMG 120412E-M:T9335 | 1.2 | 170 | 0.40 | 2.1 | | | | | | | | | | | | | | |
| CNMG 120412E-M:T9415 | 1.2 | 265 | 0.40 | 2.1 | | | | 250 | 0.40 | 2.1 | | | | | | 50 | 0.20 | 1.0 |
| CNMG 120416E-M:T9325 | 1.6 | 200 | 0.40 | 2.1 | | | | 190 | 0.40 | 2.1 | | | | | | | | |
| CNMG 120416E-M:T9335 | 1.6 | 175 | 0.40 | 2.1 | | | | | | | | | | | | | | |
| CNMG 160608E-M:T9310 | 0.8 | 235 | 0.32 | 3.6 | | | | 220 | 0.32 | 3.6 | | | | | | 45 | 0.16 | 0.7 |
| CNMG 160608E-M:T9325 | 0.8 | 190 | 0.32 | 3.6 | | | | 180 | 0.32 | 3.6 | | | | | | | | |
| CNMG 160608E-M:T9335 | 0.8 | 170 | 0.32 | 3.6 | | | | | | | | | | | | | | |
| CNMG 160608E-M:T9415 | 0.8 | 255 | 0.32 | 3.6 | | | | 240 | 0.32 | 3.6 | | | | | | 50 | 0.16 | 0.7 |
| CNMG 160612E-M:T9325 | 1.2 | 185 | 0.40 | 3.6 | | | | 175 | 0.40 | 3.6 | | | | | | | | |
| CNMG 160612E-M:T9335 | 1.2 | 160 | 0.40 | 3.6 | | | | | | | | | | | | | | |
| CNMG 160612E-M:T9415 | 1.2 | 250 | 0.40 | 3.6 | | | | 235 | 0.40 | 3.6 | | | | | | 50 | 0.20 | 1.0 |
| CNMG 160616E-M:T9325 | 1.6 | 190 | 0.40 | 3.6 | | | | 180 | 0.40 | 3.6 | | | | | | | | |
| CNMG 160616E-M:T9335 | 1.6 | 165 | 0.40 | 3.6 | | | | | | | | | | | | | | |
| CNMG 190608E-M:6630 | 0.8 | 175 | 0.32 | 4.2 | | | | 165 | 0.32 | 4.2 | | | | | | | | |
| CNMG 190608E-M:T9325 | 0.8 | 190 | 0.32 | 4.2 | | | | 180 | 0.32 | 4.2 | | | | | | | | |
| CNMG 190608E-M:T9335 | 0.8 | 165 | 0.32 | 4.2 | | | | | | | | | | | | | | |
| CNMG 190608E-M:T9415 | 0.8 | 250 | 0.32 | 4.2 | | | | 235 | 0.32 | 4.2 | | | | | | 50 | 0.16 | 0.7 |
| CNMG 190612E-M:6630 | 1.2 | 170 | 0.40 | 4.2 | | | | 160 | 0.40 | 4.2 | | | | | | | | |
| CNMG 190612E-M:6640 | 1.2 | 145 | 0.40 | 4.2 | | | | 135 | 0.40 | 4.2 | | | | | | | | |
| CNMG 190612E-M:T9325 | 1.2 | 185 | 0.40 | 4.2 | | | | 175 | 0.40 | 4.2 | | | | | | | | |
| CNMG 190612E-M:T9335 | 1.2 | 160 | 0.40 | 4.2 | | | | | | | | | | | | | | |
| CNMG 190612E-M:T9415 | 1.2 | 245 | 0.40 | 4.2 | | | | 230 | 0.40 | 4.2 | | | | | | 45 | 0.20 | 1.0 |
| CNMG 190616E-M:T9325 | 1.6 | 190 | 0.40 | 4.2 | | | | 180 | 0.40 | 4.2 | | | | | | | | |
| CNMG 190616E-M:T9335 | 1.6 | 165 | 0.40 | 4.2 | | | | | | | | | | | | | | |
| CNMG 190616E-M:T9415 | 1.6 | 255 | 0.40 | 4.2 | | | | 240 | 0.40 | 4.2 | | | | | | 50 | 0.20 | 1.3 |

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

| Product | 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) |

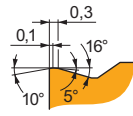
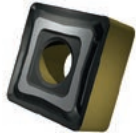


M El rompevirutas M es versátil y la primera elección para el mecanizado medio de hierros fundidos. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T negativa/estable y moderada. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------------------|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|
| DNMG 110404E-M:T5315 | 0.4 | 210 | 0.20 | 1.2 | - | - | - | 195 | 0.20 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.14 | 0.3 |
| DNMG 110404E-M:T9325 | 0.4 | 175 | 0.20 | 1.2 | - | - | - | 165 | 0.20 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| DNMG 110404E-M:T9335 | 0.4 | 150 | 0.20 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| DNMG 110404E-M:T9415 | 0.4 | 225 | 0.20 | 1.2 | - | - | - | 210 | 0.20 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.14 | 0.3 |
| DNMG 110408E-M:T5315 | 0.8 | 215 | 0.30 | 1.2 | - | - | - | 200 | 0.30 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.15 | 0.7 |
| DNMG 110408E-M:T9325 | 0.8 | 175 | 0.30 | 1.2 | - | - | - | 165 | 0.30 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| DNMG 110408E-M:T9335 | 0.8 | 155 | 0.30 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| DNMG 110408E-M:T9415 | 0.8 | 235 | 0.30 | 1.2 | - | - | - | 220 | 0.30 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.15 | 0.7 |
| DNMG 110412E-M:T9325 | 1.2 | 165 | 0.40 | 1.2 | - | - | - | 155 | 0.40 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| DNMG 110412E-M:T9415 | 1.2 | 220 | 0.40 | 1.2 | - | - | - | 205 | 0.40 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.20 | 0.9 |
| DNMG 150404E-M:T5315 | 0.4 | 200 | 0.20 | 1.9 | - | - | - | 190 | 0.20 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.14 | 0.3 |
| DNMG 150404E-M:T9325 | 0.4 | 170 | 0.20 | 1.9 | - | - | - | 160 | 0.20 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| DNMG 150404E-M:T9415 | 0.4 | 210 | 0.20 | 1.9 | - | - | - | 195 | 0.20 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.14 | 0.3 |
| DNMG 150408E-M:T5315 | 0.8 | 205 | 0.30 | 1.9 | - | - | - | 190 | 0.30 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.15 | 0.7 |
| DNMG 150408E-M:T9315 | 0.8 | 190 | 0.30 | 1.9 | - | - | - | 180 | 0.30 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | 35 | 0.15 | 0.7 |
| DNMG 150408E-M:T9325 | 0.8 | 170 | 0.30 | 1.9 | - | - | - | 160 | 0.30 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| DNMG 150408E-M:T9335 | 0.8 | 145 | 0.30 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| DNMG 150408E-M:T9415 | 0.8 | 220 | 0.30 | 1.9 | - | - | - | 205 | 0.30 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.15 | 0.7 |
| DNMG 150412E-M:T5315 | 1.2 | 200 | 0.40 | 1.9 | - | - | - | 190 | 0.40 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.20 | 0.9 |
| DNMG 150412E-M:T9315 | 1.2 | 175 | 0.40 | 1.9 | - | - | - | 165 | 0.40 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | 35 | 0.20 | 0.9 |
| DNMG 150412E-M:T9325 | 1.2 | 160 | 0.40 | 1.9 | - | - | - | 150 | 0.40 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| DNMG 150412E-M:T9415 | 1.2 | 210 | 0.40 | 1.9 | - | - | - | 195 | 0.40 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.20 | 0.9 |
| DNMG 150604E-M:T5315 | 0.4 | 200 | 0.20 | 1.9 | - | - | - | 190 | 0.20 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.14 | 0.3 |
| DNMG 150604E-M:T9325 | 0.4 | 170 | 0.20 | 1.9 | - | - | - | 160 | 0.20 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| DNMG 150604E-M:T9335 | 0.4 | 145 | 0.20 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| DNMG 150604E-M:T9415 | 0.4 | 210 | 0.20 | 1.9 | - | - | - | 195 | 0.20 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.14 | 0.3 |
| DNMG 150608E-M:T5315 | 0.8 | 205 | 0.30 | 1.9 | - | - | - | 190 | 0.30 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.15 | 0.7 |
| DNMG 150608E-M:T9310 | 0.8 | 205 | 0.30 | 1.9 | - | - | - | 190 | 0.30 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.15 | 0.7 |
| DNMG 150608E-M:T9315 | 0.8 | 190 | 0.30 | 1.9 | - | - | - | 180 | 0.30 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | 35 | 0.15 | 0.7 |
| DNMG 150608E-M:T9325 | 0.8 | 170 | 0.30 | 1.9 | - | - | - | 160 | 0.30 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| DNMG 150608E-M:T9335 | 0.8 | 145 | 0.30 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| DNMG 150608E-M:T9415 | 0.8 | 220 | 0.30 | 1.9 | - | - | - | 205 | 0.30 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.15 | 0.7 |
| DNMG 150612E-M:T5315 | 1.2 | 200 | 0.40 | 1.9 | - | - | - | 190 | 0.40 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.20 | 0.9 |
| DNMG 150612E-M:T9310 | 1.2 | 190 | 0.40 | 1.9 | - | - | - | 180 | 0.40 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | 35 | 0.20 | 0.9 |
| DNMG 150612E-M:T9315 | 1.2 | 175 | 0.40 | 1.9 | - | - | - | 165 | 0.40 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | 35 | 0.20 | 0.9 |
| DNMG 150612E-M:T9325 | 1.2 | 160 | 0.40 | 1.9 | - | - | - | 150 | 0.40 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| DNMG 150612E-M:T9335 | 1.2 | 140 | 0.40 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| DNMG 150612E-M:T9415 | 1.2 | 210 | 0.40 | 1.9 | - | - | - | 195 | 0.40 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.20 | 0.9 |

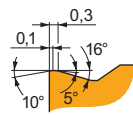
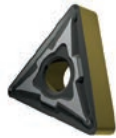
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



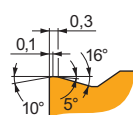
M El rompevirutas M es versátil y la primera elección para el mecanizado medio de hierros fundidos. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T negativa/estable y moderada. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------------------|-----|-----|------|-----|--|--|--|-----|------|-----|--|--|--|--|--|--|----|------|-----|
| SNMG 120408E-M:T5305 | 0.8 | 290 | 0.32 | 2.1 | | | | 275 | 0.32 | 2.1 | | | | | | | 55 | 0.16 | 0.7 |
| SNMG 120408E-M:T5315 | 0.8 | 260 | 0.32 | 2.1 | | | | 245 | 0.32 | 2.1 | | | | | | | 50 | 0.16 | 0.7 |
| SNMG 120408E-M:T9325 | 0.8 | 210 | 0.32 | 2.1 | | | | 195 | 0.32 | 2.1 | | | | | | | | | |
| SNMG 120408E-M:T9335 | 0.8 | 185 | 0.32 | 2.1 | | | | | | | | | | | | | | | |
| SNMG 120408E-M:T9415 | 0.8 | 280 | 0.32 | 2.1 | | | | 265 | 0.32 | 2.1 | | | | | | | 55 | 0.16 | 0.7 |
| SNMG 120412E-M:T9325 | 1.2 | 200 | 0.40 | 2.1 | | | | 190 | 0.40 | 2.1 | | | | | | | | | |
| SNMG 120412E-M:T9335 | 1.2 | 175 | 0.40 | 2.1 | | | | | | | | | | | | | | | |
| SNMG 120412E-M:T9415 | 1.2 | 275 | 0.40 | 2.1 | | | | 260 | 0.40 | 2.1 | | | | | | | 55 | 0.20 | 1.0 |
| SNMG 120416E-M:T9325 | 1.6 | 210 | 0.40 | 2.1 | | | | 195 | 0.40 | 2.1 | | | | | | | | | |
| SNMG 150612E-M:T9325 | 1.2 | 195 | 0.40 | 3.4 | | | | 185 | 0.40 | 3.4 | | | | | | | | | |
| SNMG 150612E-M:T9335 | 1.2 | 170 | 0.40 | 3.4 | | | | | | | | | | | | | | | |
| SNMG 150612E-M:T9415 | 1.2 | 260 | 0.40 | 3.4 | | | | 245 | 0.40 | 3.4 | | | | | | | 50 | 0.20 | 1.0 |
| SNMG 190612E-M:6630 | 1.2 | 175 | 0.40 | 4.0 | | | | 165 | 0.40 | 4.0 | | | | | | | | | |
| SNMG 190612E-M:T9325 | 1.2 | 190 | 0.40 | 4.0 | | | | 180 | 0.40 | 4.0 | | | | | | | | | |
| SNMG 190612E-M:T9335 | 1.2 | 165 | 0.40 | 4.0 | | | | | | | | | | | | | | | |
| SNMG 190612E-M:T9415 | 1.2 | 255 | 0.40 | 4.0 | | | | 240 | 0.40 | 4.0 | | | | | | | 50 | 0.20 | 1.0 |
| SNMG 190616E-M:T9325 | 1.6 | 200 | 0.40 | 4.0 | | | | 190 | 0.40 | 4.0 | | | | | | | | | |
| SNMG 190616E-M:T9335 | 1.6 | 175 | 0.40 | 4.0 | | | | | | | | | | | | | | | |
| SNMG 190616E-M:T9415 | 1.6 | 270 | 0.40 | 4.0 | | | | 255 | 0.40 | 4.0 | | | | | | | 50 | 0.20 | 1.3 |



M El rompevirutas M es versátil y la primera elección para el mecanizado medio de hierros fundidos. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T negativa/estable y moderada. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------------------|-----|-----|------|-----|--|--|--|-----|------|-----|--|--|--|--|--|--|----|------|-----|
| TNMG 160404E-M:T5315 | 0.4 | 215 | 0.20 | 1.6 | | | | 200 | 0.20 | 1.6 | | | | | | | 40 | 0.14 | 0.3 |
| TNMG 160404E-M:T9325 | 0.4 | 180 | 0.20 | 1.6 | | | | 170 | 0.20 | 1.6 | | | | | | | | | |
| TNMG 160404E-M:T9335 | 0.4 | 155 | 0.20 | 1.6 | | | | | | | | | | | | | | | |
| TNMG 160404E-M:T9415 | 0.4 | 230 | 0.20 | 1.6 | | | | 215 | 0.20 | 1.6 | | | | | | | 45 | 0.14 | 0.3 |
| TNMG 160408E-M:T5305 | 0.8 | 250 | 0.30 | 1.6 | | | | 235 | 0.30 | 1.6 | | | | | | | 50 | 0.15 | 0.7 |
| TNMG 160408E-M:T5315 | 0.8 | 225 | 0.30 | 1.6 | | | | 210 | 0.30 | 1.6 | | | | | | | 45 | 0.15 | 0.7 |
| TNMG 160408E-M:T9310 | 0.8 | 220 | 0.30 | 1.6 | | | | 205 | 0.30 | 1.6 | | | | | | | 40 | 0.15 | 0.7 |
| TNMG 160408E-M:T9325 | 0.8 | 185 | 0.30 | 1.6 | | | | 175 | 0.30 | 1.6 | | | | | | | | | |
| TNMG 160408E-M:T9335 | 0.8 | 160 | 0.30 | 1.6 | | | | | | | | | | | | | | | |
| TNMG 160408E-M:T9415 | 0.8 | 240 | 0.30 | 1.6 | | | | 225 | 0.30 | 1.6 | | | | | | | 45 | 0.15 | 0.7 |
| TNMG 160412E-M:T5315 | 1.2 | 215 | 0.40 | 1.6 | | | | 200 | 0.40 | 1.6 | | | | | | | 40 | 0.20 | 0.9 |
| TNMG 160412E-M:T9325 | 1.2 | 170 | 0.40 | 1.6 | | | | 160 | 0.40 | 1.6 | | | | | | | | | |
| TNMG 160412E-M:T9335 | 1.2 | 145 | 0.40 | 1.6 | | | | | | | | | | | | | | | |
| TNMG 160412E-M:T9415 | 1.2 | 225 | 0.40 | 1.6 | | | | 210 | 0.40 | 1.6 | | | | | | | 45 | 0.20 | 0.9 |
| TNMG 220408E-M:T5315 | 0.8 | 215 | 0.30 | 2.1 | | | | 200 | 0.30 | 2.1 | | | | | | | 40 | 0.15 | 0.7 |
| TNMG 220408E-M:T9325 | 0.8 | 180 | 0.30 | 2.1 | | | | 170 | 0.30 | 2.1 | | | | | | | | | |
| TNMG 220408E-M:T9335 | 0.8 | 155 | 0.30 | 2.1 | | | | | | | | | | | | | | | |
| TNMG 220408E-M:T9415 | 0.8 | 230 | 0.30 | 2.1 | | | | 215 | 0.30 | 2.1 | | | | | | | 45 | 0.15 | 0.7 |
| TNMG 220412E-M:T5315 | 1.2 | 205 | 0.40 | 2.1 | | | | 190 | 0.40 | 2.1 | | | | | | | 40 | 0.20 | 0.9 |
| TNMG 220412E-M:T9325 | 1.2 | 165 | 0.40 | 2.1 | | | | 155 | 0.40 | 2.1 | | | | | | | | | |
| TNMG 220412E-M:T9335 | 1.2 | 140 | 0.40 | 2.1 | | | | | | | | | | | | | | | |
| TNMG 220412E-M:T9415 | 1.2 | 225 | 0.40 | 2.1 | | | | 210 | 0.40 | 2.1 | | | | | | | 45 | 0.20 | 0.9 |

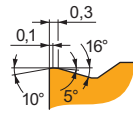
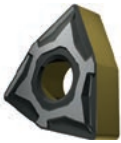


M El rompevirutas M es versátil y la primera elección para el mecanizado medio de hierros fundidos. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T negativa/estable y moderada. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------------------|-----|-----|------|-----|--|--|--|-----|------|-----|--|--|--|--|--|--|----|------|-----|
| VNMG 160404E-M:T5315 | 0.4 | 180 | 0.20 | 1.2 | | | | 170 | 0.20 | 1.2 | | | | | | | 35 | 0.14 | 0.3 |
| VNMG 160404E-M:T9325 | 0.4 | 155 | 0.20 | 1.2 | | | | 145 | 0.20 | 1.2 | | | | | | | | | |
| VNMG 160404E-M:T9415 | 0.4 | 195 | 0.20 | 1.2 | | | | 185 | 0.20 | 1.2 | | | | | | | 35 | 0.14 | 0.3 |
| VNMG 160408E-M:T5305 | 0.8 | 205 | 0.30 | 1.4 | | | | 190 | 0.30 | 1.4 | | | | | | | 40 | 0.15 | 0.7 |
| VNMG 160408E-M:T5315 | 0.8 | 185 | 0.30 | 1.4 | | | | 175 | 0.30 | 1.4 | | | | | | | 35 | 0.15 | 0.7 |
| VNMG 160408E-M:T9325 | 0.8 | 150 | 0.30 | 1.4 | | | | 140 | 0.30 | 1.4 | | | | | | | | | |
| VNMG 160408E-M:T9335 | 0.8 | 130 | 0.30 | 1.4 | | | | | | | | | | | | | | | |
| VNMG 160408E-M:T9415 | 0.8 | 200 | 0.30 | 1.4 | | | | 190 | 0.30 | 1.4 | | | | | | | 40 | 0.15 | 0.7 |
| VNMG 160412E-M:T9325 | 1.2 | 140 | 0.40 | 1.4 | | | | 130 | 0.40 | 1.4 | | | | | | | | | |

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

| Product | 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) |



M El rompevirutas M es versátil y la primera elección para el mecanizado medio de hierros fundidos. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T negativa/estable y moderada. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------------------|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|
| WNMG 060404E-M:T5315 | 0.4 | 250 | 0.20 | 1.8 | — | — | — | 235 | 0.20 | 1.8 | — | — | — | — | — | — | 50 | 0.13 | 0.3 |
| WNMG 060404E-M:T9325 | 0.4 | 215 | 0.20 | 1.8 | — | — | — | 200 | 0.20 | 1.8 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| WNMG 060404E-M:T9415 | 0.4 | 270 | 0.20 | 1.8 | — | — | — | 255 | 0.20 | 1.8 | — | — | — | — | — | — | 50 | 0.13 | 0.3 |
| WNMG 060408E-M:T5315 | 0.8 | 255 | 0.32 | 1.8 | — | — | — | 240 | 0.32 | 1.8 | — | — | — | — | — | — | 50 | 0.16 | 0.7 |
| WNMG 060408E-M:T9325 | 0.8 | 205 | 0.32 | 1.8 | — | — | — | 190 | 0.32 | 1.8 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| WNMG 060408E-M:T9335 | 0.8 | 180 | 0.32 | 1.8 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| WNMG 060408E-M:T9415 | 0.8 | 275 | 0.32 | 1.8 | — | — | — | 260 | 0.32 | 1.8 | — | — | — | — | — | — | 55 | 0.16 | 0.7 |
| WNMG 080404E-M:T5315 | 0.4 | 260 | 0.20 | 1.2 | — | — | — | 245 | 0.20 | 1.2 | — | — | — | — | — | — | 50 | 0.13 | 0.3 |
| WNMG 080404E-M:T9325 | 0.4 | 210 | 0.20 | 2.1 | — | — | — | 195 | 0.20 | 2.1 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| WNMG 080404E-M:T9335 | 0.4 | 180 | 0.20 | 2.1 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| WNMG 080404E-M:T9415 | 0.4 | 265 | 0.20 | 2.1 | — | — | — | 250 | 0.20 | 2.1 | — | — | — | — | — | — | 50 | 0.13 | 0.3 |
| WNMG 080408E-M:T5305 | 0.8 | 280 | 0.32 | 2.1 | — | — | — | 265 | 0.32 | 2.1 | — | — | — | — | — | — | 55 | 0.16 | 0.7 |
| WNMG 080408E-M:T5315 | 0.8 | 250 | 0.32 | 2.1 | — | — | — | 235 | 0.32 | 2.1 | — | — | — | — | — | — | 50 | 0.16 | 0.7 |
| WNMG 080408E-M:T8430 | 0.8 | 170 | 0.32 | 2.1 | — | — | — | 135 | 0.32 | 2.1 | — | — | — | — | — | — | 25 | 0.16 | 0.7 |
| WNMG 080408E-M:T9310 | 0.8 | 245 | 0.32 | 2.1 | — | — | — | 230 | 0.32 | 2.1 | — | — | — | — | — | — | 45 | 0.16 | 0.7 |
| WNMG 080408E-M:T9315 | 0.8 | 225 | 0.32 | 2.1 | — | — | — | 210 | 0.32 | 2.1 | — | — | — | — | — | — | 45 | 0.16 | 0.7 |
| WNMG 080408E-M:T9325 | 0.8 | 200 | 0.32 | 2.1 | — | — | — | 190 | 0.32 | 2.1 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| WNMG 080408E-M:T9335 | 0.8 | 180 | 0.32 | 2.1 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| WNMG 080408E-M:T9415 | 0.8 | 270 | 0.32 | 2.1 | — | — | — | 255 | 0.32 | 2.1 | — | — | — | — | — | — | 50 | 0.16 | 0.7 |
| WNMG 080412E-M:T5305 | 1.2 | 275 | 0.40 | 2.1 | — | — | — | 260 | 0.40 | 2.1 | — | — | — | — | — | — | 55 | 0.20 | 1.0 |
| WNMG 080412E-M:T5315 | 1.2 | 245 | 0.40 | 2.1 | — | — | — | 230 | 0.40 | 2.1 | — | — | — | — | — | — | 45 | 0.20 | 1.0 |
| WNMG 080412E-M:T9310 | 1.2 | 235 | 0.40 | 2.1 | — | — | — | 220 | 0.40 | 2.1 | — | — | — | — | — | — | 45 | 0.20 | 1.0 |
| WNMG 080412E-M:T9315 | 1.2 | 220 | 0.40 | 2.1 | — | — | — | 205 | 0.40 | 2.1 | — | — | — | — | — | — | 40 | 0.20 | 1.0 |
| WNMG 080412E-M:T9325 | 1.2 | 195 | 0.40 | 2.1 | — | — | — | 185 | 0.40 | 2.1 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| WNMG 080412E-M:T9335 | 1.2 | 170 | 0.40 | 2.1 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| WNMG 080412E-M:T9415 | 1.2 | 265 | 0.40 | 2.1 | — | — | — | 250 | 0.40 | 2.1 | — | — | — | — | — | — | 50 | 0.20 | 1.0 |

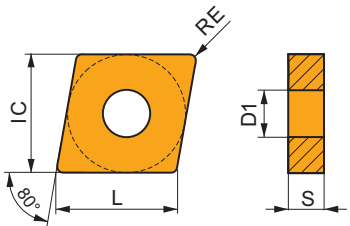
SI

SI es un rompevirutas afilado y está diseñado para el mecanizado medio de aceros y aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para aleaciones no férricas y superaleaciones.

PRAMET

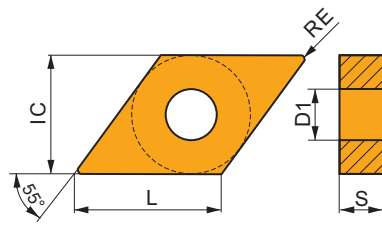
CNMG

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|------|------------|------------|-----------|-----------|
| 1204 | 12.700 | 5.16 | 12.90 | 4.76 |



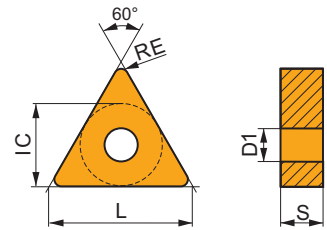
DNMG

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



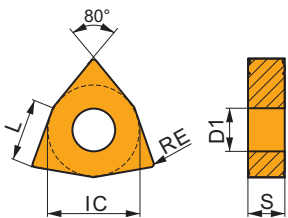
TNMG

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



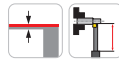
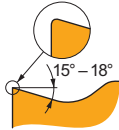
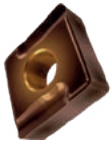
WNMG

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



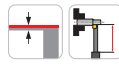
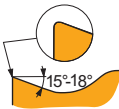
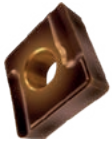
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



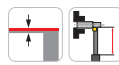
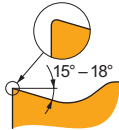
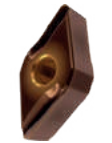
SI es un rompevirutas afilado y está diseñado para el mecanizado medio de aceros y aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para aleaciones no férricas y superaleaciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-------|-------|------|-----|-------|------|-----|---|---|---|-------|------|-----|------|------|-----|---|---|---|
| CNMG 120404ER-SI:T7335 | ● 0.4 | ✓ 215 | 0.20 | 1.7 | ■ 165 | 0.18 | 1.7 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| CNMG 120404ER-SI:T8430 | ● 0.4 | ■ 225 | 0.20 | 1.7 | ■ 120 | 0.18 | 1.7 | — | — | — | ✓ 615 | 0.24 | 1.7 | ✓ 45 | 0.18 | 1.4 | — | — | — |
| CNMG 120404ER-SI:T9325 | ● 0.4 | ■ 270 | 0.20 | 1.7 | ■ 160 | 0.18 | 1.7 | — | — | — | — | — | — | ✓ 60 | 0.18 | 1.4 | — | — | — |
| CNMG 120408ER-SI:T7325 | ● 0.8 | ✓ 215 | 0.35 | 1.7 | ■ 165 | 0.32 | 1.7 | — | — | — | — | — | — | ✓ 65 | 0.25 | 1.4 | — | — | — |
| CNMG 120408ER-SI:T7335 | ● 0.8 | ✓ 205 | 0.35 | 1.7 | ■ 155 | 0.32 | 1.7 | — | — | — | — | — | — | ✓ 65 | 0.25 | 1.4 | — | — | — |
| CNMG 120408ER-SI:T8430 | ● 0.8 | ■ 210 | 0.35 | 1.7 | ■ 115 | 0.32 | 1.7 | — | — | — | ✓ 585 | 0.42 | 1.7 | ✓ 45 | 0.25 | 1.4 | — | — | — |
| CNMG 120408ER-SI:T9325 | ● 0.8 | ■ 255 | 0.35 | 1.7 | ■ 150 | 0.32 | 1.7 | — | — | — | — | — | — | ✓ 55 | 0.25 | 1.4 | — | — | — |
| CNMG 120412ER-SI:T8430 | ● 1.2 | ■ 225 | 0.35 | 1.7 | ■ 120 | 0.32 | 1.7 | — | — | — | ✓ 615 | 0.42 | 1.7 | ✓ 45 | 0.25 | 1.4 | — | — | — |



SI es un rompevirutas afilado y está diseñado para el mecanizado medio de aceros y aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para aleaciones no férricas y superaleaciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-------|-------|------|-----|-------|------|-----|---|---|---|-------|------|-----|------|------|-----|---|---|---|
| CNMG 120404EL-SI:T7335 | ● 0.4 | ✓ 215 | 0.20 | 1.7 | ■ 165 | 0.18 | 1.7 | — | — | — | — | — | — | ✓ 65 | 0.18 | 1.4 | — | — | — |
| CNMG 120404EL-SI:T8430 | ● 0.4 | ■ 225 | 0.20 | 1.7 | ■ 120 | 0.18 | 1.7 | — | — | — | ✓ 615 | 0.24 | 1.7 | ✓ 45 | 0.18 | 1.4 | — | — | — |
| CNMG 120404EL-SI:T9325 | ● 0.4 | ■ 270 | 0.20 | 1.7 | ■ 160 | 0.18 | 1.7 | — | — | — | — | — | — | ✓ 60 | 0.18 | 1.4 | — | — | — |
| CNMG 120408EL-SI:T7325 | ● 0.8 | ✓ 215 | 0.35 | 1.7 | ■ 165 | 0.32 | 1.7 | — | — | — | — | — | — | ✓ 65 | 0.25 | 1.4 | — | — | — |
| CNMG 120408EL-SI:T7335 | ● 0.8 | ✓ 205 | 0.35 | 1.7 | ■ 155 | 0.32 | 1.7 | — | — | — | — | — | — | ✓ 65 | 0.25 | 1.4 | — | — | — |
| CNMG 120408EL-SI:T8430 | ● 0.8 | ■ 210 | 0.35 | 1.7 | ■ 115 | 0.32 | 1.7 | — | — | — | ✓ 585 | 0.42 | 1.7 | ✓ 45 | 0.25 | 1.4 | — | — | — |
| CNMG 120408EL-SI:T9325 | ● 0.8 | ■ 255 | 0.35 | 1.7 | ■ 150 | 0.32 | 1.7 | — | — | — | — | — | — | ✓ 55 | 0.25 | 1.4 | — | — | — |
| CNMG 120412EL-SI:T8430 | ● 1.2 | ■ 225 | 0.35 | 1.7 | ■ 120 | 0.32 | 1.7 | — | — | — | ✓ 615 | 0.42 | 1.7 | ✓ 45 | 0.25 | 1.4 | — | — | — |

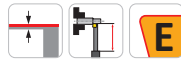
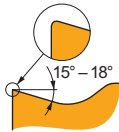


SI es un rompevirutas afilado y está diseñado para el mecanizado medio de aceros y aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para aleaciones no férricas y superaleaciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-------|-------|------|-----|-------|------|-----|---|---|---|-------|------|-----|------|------|-----|---|---|---|
| DNMG 110404ER-SI:T7325 | ● 0.4 | ✓ 185 | 0.20 | 1.0 | ■ 140 | 0.18 | 1.0 | — | — | — | — | — | — | ✓ 60 | 0.18 | 0.8 | — | — | — |
| DNMG 110404ER-SI:T7335 | ● 0.4 | ✓ 180 | 0.20 | 1.0 | ■ 140 | 0.18 | 1.0 | — | — | — | — | — | — | ✓ 55 | 0.18 | 0.8 | — | — | — |
| DNMG 110404ER-SI:T8430 | ● 0.4 | ■ 185 | 0.20 | 1.0 | ■ 100 | 0.18 | 1.0 | — | — | — | ✓ 510 | 0.24 | 1.0 | ✓ 40 | 0.18 | 0.8 | — | — | — |
| DNMG 110404ER-SI:T9325 | ● 0.4 | ■ 225 | 0.20 | 1.0 | ■ 135 | 0.18 | 1.0 | — | — | — | — | — | — | ✓ 50 | 0.18 | 0.8 | — | — | — |
| DNMG 110408ER-SI:T7335 | ● 0.8 | ✓ 175 | 0.35 | 1.0 | ■ 135 | 0.32 | 1.0 | — | — | — | — | — | — | ✓ 55 | 0.25 | 0.8 | — | — | — |
| DNMG 110408ER-SI:T8430 | ● 0.8 | ■ 180 | 0.35 | 1.0 | ■ 95 | 0.32 | 1.0 | — | — | — | ✓ 495 | 0.42 | 1.0 | ✓ 35 | 0.25 | 0.8 | — | — | — |
| DNMG 110408ER-SI:T9325 | ● 0.8 | ■ 210 | 0.35 | 1.0 | ■ 125 | 0.32 | 1.0 | — | — | — | — | — | — | ✓ 45 | 0.25 | 0.8 | — | — | — |
| DNMG 150404ER-SI:T8430 | ● 0.4 | ■ 175 | 0.20 | 1.5 | ■ 95 | 0.18 | 1.5 | — | — | — | ✓ 480 | 0.24 | 1.5 | ✓ 35 | 0.18 | 1.2 | — | — | — |
| DNMG 150404ER-SI:T9325 | ● 0.4 | ■ 220 | 0.20 | 1.5 | ■ 130 | 0.18 | 1.5 | — | — | — | — | — | — | ✓ 45 | 0.18 | 1.2 | — | — | — |
| DNMG 150408ER-SI:T8430 | ● 0.8 | ■ 170 | 0.35 | 1.5 | ■ 90 | 0.32 | 1.5 | — | — | — | ✓ 465 | 0.42 | 1.5 | ✓ 35 | 0.25 | 1.2 | — | — | — |
| DNMG 150408ER-SI:T9325 | ● 0.8 | ■ 200 | 0.35 | 1.5 | ■ 120 | 0.32 | 1.5 | — | — | — | — | — | — | ✓ 45 | 0.25 | 1.2 | — | — | — |
| DNMG 150604ER-SI:T7325 | ● 0.4 | ✓ 180 | 0.20 | 1.5 | ■ 140 | 0.18 | 1.5 | — | — | — | — | — | — | ✓ 55 | 0.18 | 1.2 | — | — | — |
| DNMG 150604ER-SI:T7335 | ● 0.4 | ✓ 170 | 0.20 | 1.5 | ■ 130 | 0.18 | 1.5 | — | — | — | — | — | — | ✓ 55 | 0.18 | 1.2 | — | — | — |
| DNMG 150604ER-SI:T8315 | ● 0.4 | ✓ 165 | 0.20 | 1.5 | ■ 95 | 0.18 | 1.5 | — | — | — | ✓ 495 | 0.24 | 1.5 | ✓ 40 | 0.18 | 1.2 | — | — | — |
| DNMG 150604ER-SI:T8415 | ● 0.4 | ■ 195 | 0.20 | 1.5 | ■ 100 | 0.18 | 1.5 | — | — | — | ✓ 495 | 0.24 | 1.5 | ✓ 45 | 0.18 | 1.2 | — | — | — |
| DNMG 150604ER-SI:T8430 | ● 0.4 | ■ 175 | 0.20 | 1.5 | ■ 95 | 0.18 | 1.5 | — | — | — | ✓ 480 | 0.24 | 1.5 | ✓ 35 | 0.18 | 1.2 | — | — | — |
| DNMG 150604ER-SI:T9325 | ● 0.4 | ■ 220 | 0.20 | 1.5 | ■ 130 | 0.18 | 1.5 | — | — | — | — | — | — | ✓ 45 | 0.18 | 1.2 | — | — | — |
| DNMG 150604ER-SI:T9335 | ● 0.4 | ■ 185 | 0.20 | 1.5 | ■ 110 | 0.18 | 1.5 | — | — | — | — | — | — | ✓ 40 | 0.18 | 1.2 | — | — | — |
| DNMG 150608ER-SI:T7325 | ● 0.8 | ✓ 180 | 0.35 | 1.5 | ■ 140 | 0.32 | 1.5 | — | — | — | — | — | — | ✓ 55 | 0.25 | 1.2 | — | — | — |
| DNMG 150608ER-SI:T7335 | ● 0.8 | ✓ 170 | 0.35 | 1.5 | ■ 130 | 0.32 | 1.5 | — | — | — | — | — | — | ✓ 55 | 0.25 | 1.2 | — | — | — |
| DNMG 150608ER-SI:T8315 | ● 0.8 | ✓ 165 | 0.35 | 1.5 | ■ 95 | 0.32 | 1.5 | — | — | — | ✓ 495 | 0.42 | 1.5 | ✓ 40 | 0.25 | 1.2 | — | — | — |
| DNMG 150608ER-SI:T8415 | ● 0.8 | ■ 200 | 0.35 | 1.5 | ■ 105 | 0.32 | 1.5 | — | — | — | ✓ 510 | 0.42 | 1.5 | ✓ 45 | 0.24 | 1.2 | — | — | — |
| DNMG 150608ER-SI:T8430 | ● 0.8 | ■ 170 | 0.35 | 1.5 | ■ 90 | 0.32 | 1.5 | — | — | — | ✓ 465 | 0.42 | 1.5 | ✓ 35 | 0.25 | 1.2 | — | — | — |
| DNMG 150608ER-SI:T9325 | ● 0.8 | ■ 200 | 0.35 | 1.5 | ■ 120 | 0.32 | 1.5 | — | — | — | — | — | — | ✓ 45 | 0.25 | 1.2 | — | — | — |
| DNMG 150608ER-SI:T9335 | ● 0.8 | ■ 180 | 0.35 | 1.5 | ■ 105 | 0.32 | 1.5 | — | — | — | — | — | — | ✓ 40 | 0.25 | 1.2 | — | — | — |

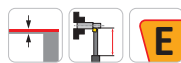
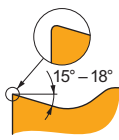
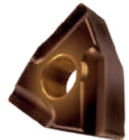
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



SI es un rompevirutas afilado y está diseñado para el mecanizado medio de aceros y aceros inoxidable. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para aleaciones no férricas y superaleaciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-------|-------|--------|-------|-------|--------|-------|-----|-----|-----|-------|--------|-------|------|--------|-------|-----|-----|-----|
| WNMG 060404ER-SI:T8430 | ● 0.4 | ■ 225 | ■ 0.20 | ■ 1.7 | ■ 120 | ■ 0.18 | ■ 1.7 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ 615 | ■ 0.24 | ■ 1.7 | ■ 45 | ■ 0.18 | ■ 1.4 | ■ - | ■ - | ■ - |
| WNMG 060404ER-SI:T9325 | ● 0.4 | ■ 270 | ■ 0.20 | ■ 1.7 | ■ 160 | ■ 0.18 | ■ 1.7 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ 60 | ■ 0.18 | ■ 1.4 | ■ - | ■ - | ■ - |
| WNMG 080404ER-SI:T7325 | ● 0.4 | ■ 220 | ■ 0.20 | ■ 1.7 | ■ 170 | ■ 0.18 | ■ 1.7 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ 70 | ■ 0.18 | ■ 1.4 | ■ - | ■ - | ■ - |
| WNMG 080404ER-SI:T7335 | ● 0.4 | ■ 215 | ■ 0.20 | ■ 1.7 | ■ 165 | ■ 0.18 | ■ 1.7 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ 65 | ■ 0.18 | ■ 1.4 | ■ - | ■ - | ■ - |
| WNMG 080404ER-SI:T8315 | ● 0.4 | ■ 205 | ■ 0.20 | ■ 1.7 | ■ 120 | ■ 0.18 | ■ 1.7 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ 615 | ■ 0.24 | ■ 1.7 | ■ 50 | ■ 0.18 | ■ 1.4 | ■ - | ■ - | ■ - |
| WNMG 080404ER-SI:T8415 | ● 0.4 | ■ 250 | ■ 0.20 | ■ 1.7 | ■ 130 | ■ 0.18 | ■ 1.7 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ 630 | ■ 0.24 | ■ 1.7 | ■ 55 | ■ 0.18 | ■ 1.4 | ■ - | ■ - | ■ - |
| WNMG 080404ER-SI:T8430 | ● 0.4 | ■ 225 | ■ 0.20 | ■ 1.7 | ■ 120 | ■ 0.18 | ■ 1.7 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ 615 | ■ 0.24 | ■ 1.7 | ■ 45 | ■ 0.18 | ■ 1.4 | ■ - | ■ - | ■ - |
| WNMG 080404ER-SI:T9325 | ● 0.4 | ■ 270 | ■ 0.20 | ■ 1.7 | ■ 160 | ■ 0.18 | ■ 1.7 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ 60 | ■ 0.18 | ■ 1.4 | ■ - | ■ - | ■ - |
| WNMG 080408ER-SI:T7325 | ● 0.8 | ■ 215 | ■ 0.35 | ■ 1.7 | ■ 165 | ■ 0.32 | ■ 1.7 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ 65 | ■ 0.25 | ■ 1.4 | ■ - | ■ - | ■ - |
| WNMG 080408ER-SI:T7335 | ● 0.8 | ■ 205 | ■ 0.35 | ■ 1.7 | ■ 155 | ■ 0.32 | ■ 1.7 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ 65 | ■ 0.25 | ■ 1.4 | ■ - | ■ - | ■ - |
| WNMG 080408ER-SI:T8315 | ● 0.8 | ■ 205 | ■ 0.35 | ■ 1.7 | ■ 120 | ■ 0.32 | ■ 1.7 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ 615 | ■ 0.42 | ■ 1.7 | ■ 50 | ■ 0.25 | ■ 1.4 | ■ - | ■ - | ■ - |
| WNMG 080408ER-SI:T8430 | ● 0.8 | ■ 210 | ■ 0.35 | ■ 1.7 | ■ 115 | ■ 0.32 | ■ 1.7 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ 585 | ■ 0.42 | ■ 1.7 | ■ 45 | ■ 0.25 | ■ 1.4 | ■ - | ■ - | ■ - |
| WNMG 080408ER-SI:T9325 | ● 0.8 | ■ 255 | ■ 0.35 | ■ 1.7 | ■ 150 | ■ 0.32 | ■ 1.7 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ 55 | ■ 0.25 | ■ 1.4 | ■ - | ■ - | ■ - |
| WNMG 080412ER-SI:T8430 | ● 1.2 | ■ 225 | ■ 0.35 | ■ 1.7 | ■ 120 | ■ 0.32 | ■ 1.7 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ 615 | ■ 0.42 | ■ 1.7 | ■ 45 | ■ 0.25 | ■ 1.4 | ■ - | ■ - | ■ - |



SI es un rompevirutas afilado y está diseñado para el mecanizado medio de aceros y aceros inoxidable. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para aleaciones no férricas y superaleaciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-------|-------|--------|-------|-------|--------|-------|-----|-----|-----|-------|--------|-------|------|--------|-------|-----|-----|-----|
| WNMG 060404EL-SI:T8430 | ● 0.4 | ■ 225 | ■ 0.20 | ■ 1.7 | ■ 120 | ■ 0.18 | ■ 1.7 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ 615 | ■ 0.24 | ■ 1.7 | ■ 45 | ■ 0.18 | ■ 1.4 | ■ - | ■ - | ■ - |
| WNMG 060404EL-SI:T9325 | ● 0.4 | ■ 270 | ■ 0.20 | ■ 1.7 | ■ 160 | ■ 0.18 | ■ 1.7 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ 60 | ■ 0.18 | ■ 1.4 | ■ - | ■ - | ■ - |
| WNMG 080404EL-SI:T7325 | ● 0.4 | ■ 220 | ■ 0.20 | ■ 1.7 | ■ 170 | ■ 0.18 | ■ 1.7 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ 70 | ■ 0.18 | ■ 1.4 | ■ - | ■ - | ■ - |
| WNMG 080404EL-SI:T7335 | ● 0.4 | ■ 215 | ■ 0.20 | ■ 1.7 | ■ 165 | ■ 0.18 | ■ 1.7 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ 65 | ■ 0.18 | ■ 1.4 | ■ - | ■ - | ■ - |
| WNMG 080404EL-SI:T8315 | ● 0.4 | ■ 205 | ■ 0.20 | ■ 1.7 | ■ 120 | ■ 0.18 | ■ 1.7 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ 615 | ■ 0.24 | ■ 1.7 | ■ 50 | ■ 0.18 | ■ 1.4 | ■ - | ■ - | ■ - |
| WNMG 080404EL-SI:T8415 | ● 0.4 | ■ 250 | ■ 0.20 | ■ 1.7 | ■ 130 | ■ 0.18 | ■ 1.7 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ 630 | ■ 0.24 | ■ 1.7 | ■ 55 | ■ 0.18 | ■ 1.4 | ■ - | ■ - | ■ - |
| WNMG 080404EL-SI:T8430 | ● 0.4 | ■ 225 | ■ 0.20 | ■ 1.7 | ■ 120 | ■ 0.18 | ■ 1.7 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ 615 | ■ 0.24 | ■ 1.7 | ■ 45 | ■ 0.18 | ■ 1.4 | ■ - | ■ - | ■ - |
| WNMG 080404EL-SI:T9325 | ● 0.4 | ■ 270 | ■ 0.20 | ■ 1.7 | ■ 160 | ■ 0.18 | ■ 1.7 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ 60 | ■ 0.18 | ■ 1.4 | ■ - | ■ - | ■ - |
| WNMG 080408EL-SI:T7325 | ● 0.8 | ■ 215 | ■ 0.35 | ■ 1.7 | ■ 165 | ■ 0.32 | ■ 1.7 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ 65 | ■ 0.25 | ■ 1.4 | ■ - | ■ - | ■ - |
| WNMG 080408EL-SI:T7335 | ● 0.8 | ■ 205 | ■ 0.35 | ■ 1.7 | ■ 155 | ■ 0.32 | ■ 1.7 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ 65 | ■ 0.25 | ■ 1.4 | ■ - | ■ - | ■ - |
| WNMG 080408EL-SI:T8315 | ● 0.8 | ■ 205 | ■ 0.35 | ■ 1.7 | ■ 120 | ■ 0.32 | ■ 1.7 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ 615 | ■ 0.42 | ■ 1.7 | ■ 50 | ■ 0.25 | ■ 1.4 | ■ - | ■ - | ■ - |
| WNMG 080408EL-SI:T8430 | ● 0.8 | ■ 210 | ■ 0.35 | ■ 1.7 | ■ 115 | ■ 0.32 | ■ 1.7 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ 585 | ■ 0.42 | ■ 1.7 | ■ 45 | ■ 0.25 | ■ 1.4 | ■ - | ■ - | ■ - |
| WNMG 080408EL-SI:T9325 | ● 0.8 | ■ 255 | ■ 0.35 | ■ 1.7 | ■ 150 | ■ 0.32 | ■ 1.7 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ 55 | ■ 0.25 | ■ 1.4 | ■ - | ■ - | ■ - |
| WNMG 080412EL-SI:T8430 | ● 1.2 | ■ 225 | ■ 0.35 | ■ 1.7 | ■ 120 | ■ 0.32 | ■ 1.7 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ 615 | ■ 0.42 | ■ 1.7 | ■ 45 | ■ 0.25 | ■ 1.4 | ■ - | ■ - | ■ - |

NMR

NMR El rompevirutas NMR es versátil y la primera elección para el mecanizado medio de aceros inoxidables. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una amplia faceta T positiva. También es adecuado para aceros y superaleaciones.

PRAMET

CNMG

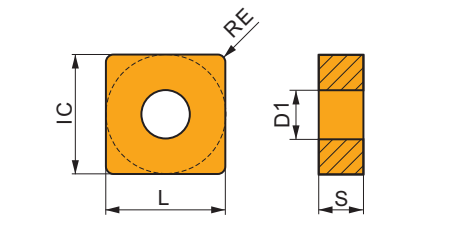
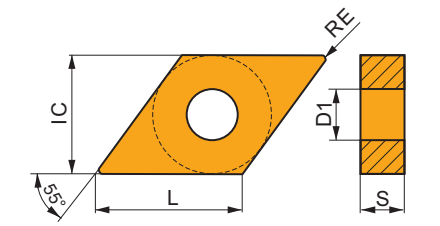
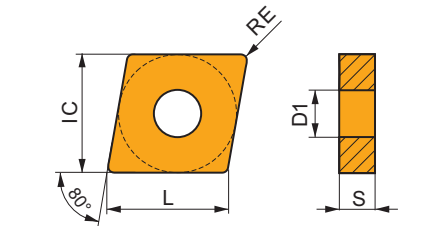
| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 0903 | 9.525 | 3.81 | 9.70 | 3.18 |
| 1204 | 12.700 | 5.16 | 12.90 | 4.76 |
| 1606 | 15.875 | 6.35 | 16.10 | 6.35 |
| 1906 | 19.050 | 7.94 | 19.30 | 6.35 |

DNMG

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

SNMG

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 1204 | 12.700 | 5.16 | 12.70 | 4.76 |
| 1506 | 15.875 | 6.35 | 15.88 | 6.35 |
| 1906 | 19.050 | 7.94 | 19.05 | 6.35 |



TNMG

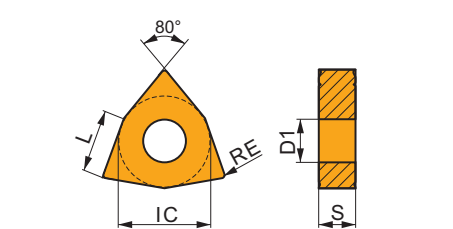
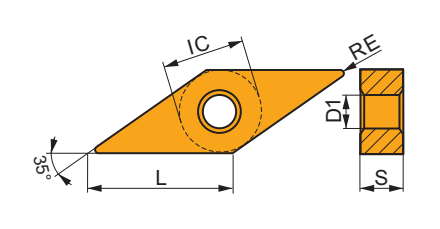
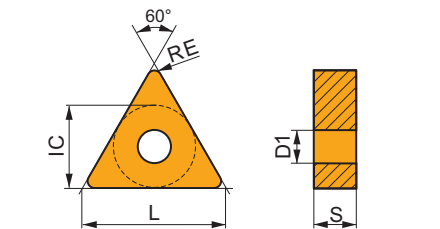
| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 1604 | 9.525 | 3.81 | 16.50 | 4.76 |
| 2204 | 12.700 | 5.16 | 22.00 | 4.76 |

VNMG

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

WNMG

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



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

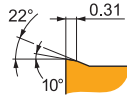
| Product | Interrupted/ Continuous cut | RE (mm) | P | | | M | | | K | | | N | | | S | | | H | | |
|---------|--------------------------------|------------|---------------|---------------|------------|---------------|---------------|------------|---------------|---------------|------------|---------------|---------------|------------|---------------|---------------|------------|---------------|---------------|------------|
| | | | 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) |

NMR El rompevirutas NMR es versátil y la primera elección para el mecanizado medio de aceros inoxidables. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una amplia faceta T positiva. También es adecuado para aceros y superaleaciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------------|---|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|---|---|---|
| CNMG 090308E-NMR:T7325 | ● | 0.8 | 175 | 0.35 | 1.6 | 135 | 0.32 | 1.6 | - | - | - | - | - | - | 55 | 0.25 | 1.3 | - | - | - |
| CNMG 090308E-NMR:T7335 | ● | 0.8 | 170 | 0.35 | 1.6 | 130 | 0.32 | 1.6 | - | - | - | - | - | - | 55 | 0.25 | 1.3 | - | - | - |
| CNMG 120404E-NMR:T7325 | ● | 0.4 | 155 | 0.25 | 2.7 | 120 | 0.23 | 2.7 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.20 | 2.2 | - | - | - |
| CNMG 120404E-NMR:T7335 | ● | 0.4 | 155 | 0.25 | 2.0 | 120 | 0.23 | 2.0 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.20 | 1.6 | - | - | - |
| CNMG 120404E-NMR:T8430 | ● | 0.4 | 150 | 0.25 | 2.7 | 80 | 0.23 | 2.7 | - | - | - | - | - | - | 30 | 0.20 | 2.2 | - | - | - |
| CNMG 120404E-NMR:T9325 | ● | 0.4 | 190 | 0.25 | 2.0 | 110 | 0.23 | 2.0 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.20 | 1.6 | - | - | - |
| CNMG 120404E-NMR:T9415 | ● | 0.4 | 245 | 0.25 | 2.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |

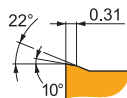
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



NMR El rompevirutas NMR es versátil y la primera elección para el mecanizado medio de aceros inoxidables. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una amplia faceta T positiva. También es adecuado para aceros y superaleaciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|---|---|---|
| CNMG 120408E-NMR:T6310 | 0.8 | 150 | 0.35 | 2.7 | 105 | 0.32 | 2.7 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.25 | 2.2 | - | - | - |
| CNMG 120408E-NMR:T7325 | 0.8 | 170 | 0.35 | 2.7 | 130 | 0.32 | 2.7 | - | - | - | - | - | - | 55 | 0.25 | 2.2 | - | - | - |
| CNMG 120408E-NMR:T7335 | 0.8 | 160 | 0.35 | 2.7 | 120 | 0.32 | 2.7 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.25 | 2.2 | - | - | - |
| CNMG 120408E-NMR:T8430 | 0.8 | 155 | 0.35 | 2.7 | 85 | 0.32 | 2.7 | - | - | - | - | - | - | 30 | 0.25 | 2.2 | - | - | - |
| CNMG 120408E-NMR:T9325 | 0.8 | 190 | 0.35 | 2.7 | 110 | 0.32 | 2.7 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.25 | 2.2 | - | - | - |
| CNMG 120408E-NMR:T9415 | 0.8 | 255 | 0.35 | 2.7 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 120412E-NMR:T6310 | 1.2 | 150 | 0.40 | 2.7 | 105 | 0.36 | 2.7 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.28 | 2.2 | - | - | - |
| CNMG 120412E-NMR:T7325 | 1.2 | 170 | 0.40 | 2.7 | 130 | 0.36 | 2.7 | - | - | - | - | - | - | 55 | 0.28 | 2.2 | - | - | - |
| CNMG 120412E-NMR:T7335 | 1.2 | 160 | 0.40 | 2.7 | 120 | 0.36 | 2.7 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.28 | 2.2 | - | - | - |
| CNMG 120412E-NMR:T8430 | 1.2 | 155 | 0.40 | 2.7 | 85 | 0.36 | 2.7 | - | - | - | - | - | - | 30 | 0.28 | 2.2 | - | - | - |
| CNMG 120412E-NMR:T9325 | 1.2 | 190 | 0.40 | 2.7 | 110 | 0.36 | 2.7 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.28 | 2.2 | - | - | - |
| CNMG 120412E-NMR:T9415 | 1.2 | 255 | 0.40 | 2.7 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 120416E-NMR:T7325 | 1.6 | 170 | 0.45 | 2.7 | 130 | 0.41 | 2.7 | - | - | - | - | - | - | 55 | 0.32 | 2.2 | - | - | - |
| CNMG 120416E-NMR:T7335 | 1.6 | 160 | 0.45 | 2.7 | 120 | 0.41 | 2.7 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.32 | 2.2 | - | - | - |
| CNMG 120416E-NMR:T8430 | 1.6 | 155 | 0.45 | 2.7 | 85 | 0.41 | 2.7 | - | - | - | - | - | - | 30 | 0.32 | 2.2 | - | - | - |
| CNMG 160608E-NMR:T7325 | 0.8 | 160 | 0.35 | 4.0 | 120 | 0.32 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.25 | 3.2 | - | - | - |
| CNMG 160608E-NMR:T7335 | 0.8 | 150 | 0.35 | 4.0 | 115 | 0.32 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.25 | 3.2 | - | - | - |
| CNMG 160608E-NMR:T9325 | 0.8 | 185 | 0.35 | 4.0 | 110 | 0.32 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.25 | 3.2 | - | - | - |
| CNMG 160608E-NMR:T9415 | 0.8 | 245 | 0.35 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 160612E-NMR:T7325 | 1.2 | 165 | 0.40 | 4.0 | 125 | 0.36 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.28 | 3.2 | - | - | - |
| CNMG 160612E-NMR:T7335 | 1.2 | 155 | 0.40 | 4.0 | 120 | 0.36 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.28 | 3.2 | - | - | - |
| CNMG 160612E-NMR:T8430 | 1.2 | 150 | 0.40 | 4.0 | 80 | 0.36 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | 30 | 0.28 | 3.2 | - | - | - |
| CNMG 160612E-NMR:T9325 | 1.2 | 185 | 0.40 | 4.0 | 110 | 0.36 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.28 | 3.2 | - | - | - |
| CNMG 160612E-NMR:T9415 | 1.2 | 245 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 160616E-NMR:T7325 | 1.6 | 165 | 0.45 | 4.0 | 125 | 0.41 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.32 | 3.2 | - | - | - |
| CNMG 160616E-NMR:T7335 | 1.6 | 155 | 0.45 | 4.0 | 120 | 0.41 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.32 | 3.2 | - | - | - |
| CNMG 160616E-NMR:T8430 | 1.6 | 150 | 0.45 | 4.0 | 80 | 0.41 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | 30 | 0.32 | 3.2 | - | - | - |
| CNMG 160616E-NMR:T9325 | 1.6 | 180 | 0.45 | 4.0 | 105 | 0.41 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.32 | 3.2 | - | - | - |
| CNMG 160616E-NMR:T9415 | 1.6 | 240 | 0.45 | 6.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 190608E-NMR:T6310 | 0.8 | 140 | 0.35 | 5.2 | 100 | 0.32 | 5.2 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.25 | 4.2 | - | - | - |
| CNMG 190608E-NMR:T7325 | 0.8 | 155 | 0.35 | 5.2 | 120 | 0.32 | 5.2 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.25 | 4.2 | - | - | - |
| CNMG 190608E-NMR:T7335 | 0.8 | 150 | 0.35 | 5.2 | 115 | 0.32 | 5.2 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.25 | 4.2 | - | - | - |
| CNMG 190608E-NMR:T9325 | 0.8 | 180 | 0.35 | 5.2 | 105 | 0.32 | 5.2 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.25 | 4.2 | - | - | - |
| CNMG 190608E-NMR:T9415 | 0.8 | 225 | 0.35 | 8.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 190612E-NMR:T6310 | 1.2 | 140 | 0.40 | 5.2 | 100 | 0.36 | 5.2 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.28 | 4.2 | - | - | - |
| CNMG 190612E-NMR:T7325 | 1.2 | 160 | 0.40 | 5.2 | 120 | 0.36 | 5.2 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.28 | 4.2 | - | - | - |
| CNMG 190612E-NMR:T7335 | 1.2 | 150 | 0.40 | 5.2 | 115 | 0.36 | 5.2 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.28 | 4.2 | - | - | - |
| CNMG 190612E-NMR:T8430 | 1.2 | 145 | 0.40 | 5.2 | 80 | 0.36 | 5.2 | - | - | - | - | - | - | 30 | 0.28 | 4.2 | - | - | - |
| CNMG 190612E-NMR:T9325 | 1.2 | 180 | 0.40 | 5.2 | 105 | 0.36 | 5.2 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.28 | 4.2 | - | - | - |
| CNMG 190616E-NMR:T7325 | 1.6 | 160 | 0.45 | 5.2 | 120 | 0.41 | 5.2 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.32 | 4.2 | - | - | - |
| CNMG 190616E-NMR:T7335 | 1.6 | 150 | 0.45 | 5.2 | 115 | 0.41 | 5.2 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.32 | 4.2 | - | - | - |
| CNMG 190616E-NMR:T8430 | 1.6 | 145 | 0.45 | 5.2 | 80 | 0.41 | 5.2 | - | - | - | - | - | - | 30 | 0.32 | 4.2 | - | - | - |
| CNMG 190616E-NMR:T9325 | 1.6 | 175 | 0.45 | 5.2 | 105 | 0.41 | 5.2 | - | - | - | - | - | - | 35 | 0.32 | 4.2 | - | - | - |
| CNMG 190616E-NMR:T9415 | 1.6 | 240 | 0.45 | 5.2 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |

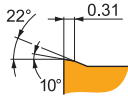
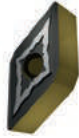


NMR El rompevirutas NMR es versátil y la primera elección para el mecanizado medio de aceros inoxidables. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una amplia faceta T positiva. También es adecuado para aceros y superaleaciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|---|---|---|
| DNMG 110404E-NMR:T7325 | 0.4 | 150 | 0.20 | 0.8 | 115 | 0.18 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.18 | 0.6 | - | - | - |
| DNMG 110404E-NMR:T9325 | 0.4 | 185 | 0.20 | 0.8 | 110 | 0.18 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.18 | 0.6 | - | - | - |
| DNMG 110408E-NMR:T7325 | 0.8 | 155 | 0.30 | 0.8 | 120 | 0.27 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.24 | 0.6 | - | - | - |
| DNMG 110408E-NMR:T9415 | 0.8 | 240 | 0.30 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| DNMG 110412E-NMR:T7325 | 1.2 | 155 | 0.30 | 1.6 | 120 | 0.27 | 1.6 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.24 | 1.3 | - | - | - |
| DNMG 110412E-NMR:T9325 | 1.2 | 180 | 0.30 | 1.6 | 105 | 0.27 | 1.6 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.24 | 1.3 | - | - | - |

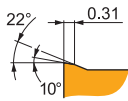
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



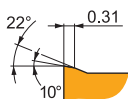
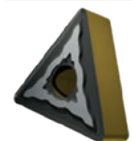
NMR El rompevirutas NMR es versátil y la primera elección para el mecanizado medio de aceros inoxidables. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una amplia faceta T positiva. También es adecuado para aceros y superaleaciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-------|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|---|---|---|
| DNMG 150404E-NMR:T7325 | ● 0.4 | 140 | 0.20 | 1.9 | 105 | 0.18 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.18 | 1.5 | - | - | - |
| DNMG 150404E-NMR:T9325 | ● 0.4 | 170 | 0.20 | 1.9 | 100 | 0.18 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | 35 | 0.18 | 1.5 | - | - | - |
| DNMG 150408E-NMR:T7325 | ● 0.8 | 145 | 0.30 | 1.9 | 110 | 0.27 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.24 | 1.5 | - | - | - |
| DNMG 150408E-NMR:T8430 | ● 0.8 | 135 | 0.30 | 1.9 | 75 | 0.27 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | 25 | 0.24 | 1.5 | - | - | - |
| DNMG 150408E-NMR:T9325 | ● 0.8 | 170 | 0.30 | 1.9 | 100 | 0.27 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | 35 | 0.24 | 1.5 | - | - | - |
| DNMG 150408E-NMR:T9415 | ● 0.8 | 220 | 0.30 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| DNMG 150604E-NMR:T7325 | ● 0.4 | 140 | 0.20 | 1.9 | 105 | 0.18 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.18 | 1.5 | - | - | - |
| DNMG 150604E-NMR:T7335 | ● 0.4 | 130 | 0.20 | 1.9 | 100 | 0.18 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.18 | 1.5 | - | - | - |
| DNMG 150604E-NMR:T8430 | ● 0.4 | 135 | 0.20 | 1.9 | 75 | 0.18 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | 25 | 0.18 | 1.5 | - | - | - |
| DNMG 150604E-NMR:T9325 | ● 0.4 | 170 | 0.20 | 1.9 | 100 | 0.18 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | 35 | 0.18 | 1.5 | - | - | - |
| DNMG 150604E-NMR:T9415 | ● 0.4 | 210 | 0.20 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| DNMG 150608E-NMR:T6310 | ● 0.8 | 125 | 0.30 | 1.9 | 90 | 0.27 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | 35 | 0.24 | 1.5 | - | - | - |
| DNMG 150608E-NMR:T7325 | ● 0.8 | 145 | 0.30 | 1.9 | 110 | 0.27 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.24 | 1.5 | - | - | - |
| DNMG 150608E-NMR:T7335 | ● 0.8 | 140 | 0.30 | 1.9 | 105 | 0.27 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.24 | 1.5 | - | - | - |
| DNMG 150608E-NMR:T8430 | ● 0.8 | 135 | 0.30 | 1.9 | 75 | 0.27 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | 25 | 0.24 | 1.5 | - | - | - |
| DNMG 150608E-NMR:T9325 | ● 0.8 | 170 | 0.30 | 1.9 | 100 | 0.27 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | 35 | 0.24 | 1.5 | - | - | - |
| DNMG 150608E-NMR:T9415 | ● 0.8 | 220 | 0.30 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| DNMG 150612E-NMR:T7325 | ● 1.2 | 155 | 0.30 | 1.9 | 120 | 0.27 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.24 | 1.5 | - | - | - |
| DNMG 150612E-NMR:T8430 | ● 1.2 | 145 | 0.30 | 1.9 | 80 | 0.27 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | 30 | 0.24 | 1.5 | - | - | - |
| DNMG 150612E-NMR:T9325 | ● 1.2 | 180 | 0.30 | 1.9 | 105 | 0.27 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.24 | 1.5 | - | - | - |
| DNMG 150612E-NMR:T9415 | ● 1.2 | 235 | 0.30 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |



NMR El rompevirutas NMR es versátil y la primera elección para el mecanizado medio de aceros inoxidables. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una amplia faceta T positiva. También es adecuado para aceros y superaleaciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-------|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|---|---|---|
| SNMG 120408E-NMR:T7325 | ● 0.8 | 175 | 0.35 | 2.6 | 135 | 0.32 | 2.6 | - | - | - | - | - | - | 55 | 0.25 | 2.1 | - | - | - |
| SNMG 120408E-NMR:T7335 | ● 0.8 | 165 | 0.35 | 2.6 | 125 | 0.32 | 2.6 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.25 | 2.1 | - | - | - |
| SNMG 120408E-NMR:T8430 | ● 0.8 | 165 | 0.35 | 2.6 | 90 | 0.32 | 2.6 | - | - | - | - | - | - | 35 | 0.25 | 2.1 | - | - | - |
| SNMG 120408E-NMR:T9325 | ● 0.8 | 200 | 0.35 | 2.6 | 120 | 0.32 | 2.6 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.25 | 2.1 | - | - | - |
| SNMG 120412E-NMR:T6310 | ● 1.2 | 160 | 0.40 | 2.6 | 115 | 0.36 | 2.6 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.28 | 2.1 | - | - | - |
| SNMG 120412E-NMR:T7335 | ● 1.2 | 165 | 0.40 | 2.6 | 125 | 0.36 | 2.6 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.28 | 2.1 | - | - | - |
| SNMG 120412E-NMR:T9325 | ● 1.2 | 200 | 0.40 | 2.6 | 120 | 0.36 | 2.6 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.28 | 2.1 | - | - | - |
| SNMG 120416E-NMR:T7325 | ● 1.6 | 180 | 0.45 | 2.6 | 140 | 0.41 | 2.6 | - | - | - | - | - | - | 55 | 0.32 | 2.1 | - | - | - |
| SNMG 150612E-NMR:T6310 | ● 1.2 | 150 | 0.40 | 3.8 | 105 | 0.36 | 3.8 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.28 | 3.0 | - | - | - |
| SNMG 150612E-NMR:T7325 | ● 1.2 | 170 | 0.40 | 3.8 | 130 | 0.36 | 3.8 | - | - | - | - | - | - | 55 | 0.28 | 3.0 | - | - | - |
| SNMG 150612E-NMR:T8430 | ● 1.2 | 155 | 0.40 | 3.8 | 85 | 0.36 | 3.8 | - | - | - | - | - | - | 30 | 0.28 | 3.0 | - | - | - |
| SNMG 150612E-NMR:T9325 | ● 1.2 | 190 | 0.40 | 3.8 | 110 | 0.36 | 3.8 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.28 | 3.0 | - | - | - |
| SNMG 190612E-NMR:T6310 | ● 1.2 | 145 | 0.40 | 5.2 | 100 | 0.36 | 5.2 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.28 | 4.2 | - | - | - |
| SNMG 190612E-NMR:T7325 | ● 1.2 | 165 | 0.40 | 5.2 | 125 | 0.36 | 5.2 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.28 | 4.2 | - | - | - |
| SNMG 190612E-NMR:T7335 | ● 1.2 | 155 | 0.40 | 5.2 | 120 | 0.36 | 5.2 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.28 | 4.2 | - | - | - |
| SNMG 190612E-NMR:T9325 | ● 1.2 | 185 | 0.40 | 5.2 | 110 | 0.36 | 5.2 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.28 | 4.2 | - | - | - |
| SNMG 190616E-NMR:T6310 | ● 1.6 | 150 | 0.45 | 5.2 | 105 | 0.41 | 5.2 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.32 | 4.2 | - | - | - |
| SNMG 190616E-NMR:T7325 | ● 1.6 | 170 | 0.45 | 5.2 | 130 | 0.41 | 5.2 | - | - | - | - | - | - | 55 | 0.32 | 4.2 | - | - | - |
| SNMG 190616E-NMR:T7335 | ● 1.6 | 155 | 0.45 | 5.2 | 120 | 0.41 | 5.2 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.32 | 4.2 | - | - | - |
| SNMG 190616E-NMR:T8430 | ● 1.6 | 150 | 0.45 | 5.2 | 80 | 0.41 | 5.2 | - | - | - | - | - | - | 30 | 0.32 | 4.2 | - | - | - |
| SNMG 190616E-NMR:T9415 | ● 1.6 | 250 | 0.45 | 5.2 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |

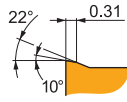
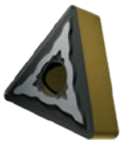


NMR El rompevirutas NMR es versátil y la primera elección para el mecanizado medio de aceros inoxidables. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una amplia faceta T positiva. También es adecuado para aceros y superaleaciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-------|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|---|---|---|
| TNMG 160404E-NMR:T6310 | ● 0.4 | 130 | 0.20 | 1.7 | 90 | 0.18 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | 35 | 0.18 | 1.4 | - | - | - |
| TNMG 160404E-NMR:T7325 | ● 0.4 | 145 | 0.20 | 1.7 | 110 | 0.18 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.18 | 1.4 | - | - | - |
| TNMG 160404E-NMR:T7335 | ● 0.4 | 145 | 0.20 | 1.7 | 110 | 0.18 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.18 | 1.4 | - | - | - |
| TNMG 160404E-NMR:T8430 | ● 0.4 | 145 | 0.20 | 1.7 | 80 | 0.18 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | 30 | 0.18 | 1.4 | - | - | - |
| TNMG 160404E-NMR:T9325 | ● 0.4 | 180 | 0.20 | 1.7 | 105 | 0.18 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.18 | 1.4 | - | - | - |

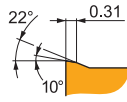
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



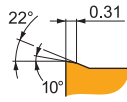
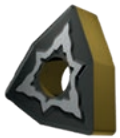
NMR El rompevirutas NMR es versátil y la primera elección para el mecanizado medio de aceros inoxidables. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una amplia faceta T positiva. También es adecuado para aceros y superaleaciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|---|---|---|
| TNMG 160408E-NMR:T6310 | 0.8 | 140 | 0.30 | 1.7 | 100 | 0.27 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.24 | 1.4 | - | - | - |
| TNMG 160408E-NMR:T7325 | 0.8 | 155 | 0.30 | 1.7 | 120 | 0.27 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.24 | 1.4 | - | - | - |
| TNMG 160408E-NMR:T7335 | 0.8 | 145 | 0.30 | 1.7 | 110 | 0.27 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.24 | 1.4 | - | - | - |
| TNMG 160408E-NMR:T8430 | 0.8 | 150 | 0.30 | 1.7 | 80 | 0.27 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | 30 | 0.24 | 1.4 | - | - | - |
| TNMG 160408E-NMR:T9325 | 0.8 | 185 | 0.30 | 1.7 | 110 | 0.27 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.24 | 1.4 | - | - | - |
| TNMG 160408E-NMR:T9415 | 0.8 | 235 | 0.30 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| TNMG 160412E-NMR:T7325 | 1.2 | 165 | 0.30 | 1.7 | 125 | 0.27 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.24 | 1.4 | - | - | - |
| TNMG 160412E-NMR:T8430 | 1.2 | 155 | 0.30 | 1.7 | 85 | 0.27 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | 30 | 0.24 | 1.4 | - | - | - |
| TNMG 160412E-NMR:T9415 | 1.2 | 250 | 0.30 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| TNMG 220408E-NMR:T6310 | 0.8 | 135 | 0.30 | 2.1 | 95 | 0.27 | 2.1 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.24 | 1.7 | - | - | - |
| TNMG 220408E-NMR:T7325 | 0.8 | 150 | 0.30 | 2.1 | 115 | 0.27 | 2.1 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.24 | 1.7 | - | - | - |
| TNMG 220408E-NMR:T7335 | 0.8 | 145 | 0.30 | 2.1 | 110 | 0.27 | 2.1 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.24 | 1.7 | - | - | - |
| TNMG 220408E-NMR:T8430 | 0.8 | 145 | 0.30 | 2.1 | 80 | 0.27 | 2.1 | - | - | - | - | - | - | 30 | 0.24 | 1.7 | - | - | - |
| TNMG 220408E-NMR:T9325 | 0.8 | 180 | 0.30 | 2.1 | 105 | 0.27 | 2.1 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.24 | 1.7 | - | - | - |
| TNMG 220412E-NMR:T6310 | 1.2 | 140 | 0.30 | 2.1 | 100 | 0.27 | 2.1 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.24 | 1.7 | - | - | - |
| TNMG 220412E-NMR:T7325 | 1.2 | 160 | 0.30 | 2.1 | 120 | 0.27 | 2.1 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.24 | 1.7 | - | - | - |
| TNMG 220412E-NMR:T9325 | 1.2 | 190 | 0.30 | 2.1 | 110 | 0.27 | 2.1 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.24 | 1.7 | - | - | - |
| TNMG 220412E-NMR:T9415 | 1.2 | 245 | 0.30 | 2.1 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |



NMR El rompevirutas NMR es versátil y la primera elección para el mecanizado medio de aceros inoxidables. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una amplia faceta T positiva. También es adecuado para aceros y superaleaciones.

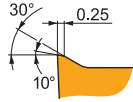
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|---|---|---|
| VNMG 160404E-NMR:T7325 | 0.4 | 125 | 0.20 | 1.2 | 95 | 0.18 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.18 | 1.0 | - | - | - |
| VNMG 160404E-NMR:T9325 | 0.4 | 155 | 0.20 | 1.2 | 90 | 0.18 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | 30 | 0.18 | 1.0 | - | - | - |
| VNMG 160408E-NMR:T7325 | 0.8 | 130 | 0.30 | 1.4 | 100 | 0.27 | 1.4 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.24 | 1.1 | - | - | - |
| VNMG 160408E-NMR:T8430 | 0.8 | 125 | 0.30 | 1.4 | 65 | 0.27 | 1.4 | - | - | - | - | - | - | 25 | 0.24 | 1.1 | - | - | - |
| VNMG 160408E-NMR:T9325 | 0.8 | 150 | 0.30 | 1.4 | 90 | 0.27 | 1.4 | - | - | - | - | - | - | 30 | 0.24 | 1.1 | - | - | - |
| VNMG 160408E-NMR:T9415 | 0.8 | 200 | 0.30 | 1.4 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| VNMG 160412E-NMR:T8430 | 1.2 | 130 | 0.30 | 1.4 | 70 | 0.27 | 1.4 | - | - | - | - | - | - | 25 | 0.24 | 1.1 | - | - | - |



NMR El rompevirutas NMR es versátil y la primera elección para el mecanizado medio de aceros inoxidables. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una amplia faceta T positiva. También es adecuado para aceros y superaleaciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|---|---|---|
| WNMG 060404E-NMR:T6310 | 0.4 | 145 | 0.25 | 1.6 | 100 | 0.23 | 1.6 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.20 | 1.3 | - | - | - |
| WNMG 060404E-NMR:T7325 | 0.4 | 160 | 0.25 | 1.6 | 120 | 0.23 | 1.6 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.20 | 1.3 | - | - | - |
| WNMG 060404E-NMR:T8430 | 0.4 | 165 | 0.25 | 1.6 | 90 | 0.23 | 1.6 | - | - | - | - | - | - | 35 | 0.20 | 1.3 | - | - | - |
| WNMG 060404E-NMR:T9325 | 0.4 | 200 | 0.25 | 1.6 | 120 | 0.23 | 1.6 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.20 | 1.3 | - | - | - |
| WNMG 060408E-NMR:T7325 | 0.8 | 175 | 0.35 | 1.6 | 135 | 0.32 | 1.6 | - | - | - | - | - | - | 55 | 0.25 | 1.3 | - | - | - |
| WNMG 060408E-NMR:T7335 | 0.8 | 170 | 0.35 | 1.6 | 130 | 0.32 | 1.6 | - | - | - | - | - | - | 55 | 0.25 | 1.3 | - | - | - |
| WNMG 060408E-NMR:T8430 | 0.8 | 155 | 0.35 | 2.7 | 85 | 0.32 | 2.7 | - | - | - | - | - | - | 30 | 0.25 | 2.2 | - | - | - |
| WNMG 060408E-NMR:T9325 | 0.8 | 200 | 0.35 | 1.6 | 120 | 0.32 | 1.6 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.25 | 1.3 | - | - | - |
| WNMG 080404E-NMR:T6310 | 0.4 | 140 | 0.25 | 2.7 | 100 | 0.23 | 2.7 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.20 | 2.2 | - | - | - |
| WNMG 080404E-NMR:T7325 | 0.4 | 155 | 0.25 | 2.7 | 120 | 0.23 | 2.7 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.20 | 2.2 | - | - | - |
| WNMG 080404E-NMR:T7335 | 0.4 | 150 | 0.25 | 2.7 | 115 | 0.23 | 2.7 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.20 | 2.2 | - | - | - |
| WNMG 080404E-NMR:T8430 | 0.4 | 150 | 0.25 | 2.7 | 80 | 0.23 | 2.7 | - | - | - | - | - | - | 30 | 0.20 | 2.2 | - | - | - |
| WNMG 080404E-NMR:T9415 | 0.4 | 240 | 0.25 | 2.7 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| WNMG 080408E-NMR:T6310 | 0.8 | 150 | 0.35 | 2.7 | 105 | 0.32 | 2.7 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.25 | 2.2 | - | - | - |
| WNMG 080408E-NMR:T7325 | 0.8 | 170 | 0.35 | 2.7 | 130 | 0.32 | 2.7 | - | - | - | - | - | - | 55 | 0.25 | 2.2 | - | - | - |
| WNMG 080408E-NMR:T7335 | 0.8 | 160 | 0.35 | 2.7 | 120 | 0.32 | 2.7 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.25 | 2.2 | - | - | - |
| WNMG 080408E-NMR:T8430 | 0.8 | 155 | 0.35 | 2.7 | 85 | 0.32 | 2.7 | - | - | - | - | - | - | 30 | 0.25 | 2.2 | - | - | - |
| WNMG 080408E-NMR:T9325 | 0.8 | 190 | 0.35 | 2.7 | 110 | 0.32 | 2.7 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.25 | 2.2 | - | - | - |
| WNMG 080408E-NMR:T9415 | 0.8 | 255 | 0.35 | 2.7 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| WNMG 080412E-NMR:T6310 | 1.2 | 150 | 0.40 | 2.7 | 105 | 0.36 | 2.7 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.28 | 2.2 | - | - | - |
| WNMG 080412E-NMR:T7325 | 1.2 | 170 | 0.40 | 2.7 | 130 | 0.36 | 2.7 | - | - | - | - | - | - | 55 | 0.28 | 2.2 | - | - | - |
| WNMG 080412E-NMR:T7335 | 1.2 | 160 | 0.40 | 2.7 | 120 | 0.36 | 2.7 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.28 | 2.2 | - | - | - |
| WNMG 080412E-NMR:T8430 | 1.2 | 155 | 0.40 | 2.7 | 85 | 0.36 | 2.7 | - | - | - | - | - | - | 30 | 0.28 | 2.2 | - | - | - |
| WNMG 080412E-NMR:T9325 | 1.2 | 190 | 0.40 | 2.7 | 110 | 0.36 | 2.7 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.28 | 2.2 | - | - | - |
| WNMG 080412E-NMR:T9415 | 1.2 | 255 | 0.40 | 2.7 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |

NM

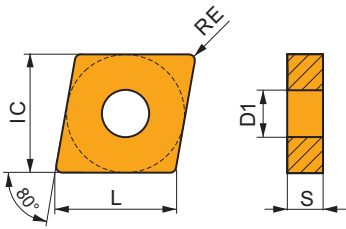


NM es un rompevirutas afilado y está diseñado para el mecanizado medio de aceros, aceros inoxidables y superaleaciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento muy positivo y una faceta T positiva y moderada. También es condicionalmente adecuado para aleaciones no férricas.



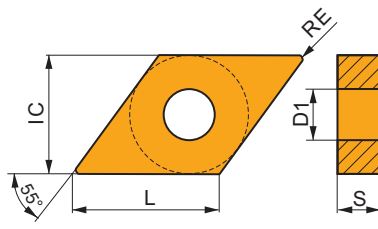
CNMG

| | 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 |



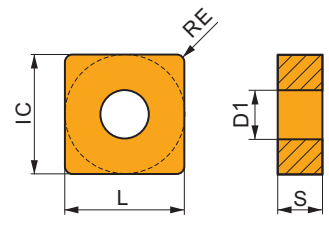
DNMG

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



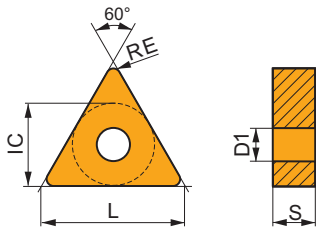
SNMG

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 1204 | 12.700 | 5.16 | 12.70 | 4.76 |



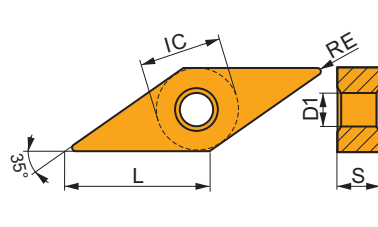
TNMG

| | 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 |



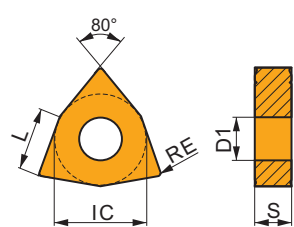
VNMG

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



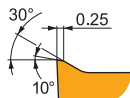
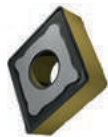
WNMG

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



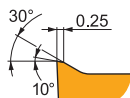
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



NM es un rompevirutas afilado y está diseñado para el mecanizado medio de aceros, aceros inoxidables y superaleaciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento muy positivo y una faceta T positiva y moderada. También es condicionalmente adecuado para aleaciones no férricas.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|---|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|----|------|-----|---|---|---|
| CNMG 120404E-NM:T7325 | ● | 0.4 | 195 | 0.20 | 2.1 | 150 | 0.18 | 2.1 | - | - | - | - | - | - | 60 | 0.16 | 1.7 | - | - | - |
| CNMG 120404E-NM:T7335 | ● | 0.4 | 190 | 0.20 | 2.1 | 145 | 0.18 | 2.1 | - | - | - | - | - | - | 60 | 0.16 | 1.7 | - | - | - |
| CNMG 120404E-NM:T8430 | ● | 0.4 | 195 | 0.20 | 2.1 | 105 | 0.18 | 2.1 | - | - | - | 540 | 0.24 | 2.1 | 40 | 0.16 | 1.7 | - | - | - |
| CNMG 120404E-NM:T9325 | ● | 0.4 | 240 | 0.20 | 2.1 | 140 | 0.18 | 2.1 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.16 | 1.7 | - | - | - |
| CNMG 120404E-NM:T9415 | ● | 0.4 | 305 | 0.20 | 2.1 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 120408E-NM:T7325 | ● | 0.8 | 215 | 0.25 | 2.1 | 165 | 0.23 | 2.1 | - | - | - | - | - | - | 65 | 0.20 | 1.7 | - | - | - |
| CNMG 120408E-NM:T7335 | ● | 0.8 | 210 | 0.25 | 2.1 | 160 | 0.23 | 2.1 | - | - | - | - | - | - | 65 | 0.20 | 1.7 | - | - | - |
| CNMG 120408E-NM:T8315 | ● | 0.8 | 205 | 0.25 | 2.1 | 120 | 0.23 | 2.1 | - | - | - | 615 | 0.30 | 2.1 | 50 | 0.20 | 1.7 | - | - | - |
| CNMG 120408E-NM:T8415 | ● | 0.8 | 245 | 0.25 | 2.1 | 125 | 0.23 | 2.1 | - | - | - | 615 | 0.30 | 2.1 | 55 | 0.20 | 1.7 | - | - | - |
| CNMG 120408E-NM:T8430 | ● | 0.8 | 210 | 0.25 | 2.1 | 115 | 0.23 | 2.1 | - | - | - | 585 | 0.30 | 2.1 | 45 | 0.20 | 1.7 | - | - | - |
| CNMG 120408E-NM:T9315 | ● | 0.8 | 290 | 0.25 | 2.1 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 120408E-NM:T9325 | ● | 0.8 | 260 | 0.25 | 2.1 | 155 | 0.23 | 2.1 | - | - | - | - | - | - | 55 | 0.20 | 1.7 | - | - | - |
| CNMG 120408E-NM:T9415 | ● | 0.8 | 335 | 0.25 | 2.1 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 120412E-NM:T7325 | ● | 1.2 | 215 | 0.30 | 2.1 | 165 | 0.27 | 2.1 | - | - | - | - | - | - | 65 | 0.24 | 1.7 | - | - | - |
| CNMG 120412E-NM:T7335 | ● | 1.2 | 210 | 0.30 | 2.1 | 160 | 0.27 | 2.1 | - | - | - | - | - | - | 65 | 0.24 | 1.7 | - | - | - |
| CNMG 120412E-NM:T8430 | ● | 1.2 | 210 | 0.30 | 2.1 | 115 | 0.27 | 2.1 | - | - | - | 585 | 0.36 | 2.1 | 45 | 0.24 | 1.7 | - | - | - |
| CNMG 120412E-NM:T9325 | ● | 1.2 | 255 | 0.30 | 2.1 | 150 | 0.27 | 2.1 | - | - | - | - | - | - | 55 | 0.24 | 1.7 | - | - | - |
| CNMG 160608E-NM:T7325 | ● | 0.8 | 195 | 0.30 | 3.6 | 150 | 0.27 | 3.6 | - | - | - | - | - | - | 60 | 0.27 | 2.9 | - | - | - |
| CNMG 160608E-NM:T7335 | ● | 0.8 | 190 | 0.30 | 3.6 | 145 | 0.27 | 3.6 | - | - | - | - | - | - | 60 | 0.27 | 2.9 | - | - | - |
| CNMG 160608E-NM:T8430 | ● | 0.8 | 185 | 0.30 | 3.6 | 100 | 0.27 | 3.6 | - | - | - | 510 | 0.36 | 3.6 | 40 | 0.27 | 2.9 | - | - | - |
| CNMG 160608E-NM:T9325 | ● | 0.8 | 225 | 0.30 | 3.6 | 135 | 0.27 | 3.6 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.27 | 2.9 | - | - | - |
| CNMG 160612E-NM:T7325 | ● | 1.2 | 205 | 0.30 | 3.6 | 155 | 0.27 | 3.6 | - | - | - | - | - | - | 65 | 0.27 | 2.9 | - | - | - |
| CNMG 160612E-NM:T7335 | ● | 1.2 | 200 | 0.30 | 3.6 | 155 | 0.27 | 3.6 | - | - | - | - | - | - | 65 | 0.27 | 2.9 | - | - | - |
| CNMG 160612E-NM:T8315 | ● | 1.2 | 195 | 0.30 | 3.6 | 115 | 0.27 | 3.6 | - | - | - | 585 | 0.36 | 3.6 | 45 | 0.27 | 2.9 | - | - | - |
| CNMG 160612E-NM:T9325 | ● | 1.2 | 240 | 0.30 | 3.6 | 140 | 0.27 | 3.6 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.27 | 2.9 | - | - | - |
| CNMG 190612E-NM:T7325 | ● | 1.2 | 195 | 0.35 | 4.2 | 150 | 0.32 | 4.2 | - | - | - | - | - | - | 60 | 0.32 | 3.4 | - | - | - |
| CNMG 190612E-NM:T7335 | ● | 1.2 | 180 | 0.35 | 4.2 | 140 | 0.32 | 4.2 | - | - | - | - | - | - | 55 | 0.32 | 3.4 | - | - | - |
| CNMG 190612E-NM:T8430 | ● | 1.2 | 180 | 0.35 | 4.2 | 95 | 0.32 | 4.2 | - | - | - | 495 | 0.42 | 4.2 | 35 | 0.32 | 3.4 | - | - | - |
| CNMG 190612E-NM:T9325 | ● | 1.2 | 220 | 0.35 | 4.2 | 130 | 0.32 | 4.2 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.32 | 3.4 | - | - | - |

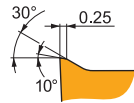


NM es un rompevirutas afilado y está diseñado para el mecanizado medio de aceros, aceros inoxidables y superaleaciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento muy positivo y una faceta T positiva y moderada. También es condicionalmente adecuado para aleaciones no férricas.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|---|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|----|------|-----|---|---|---|
| DNMG 110404E-NM:T7325 | ● | 0.4 | 175 | 0.20 | 0.8 | 135 | 0.18 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | 55 | 0.20 | 0.6 | - | - | - |
| DNMG 110404E-NM:T7335 | ● | 0.4 | 165 | 0.20 | 0.8 | 125 | 0.18 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.20 | 0.6 | - | - | - |
| DNMG 110404E-NM:T8430 | ● | 0.4 | 175 | 0.20 | 0.8 | 95 | 0.18 | 0.8 | - | - | - | 480 | 0.24 | 0.8 | 35 | 0.20 | 0.6 | - | - | - |
| DNMG 110404E-NM:T9325 | ● | 0.4 | 210 | 0.20 | 0.8 | 125 | 0.18 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.20 | 0.6 | - | - | - |
| DNMG 110408E-NM:T7325 | ● | 0.8 | 190 | 0.25 | 0.8 | 145 | 0.23 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | 60 | 0.20 | 0.6 | - | - | - |
| DNMG 110408E-NM:T7335 | ● | 0.8 | 185 | 0.25 | 0.8 | 140 | 0.23 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | 60 | 0.20 | 0.6 | - | - | - |
| DNMG 110408E-NM:T8315 | ● | 0.8 | 180 | 0.25 | 0.8 | 105 | 0.23 | 0.8 | - | - | - | 540 | 0.30 | 0.8 | 45 | 0.20 | 0.6 | - | - | - |
| DNMG 110408E-NM:T8415 | ● | 0.8 | 215 | 0.25 | 0.8 | 110 | 0.23 | 0.8 | - | - | - | 540 | 0.30 | 0.8 | 45 | 0.20 | 0.6 | - | - | - |
| DNMG 110408E-NM:T8430 | ● | 0.8 | 190 | 0.25 | 0.8 | 105 | 0.23 | 0.8 | - | - | - | 525 | 0.30 | 0.8 | 40 | 0.20 | 0.6 | - | - | - |
| DNMG 110408E-NM:T9325 | ● | 0.8 | 230 | 0.25 | 0.8 | 135 | 0.23 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.20 | 0.6 | - | - | - |
| DNMG 150408E-NM:T8430 | ● | 0.8 | 175 | 0.25 | 1.9 | 95 | 0.23 | 1.9 | - | - | - | 480 | 0.30 | 1.9 | 35 | 0.20 | 1.5 | - | - | - |
| DNMG 150408E-NM:T9325 | ● | 0.8 | 210 | 0.25 | 1.9 | 125 | 0.23 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.20 | 1.5 | - | - | - |
| DNMG 150604E-NM:T7325 | ● | 0.4 | 160 | 0.20 | 1.9 | 120 | 0.18 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.20 | 1.5 | - | - | - |
| DNMG 150604E-NM:T7335 | ● | 0.4 | 150 | 0.20 | 1.9 | 115 | 0.18 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.20 | 1.5 | - | - | - |
| DNMG 150604E-NM:T8430 | ● | 0.4 | 155 | 0.20 | 1.9 | 85 | 0.18 | 1.9 | - | - | - | 435 | 0.24 | 1.9 | 30 | 0.20 | 1.5 | - | - | - |
| DNMG 150604E-NM:T9325 | ● | 0.4 | 195 | 0.20 | 1.9 | 115 | 0.18 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.20 | 1.5 | - | - | - |
| DNMG 150608E-NM:T7325 | ● | 0.8 | 175 | 0.25 | 1.9 | 135 | 0.23 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | 55 | 0.20 | 1.5 | - | - | - |
| DNMG 150608E-NM:T7335 | ● | 0.8 | 170 | 0.25 | 1.9 | 130 | 0.23 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | 55 | 0.20 | 1.5 | - | - | - |
| DNMG 150608E-NM:T8315 | ● | 0.8 | 165 | 0.25 | 1.9 | 95 | 0.23 | 1.9 | - | - | - | 495 | 0.30 | 1.9 | 40 | 0.20 | 1.5 | - | - | - |
| DNMG 150608E-NM:T8430 | ● | 0.8 | 175 | 0.25 | 1.9 | 95 | 0.23 | 1.9 | - | - | - | 480 | 0.30 | 1.9 | 35 | 0.20 | 1.5 | - | - | - |
| DNMG 150608E-NM:T9325 | ● | 0.8 | 210 | 0.25 | 1.9 | 125 | 0.23 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.20 | 1.5 | - | - | - |
| DNMG 150608E-NM:T9415 | ● | 0.8 | 275 | 0.25 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| DNMG 150612E-NM:T7325 | ● | 1.2 | 175 | 0.30 | 1.9 | 135 | 0.27 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | 55 | 0.24 | 1.5 | - | - | - |
| DNMG 150612E-NM:T7335 | ● | 1.2 | 170 | 0.30 | 1.9 | 130 | 0.27 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | 55 | 0.24 | 1.5 | - | - | - |
| DNMG 150612E-NM:T9325 | ● | 1.2 | 205 | 0.30 | 1.9 | 120 | 0.27 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.24 | 1.5 | - | - | - |

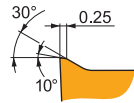
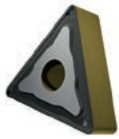
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



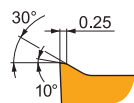
NM es un rompevirutas afilado y está diseñado para el mecanizado medio de aceros, aceros inoxidable y superaleaciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento muy positivo y una faceta T positiva y moderada. También es condicionalmente adecuado para aleaciones no férricas.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|------|------|-----|---|---|---|
| SNMG 120408E-NM:T7325 | 0.8 | 225 | 0.25 | 2.1 | 175 | 0.23 | 2.1 | - | - | - | - | - | 70 | 0.20 | 1.7 | - | - | - | |
| SNMG 120408E-NM:T7335 | 0.8 | 220 | 0.25 | 2.1 | 170 | 0.23 | 2.1 | - | - | - | - | - | 70 | 0.20 | 1.7 | - | - | - | |
| SNMG 120408E-NM:T8430 | 0.8 | 225 | 0.25 | 2.1 | 120 | 0.23 | 2.1 | - | - | - | 615 | 0.30 | 2.1 | 45 | 0.20 | 1.7 | - | - | - |
| SNMG 120408E-NM:T9325 | 0.8 | 275 | 0.25 | 2.1 | 165 | 0.23 | 2.1 | - | - | - | - | - | 60 | 0.20 | 1.7 | - | - | - | |
| SNMG 120412E-NM:T7325 | 1.2 | 225 | 0.30 | 2.1 | 175 | 0.27 | 2.1 | - | - | - | - | - | 70 | 0.24 | 1.7 | - | - | - | |
| SNMG 120412E-NM:T7335 | 1.2 | 220 | 0.30 | 2.1 | 170 | 0.27 | 2.1 | - | - | - | - | - | 70 | 0.24 | 1.7 | - | - | - | |
| SNMG 120412E-NM:T9325 | 1.2 | 270 | 0.30 | 2.1 | 160 | 0.27 | 2.1 | - | - | - | - | - | 60 | 0.24 | 1.7 | - | - | - | |



NM es un rompevirutas afilado y está diseñado para el mecanizado medio de aceros, aceros inoxidable y superaleaciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento muy positivo y una faceta T positiva y moderada. También es condicionalmente adecuado para aleaciones no férricas.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|------|------|-----|---|---|---|
| TNMG 160404E-NM:T7325 | 0.4 | 170 | 0.20 | 1.9 | 130 | 0.18 | 1.9 | - | - | - | - | - | 55 | 0.20 | 1.5 | - | - | - | |
| TNMG 160404E-NM:T7335 | 0.4 | 160 | 0.20 | 1.9 | 120 | 0.18 | 1.9 | - | - | - | - | - | 50 | 0.20 | 1.5 | - | - | - | |
| TNMG 160404E-NM:T8430 | 0.4 | 170 | 0.20 | 1.9 | 90 | 0.18 | 1.9 | - | - | - | 465 | 0.24 | 1.9 | 35 | 0.20 | 1.5 | - | - | - |
| TNMG 160404E-NM:T9325 | 0.4 | 210 | 0.20 | 1.9 | 125 | 0.18 | 1.9 | - | - | - | - | - | 45 | 0.20 | 1.5 | - | - | - | |
| TNMG 160408E-NM:T7325 | 0.8 | 190 | 0.25 | 1.9 | 145 | 0.23 | 1.9 | - | - | - | - | - | 60 | 0.20 | 1.5 | - | - | - | |
| TNMG 160408E-NM:T7335 | 0.8 | 180 | 0.25 | 1.9 | 140 | 0.23 | 1.9 | - | - | - | - | - | 55 | 0.20 | 1.5 | - | - | - | |
| TNMG 160408E-NM:T8315 | 0.8 | 175 | 0.25 | 1.9 | 105 | 0.23 | 1.9 | - | - | - | 525 | 0.30 | 1.9 | 40 | 0.20 | 1.5 | - | - | - |
| TNMG 160408E-NM:T8415 | 0.8 | 215 | 0.25 | 1.9 | 110 | 0.23 | 1.9 | - | - | - | 540 | 0.30 | 1.9 | 45 | 0.20 | 1.5 | - | - | - |
| TNMG 160408E-NM:T8430 | 0.8 | 185 | 0.25 | 1.9 | 100 | 0.23 | 1.9 | - | - | - | 510 | 0.30 | 1.9 | 40 | 0.20 | 1.5 | - | - | - |
| TNMG 160408E-NM:T9325 | 0.8 | 225 | 0.25 | 1.9 | 135 | 0.23 | 1.9 | - | - | - | - | - | 50 | 0.20 | 1.5 | - | - | - | |
| TNMG 160408E-NM:T9415 | 0.8 | 290 | 0.25 | 1.9 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | |
| TNMG 220408E-NM:T7325 | 0.8 | 190 | 0.25 | 1.7 | 145 | 0.23 | 1.7 | - | - | - | - | - | 60 | 0.20 | 1.4 | - | - | - | |
| TNMG 220408E-NM:T7335 | 0.8 | 185 | 0.25 | 1.7 | 140 | 0.23 | 1.7 | - | - | - | - | - | 60 | 0.20 | 1.4 | - | - | - | |
| TNMG 220408E-NM:T8315 | 0.8 | 175 | 0.25 | 1.7 | 105 | 0.23 | 1.7 | - | - | - | 525 | 0.30 | 1.7 | 40 | 0.20 | 1.4 | - | - | - |
| TNMG 220408E-NM:T8415 | 0.8 | 215 | 0.25 | 1.7 | 110 | 0.23 | 1.7 | - | - | - | 540 | 0.30 | 1.7 | 45 | 0.20 | 1.4 | - | - | - |
| TNMG 220408E-NM:T8430 | 0.8 | 185 | 0.25 | 1.7 | 100 | 0.23 | 1.7 | - | - | - | 510 | 0.30 | 1.7 | 40 | 0.20 | 1.4 | - | - | - |
| TNMG 220408E-NM:T9325 | 0.8 | 225 | 0.25 | 1.7 | 135 | 0.23 | 1.7 | - | - | - | - | - | 50 | 0.20 | 1.4 | - | - | - | |
| TNMG 220412E-NM:T7325 | 1.2 | 190 | 0.30 | 1.7 | 145 | 0.27 | 1.7 | - | - | - | - | - | 60 | 0.24 | 1.4 | - | - | - | |
| TNMG 220412E-NM:T7335 | 1.2 | 180 | 0.30 | 2.1 | 140 | 0.27 | 2.1 | - | - | - | - | - | 55 | 0.24 | 1.7 | - | - | - | |
| TNMG 220412E-NM:T9325 | 1.2 | 215 | 0.30 | 2.1 | 125 | 0.27 | 2.1 | - | - | - | - | - | 45 | 0.24 | 1.7 | - | - | - | |

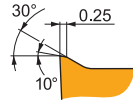
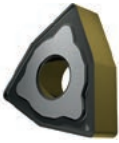


NM es un rompevirutas afilado y está diseñado para el mecanizado medio de aceros, aceros inoxidable y superaleaciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento muy positivo y una faceta T positiva y moderada. También es condicionalmente adecuado para aleaciones no férricas.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|------|------|-----|---|---|---|
| VNMG 160404E-NM:T7325 | 0.4 | 145 | 0.20 | 1.2 | 110 | 0.18 | 1.2 | - | - | - | - | - | 45 | 0.20 | 1.0 | - | - | - | |
| VNMG 160404E-NM:T7335 | 0.4 | 140 | 0.20 | 1.2 | 105 | 0.18 | 1.2 | - | - | - | - | - | 45 | 0.20 | 1.0 | - | - | - | |
| VNMG 160404E-NM:T8315 | 0.4 | 135 | 0.20 | 1.2 | 80 | 0.18 | 1.2 | - | - | - | 405 | 0.24 | 1.2 | 30 | 0.20 | 1.0 | - | - | - |
| VNMG 160404E-NM:T8415 | 0.4 | 160 | 0.20 | 1.2 | 85 | 0.18 | 1.2 | - | - | - | 405 | 0.24 | 1.2 | 35 | 0.20 | 1.0 | - | - | - |
| VNMG 160404E-NM:T8430 | 0.4 | 145 | 0.20 | 1.2 | 80 | 0.18 | 1.2 | - | - | - | 405 | 0.24 | 1.2 | 30 | 0.20 | 1.0 | - | - | - |
| VNMG 160404E-NM:T9325 | 0.4 | 180 | 0.20 | 1.2 | 105 | 0.18 | 1.2 | - | - | - | - | - | 40 | 0.20 | 1.0 | - | - | - | |
| VNMG 160408E-NM:T7325 | 0.8 | 160 | 0.25 | 1.4 | 120 | 0.23 | 1.4 | - | - | - | - | - | 50 | 0.20 | 1.1 | - | - | - | |
| VNMG 160408E-NM:T7335 | 0.8 | 155 | 0.25 | 1.4 | 120 | 0.23 | 1.4 | - | - | - | - | - | 50 | 0.20 | 1.1 | - | - | - | |
| VNMG 160408E-NM:T8315 | 0.8 | 145 | 0.25 | 1.4 | 85 | 0.23 | 1.4 | - | - | - | 435 | 0.30 | 1.4 | 35 | 0.20 | 1.1 | - | - | - |
| VNMG 160408E-NM:T8415 | 0.8 | 180 | 0.25 | 1.4 | 90 | 0.23 | 1.4 | - | - | - | 450 | 0.30 | 1.4 | 40 | 0.20 | 1.1 | - | - | - |
| VNMG 160408E-NM:T8430 | 0.8 | 155 | 0.25 | 1.4 | 85 | 0.23 | 1.4 | - | - | - | 435 | 0.30 | 1.4 | 30 | 0.20 | 1.1 | - | - | - |
| VNMG 160408E-NM:T9325 | 0.8 | 190 | 0.25 | 1.4 | 110 | 0.23 | 1.4 | - | - | - | - | - | 40 | 0.20 | 1.1 | - | - | - | |

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

| Product | 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) |



NM es un rompevirutas afilado y está diseñado para el mecanizado medio de aceros, aceros inoxidables y superaleaciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento muy positivo y una faceta T positiva y moderada. También es condicionalmente adecuado para aleaciones no férricas.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|---|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|----|------|-----|---|---|---|
| WNMG 060404E-NM:T7325 | ● | 0.4 | 200 | 0.20 | 1.8 | 155 | 0.18 | 1.8 | - | - | - | - | - | - | 65 | 0.16 | 1.4 | - | - | - |
| WNMG 060404E-NM:T7335 | ● | 0.4 | 195 | 0.20 | 1.8 | 150 | 0.18 | 1.8 | - | - | - | - | - | - | 60 | 0.16 | 1.4 | - | - | - |
| WNMG 060404E-NM:T8430 | ● | 0.4 | 185 | 0.25 | 1.8 | 100 | 0.23 | 1.8 | - | - | - | 510 | 0.30 | 1.8 | 40 | 0.20 | 1.4 | - | - | - |
| WNMG 060404E-NM:T9325 | ● | 0.4 | 245 | 0.20 | 1.8 | 145 | 0.18 | 1.8 | - | - | - | - | - | - | 55 | 0.16 | 1.4 | - | - | - |
| WNMG 060408E-NM:T7325 | ● | 0.8 | 220 | 0.25 | 1.8 | 170 | 0.23 | 1.8 | - | - | - | - | - | - | 70 | 0.20 | 1.4 | - | - | - |
| WNMG 060408E-NM:T7335 | ● | 0.8 | 215 | 0.25 | 1.8 | 165 | 0.23 | 1.8 | - | - | - | - | - | - | 65 | 0.20 | 1.4 | - | - | - |
| WNMG 060408E-NM:T8430 | ● | 0.8 | 220 | 0.25 | 1.8 | 120 | 0.23 | 1.8 | - | - | - | 600 | 0.30 | 1.8 | 45 | 0.20 | 1.4 | - | - | - |
| WNMG 060408E-NM:T9325 | ● | 0.8 | 265 | 0.25 | 1.8 | 155 | 0.23 | 1.8 | - | - | - | - | - | - | 55 | 0.20 | 1.4 | - | - | - |
| WNMG 060412E-NM:T7325 | ● | 1.2 | 220 | 0.30 | 1.8 | 170 | 0.27 | 1.8 | - | - | - | - | - | - | 70 | 0.24 | 1.4 | - | - | - |
| WNMG 060412E-NM:T7335 | ● | 1.2 | 220 | 0.30 | 1.2 | 170 | 0.27 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | 70 | 0.24 | 1.0 | - | - | - |
| WNMG 060412E-NM:T9325 | ● | 1.2 | 255 | 0.30 | 1.8 | 150 | 0.27 | 1.8 | - | - | - | - | - | - | 55 | 0.24 | 1.4 | - | - | - |
| WNMG 080404E-NM:T7325 | ● | 0.4 | 195 | 0.20 | 2.1 | 150 | 0.18 | 2.1 | - | - | - | - | - | - | 60 | 0.16 | 1.7 | - | - | - |
| WNMG 080404E-NM:T7335 | ● | 0.4 | 190 | 0.20 | 2.1 | 145 | 0.18 | 2.1 | - | - | - | - | - | - | 60 | 0.16 | 1.7 | - | - | - |
| WNMG 080404E-NM:T8430 | ● | 0.4 | 180 | 0.25 | 2.1 | 95 | 0.23 | 2.1 | - | - | - | 495 | 0.30 | 2.1 | 35 | 0.20 | 1.7 | - | - | - |
| WNMG 080404E-NM:T9315 | ● | 0.4 | 270 | 0.20 | 2.1 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| WNMG 080404E-NM:T9325 | ● | 0.4 | 240 | 0.20 | 2.1 | 140 | 0.18 | 2.1 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.16 | 1.7 | - | - | - |
| WNMG 080404E-NM:T9415 | ● | 0.4 | 305 | 0.20 | 2.1 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| WNMG 080408E-NM:T7325 | ● | 0.8 | 215 | 0.25 | 2.1 | 165 | 0.23 | 2.1 | - | - | - | - | - | - | 65 | 0.20 | 1.7 | - | - | - |
| WNMG 080408E-NM:T7335 | ● | 0.8 | 210 | 0.25 | 2.1 | 160 | 0.23 | 2.1 | - | - | - | - | - | - | 65 | 0.20 | 1.7 | - | - | - |
| WNMG 080408E-NM:T8315 | ● | 0.8 | 205 | 0.25 | 2.1 | 120 | 0.23 | 2.1 | - | - | - | 615 | 0.30 | 2.1 | 50 | 0.20 | 1.7 | - | - | - |
| WNMG 080408E-NM:T8430 | ● | 0.8 | 210 | 0.25 | 2.1 | 115 | 0.23 | 2.1 | - | - | - | 585 | 0.30 | 2.1 | 45 | 0.20 | 1.7 | - | - | - |
| WNMG 080408E-NM:T9315 | ● | 0.8 | 290 | 0.25 | 2.1 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| WNMG 080408E-NM:T9325 | ● | 0.8 | 260 | 0.25 | 2.1 | 155 | 0.23 | 2.1 | - | - | - | - | - | - | 55 | 0.20 | 1.7 | - | - | - |
| WNMG 080408E-NM:T9415 | ● | 0.8 | 335 | 0.25 | 2.1 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| WNMG 080412E-NM:T7325 | ● | 1.2 | 215 | 0.30 | 2.1 | 165 | 0.27 | 2.1 | - | - | - | - | - | - | 65 | 0.24 | 1.7 | - | - | - |
| WNMG 080412E-NM:T7335 | ● | 1.2 | 210 | 0.30 | 2.1 | 160 | 0.27 | 2.1 | - | - | - | - | - | - | 65 | 0.24 | 1.7 | - | - | - |
| WNMG 080412E-NM:T8315 | ● | 1.2 | 205 | 0.30 | 2.1 | 120 | 0.27 | 2.1 | - | - | - | 615 | 0.36 | 2.1 | 50 | 0.24 | 1.7 | - | - | - |
| WNMG 080412E-NM:T8415 | ● | 1.2 | 245 | 0.30 | 2.1 | 125 | 0.27 | 2.1 | - | - | - | 615 | 0.36 | 2.1 | 55 | 0.24 | 1.7 | - | - | - |
| WNMG 080412E-NM:T9325 | ● | 1.2 | 255 | 0.30 | 2.1 | 150 | 0.27 | 2.1 | - | - | - | - | - | - | 55 | 0.24 | 1.7 | - | - | - |

.NMA

.NMA es una plaquita plana diseñada para el mecanizado medio de fundición. Presenta un ángulo de desprendimiento neutro sin faceta T. También es condicionalmente adecuada para materiales duros.

PRAMET

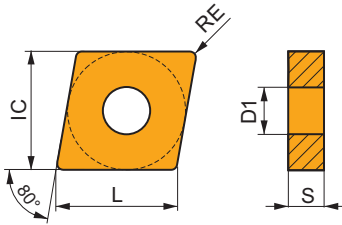
.NMA
..S

.NMA..S la plaquita plana .NMA..S está diseñada para el mecanizado medio de fundiciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento neutro y una faceta T negativa y moderada. También es condicionalmente adecuada para materiales duros.

PRAMET

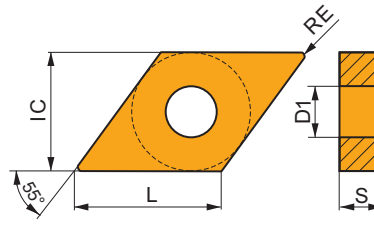
CNMA

| | IC | D1 | L | S |
|-------------|--------|------|-------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (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 |



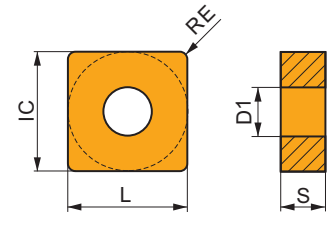
DNMA

| | IC | D1 | L | S |
|-------------|--------|------|-------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) |
| 1504 | 12.700 | 5.16 | 15.50 | 4.76 |
| 1506 | 12.700 | 5.16 | 15.50 | 6.35 |



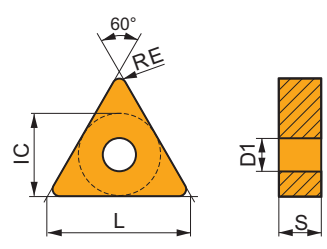
SNMA

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



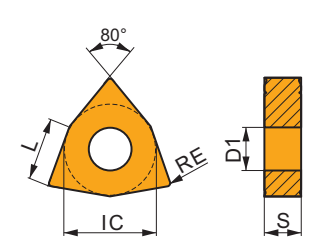
TNMA

| | IC | D1 | L | S |
|-------------|--------|------|-------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) |
| 1604 | 9.525 | 3.81 | 16.50 | 4.76 |
| 2204 | 12.700 | 5.16 | 22.00 | 4.76 |



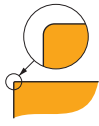
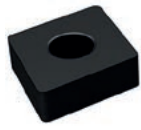
WNMA

| | IC | D1 | L | S |
|-------------|--------|------|------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) |
| 0804 | 12.700 | 5.16 | 8.70 | 4.76 |



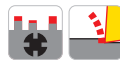
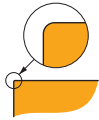
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



.NMA es una plaquita plana diseñada para el mecanizado medio de fundición. Presenta un ángulo de desprendimiento neutro sin faceta T. También es condicionalmente adecuada para materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------|-------|---|---|---|---|---|---|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|------|------|-----|
| CNMA 120404:T5305 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | ■ 235 | 0.10 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | ■ 50 | 0.10 | 0.3 |
| CNMA 120404:T5315 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | ■ 200 | 0.10 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | ■ 40 | 0.10 | 0.3 |
| CNMA 120408:T5305 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | ■ 220 | 0.20 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | ■ 45 | 0.10 | 0.7 |
| CNMA 120408:T5315 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | ■ 190 | 0.20 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | ■ 40 | 0.10 | 0.7 |
| CNMA 120408:T6310 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | ■ 100 | 0.20 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | ■ 25 | 0.10 | 0.7 |
| CNMA 120408:T8415 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | ■ 145 | 0.20 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | ■ 25 | 0.14 | 0.5 |
| CNMA 120412:T5305 | ● 1.2 | - | - | - | - | - | - | ■ 195 | 0.30 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | ■ 40 | 0.15 | 1.0 |
| CNMA 120412:T5315 | ● 1.2 | - | - | - | - | - | - | ■ 180 | 0.30 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | ■ 35 | 0.15 | 1.0 |
| CNMA 120412:T6310 | ● 1.2 | - | - | - | - | - | - | ■ 95 | 0.30 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | ■ 20 | 0.15 | 1.0 |
| CNMA 120412:T8415 | ● 1.2 | - | - | - | - | - | - | ■ 135 | 0.30 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | ■ 25 | 0.21 | 0.5 |
| CNMA 120416:T5305 | ● 1.6 | - | - | - | - | - | - | ■ 190 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | ■ 40 | 0.20 | 1.3 |
| CNMA 120416:T5315 | ● 1.6 | - | - | - | - | - | - | ■ 170 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | ■ 35 | 0.20 | 1.3 |
| CNMA 160612:T5305 | ● 1.2 | - | - | - | - | - | - | ■ 190 | 0.30 | 5.0 | - | - | - | - | - | - | ■ 40 | 0.15 | 1.0 |
| CNMA 160612:T5315 | ● 1.2 | - | - | - | - | - | - | ■ 175 | 0.30 | 5.0 | - | - | - | - | - | - | ■ 35 | 0.15 | 1.0 |
| CNMA 160616:T5315 | ● 1.6 | - | - | - | - | - | - | ■ 165 | 0.40 | 5.0 | - | - | - | - | - | - | ■ 35 | 0.20 | 1.3 |
| CNMA 190612:T5305 | ● 1.2 | - | - | - | - | - | - | ■ 190 | 0.30 | 6.0 | - | - | - | - | - | - | ■ 40 | 0.15 | 1.0 |
| CNMA 190612:T5315 | ● 1.2 | - | - | - | - | - | - | ■ 170 | 0.30 | 6.0 | - | - | - | - | - | - | ■ 35 | 0.15 | 1.0 |
| CNMA 190616:T5305 | ● 1.6 | - | - | - | - | - | - | ■ 180 | 0.40 | 6.0 | - | - | - | - | - | - | ■ 35 | 0.20 | 1.3 |
| CNMA 190616:T5315 | ● 1.6 | - | - | - | - | - | - | ■ 160 | 0.40 | 6.0 | - | - | - | - | - | - | ■ 30 | 0.20 | 1.3 |



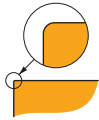
.NMA..S la plaquita plana .NMA..S está diseñada para el mecanizado medio de fundiciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento neutro y una faceta T negativa y moderada. También es condicionalmente adecuada para materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------------|-------|---|---|---|---|---|---|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|------|------|-----|
| CNMA 120408S:T5305 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | ■ 220 | 0.20 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | ■ 45 | 0.10 | 0.7 |
| CNMA 120412S:T5305 | ● 1.2 | - | - | - | - | - | - | ■ 190 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | ■ 40 | 0.20 | 1.3 |
| CNMA 160612S:T5305 | ● 1.2 | - | - | - | - | - | - | ■ 190 | 0.30 | 5.0 | - | - | - | - | - | - | ■ 40 | 0.15 | 1.0 |
| CNMA 190616S:T5305 | ● 1.6 | - | - | - | - | - | - | ■ 180 | 0.40 | 6.0 | - | - | - | - | - | - | ■ 35 | 0.20 | 1.3 |



.NMA es una plaquita plana diseñada para el mecanizado medio de fundición. Presenta un ángulo de desprendimiento neutro sin faceta T. También es condicionalmente adecuada para materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------|-------|---|---|---|---|---|---|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|------|------|-----|
| DNMA 150408:T5305 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | ■ 190 | 0.20 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | ■ 40 | 0.10 | 0.7 |
| DNMA 150408:T5315 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | ■ 165 | 0.20 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | ■ 35 | 0.10 | 0.7 |
| DNMA 150604:T5305 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | ■ 205 | 0.10 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | ■ 40 | 0.10 | 0.3 |
| DNMA 150604:T5315 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | ■ 180 | 0.10 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | ■ 35 | 0.10 | 0.3 |
| DNMA 150604:T6310 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | ■ 85 | 0.10 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | ■ 20 | 0.07 | 0.3 |
| DNMA 150604:T8415 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | ■ 130 | 0.10 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | ■ 25 | 0.07 | 0.5 |
| DNMA 150608:T5305 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | ■ 190 | 0.20 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | ■ 40 | 0.10 | 0.7 |
| DNMA 150608:T5315 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | ■ 165 | 0.20 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | ■ 35 | 0.10 | 0.7 |
| DNMA 150608:T6310 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | ■ 85 | 0.20 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | ■ 20 | 0.10 | 0.7 |
| DNMA 150608:T8415 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | ■ 125 | 0.20 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | ■ 20 | 0.14 | 0.5 |
| DNMA 150612:T5305 | ● 1.2 | - | - | - | - | - | - | ■ 200 | 0.20 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | ■ 40 | 0.10 | 0.9 |
| DNMA 150612:T5315 | ● 1.2 | - | - | - | - | - | - | ■ 175 | 0.20 | 1.7 | - | - | - | - | - | - | ■ 35 | 0.10 | 0.9 |

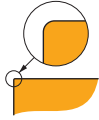


.NMA es una plaquita plana diseñada para el mecanizado medio de fundición. Presenta un ángulo de desprendimiento neutro sin faceta T. También es condicionalmente adecuada para materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------|-------|---|---|---|---|---|---|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|------|------|-----|
| SNMA 120408:T5305 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | ■ 230 | 0.20 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | ■ 45 | 0.10 | 0.7 |
| SNMA 120408:T5315 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | ■ 200 | 0.20 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | ■ 40 | 0.10 | 0.7 |
| SNMA 120408:T6310 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | ■ 100 | 0.20 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | ■ 25 | 0.10 | 0.7 |
| SNMA 120408:T8415 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | ■ 150 | 0.20 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | ■ 25 | 0.14 | 0.5 |
| SNMA 120412:T5305 | ● 1.2 | - | - | - | - | - | - | ■ 205 | 0.30 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | ■ 40 | 0.15 | 1.0 |
| SNMA 120412:T5315 | ● 1.2 | - | - | - | - | - | - | ■ 190 | 0.30 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | ■ 40 | 0.15 | 1.0 |
| SNMA 150612:T5305 | ● 1.2 | - | - | - | - | - | - | ■ 200 | 0.30 | 5.0 | - | - | - | - | - | - | ■ 40 | 0.15 | 1.0 |
| SNMA 150612:T5315 | ● 1.2 | - | - | - | - | - | - | ■ 185 | 0.30 | 5.0 | - | - | - | - | - | - | ■ 35 | 0.15 | 1.0 |
| SNMA 190612:T5305 | ● 1.2 | - | - | - | - | - | - | ■ 195 | 0.30 | 6.0 | - | - | - | - | - | - | ■ 40 | 0.15 | 1.0 |
| SNMA 190612:T5315 | ● 1.2 | - | - | - | - | - | - | ■ 180 | 0.30 | 6.0 | - | - | - | - | - | - | ■ 35 | 0.15 | 1.0 |

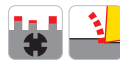
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



.NMA es una plaquita plana diseñada para el mecanizado medio de fundición. Presenta un ángulo de desprendimiento neutro sin faceta T. También es condicionalmente adecuada para materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------|-------|---|---|---|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|
| SNMA 190616:T5305 | ● 1.6 | - | - | - | - | - | - | 190 | 0.40 | 6.0 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.20 | 1.3 |
| SNMA 190616:T5315 | ● 1.6 | - | - | - | - | - | - | 170 | 0.40 | 6.0 | - | - | - | - | - | - | 35 | 0.20 | 1.3 |
| SNMA 250724:T5305 | ● 2.4 | - | - | - | - | - | - | 95 | 0.60 | 8.0 | - | - | - | - | - | - | 20 | 0.30 | 2.0 |
| SNMA 250724:T5315 | ● 2.4 | - | - | - | - | - | - | 90 | 0.60 | 8.0 | - | - | - | - | - | - | 15 | 0.30 | 2.0 |
| SNMA 250924:T5305 | ● 2.4 | - | - | - | - | - | - | 95 | 0.60 | 8.0 | - | - | - | - | - | - | 20 | 0.30 | 2.0 |
| SNMA 250924:T5315 | ● 2.4 | - | - | - | - | - | - | 90 | 0.60 | 8.0 | - | - | - | - | - | - | 15 | 0.30 | 2.0 |



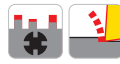
.NMA..S la plaquita plana .NMA..S está diseñada para el mecanizado medio de fundiciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento neutro y una faceta T negativa y moderada. También es condicionalmente adecuada para materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------------|-------|---|---|---|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|
| SNMA 190616S:T5305 | ● 1.6 | - | - | - | - | - | - | 195 | 0.30 | 6.0 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.15 | 1.0 |
| SNMA 250924S:T5305 | ● 2.4 | - | - | - | - | - | - | 95 | 0.60 | 8.0 | - | - | - | - | - | - | 20 | 0.30 | 2.0 |



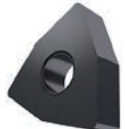
.NMA es una plaquita plana diseñada para el mecanizado medio de fundición. Presenta un ángulo de desprendimiento neutro sin faceta T. También es condicionalmente adecuada para materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------|-------|---|---|---|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|
| TNMA 160404:T5305 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | 220 | 0.10 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.10 | 0.3 |
| TNMA 160404:T5315 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | 190 | 0.10 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.10 | 0.3 |
| TNMA 160408:T5305 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | 205 | 0.20 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.10 | 0.7 |
| TNMA 160408:T5315 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | 180 | 0.20 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | 35 | 0.10 | 0.7 |
| TNMA 160408:T6310 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | 90 | 0.20 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | 20 | 0.10 | 0.7 |
| TNMA 160408:T8415 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | 135 | 0.20 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | 25 | 0.14 | 0.5 |
| TNMA 160412:T5305 | ● 1.2 | - | - | - | - | - | - | 215 | 0.20 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.10 | 0.9 |
| TNMA 160412:T5315 | ● 1.2 | - | - | - | - | - | - | 190 | 0.20 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.10 | 0.9 |
| TNMA 220408:T5305 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | 195 | 0.20 | 2.0 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.10 | 0.7 |
| TNMA 220408:T5315 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | 175 | 0.20 | 2.0 | - | - | - | - | - | - | 35 | 0.10 | 0.7 |
| TNMA 220408:T6310 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | 90 | 0.20 | 2.0 | - | - | - | - | - | - | 20 | 0.10 | 0.7 |
| TNMA 220408:T8415 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | 130 | 0.20 | 2.0 | - | - | - | - | - | - | 25 | 0.14 | 0.5 |
| TNMA 220412:T5305 | ● 1.2 | - | - | - | - | - | - | 205 | 0.20 | 2.0 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.10 | 0.9 |
| TNMA 220412:T5315 | ● 1.2 | - | - | - | - | - | - | 185 | 0.20 | 2.0 | - | - | - | - | - | - | 35 | 0.10 | 0.9 |



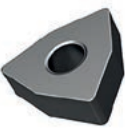
.NMA..S la plaquita plana .NMA..S está diseñada para el mecanizado medio de fundiciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento neutro y una faceta T negativa y moderada. También es condicionalmente adecuada para materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------------|-------|---|---|---|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|
| TNMA 160408S:T5305 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | 205 | 0.20 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.10 | 0.7 |
|--------------------|-------|---|---|---|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|



.NMA es una plaquita plana diseñada para el mecanizado medio de fundición. Presenta un ángulo de desprendimiento neutro sin faceta T. También es condicionalmente adecuada para materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------|-------|---|---|---|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|
| WNMA 080404:T5305 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | 235 | 0.10 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.10 | 0.3 |
| WNMA 080404:T5315 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | 200 | 0.10 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.10 | 0.3 |
| WNMA 080408:T5305 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | 220 | 0.20 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.10 | 0.7 |
| WNMA 080408:T5315 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | 190 | 0.20 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.10 | 0.7 |
| WNMA 080408:T6310 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | 100 | 0.20 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | 25 | 0.10 | 0.7 |
| WNMA 080408:T8415 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | 145 | 0.20 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | 25 | 0.14 | 0.5 |
| WNMA 080412:T5305 | ● 1.2 | - | - | - | - | - | - | 195 | 0.30 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.15 | 1.0 |
| WNMA 080412:T5315 | ● 1.2 | - | - | - | - | - | - | 180 | 0.30 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | 35 | 0.15 | 1.0 |
| WNMA 080412:T6310 | ● 1.2 | - | - | - | - | - | - | 95 | 0.30 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | 20 | 0.15 | 1.0 |
| WNMA 080412:T8415 | ● 1.2 | - | - | - | - | - | - | 135 | 0.30 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | 25 | 0.21 | 0.5 |



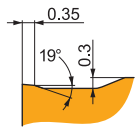
.NMA..S la plaquita plana .NMA..S está diseñada para el mecanizado medio de fundiciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento neutro y una faceta T negativa y moderada. También es condicionalmente adecuada para materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------------|-------|---|---|---|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|
| WNMA 080408S:T5305 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | 220 | 0.20 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.10 | 0.7 |
|--------------------|-------|---|---|---|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|

DESBASTE – NAVEGADOR

| | | | |
|--------------|--|--|--|
| <h3>RM</h3> |  |  | <p>RM es un rompevirutas robusto y la primera elección para el desbaste de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros inoxidables, fundiciones y, condicionalmente, para superaleaciones.</p> |
| <h3>R</h3> |  |  | <p>R El rompevirutas R es robusto y está diseñado para el desbaste de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y un doble faceta T negativa/estable y extra ancha. También es condicionalmente adecuado para materiales duros.</p> |
| <h3>NRM</h3> |  |  | <p>NRM El rompevirutas NRM es versátil y la primera elección para el desbaste de aceros inoxidables. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros y superaleaciones.</p> |
| <h3>KR</h3> |  |  | <p>KR El rompevirutas KR es robusto y la primera elección para el desbaste de hierros fundidos. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una amplia faceta T. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para materiales duros.</p> |

RM

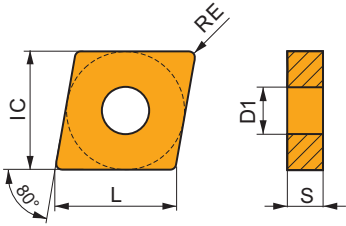


RM es un rompevirutas robusto y la primera elección para el desbaste de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros inoxidables, fundiciones y, condicionalmente, para superaleaciones.



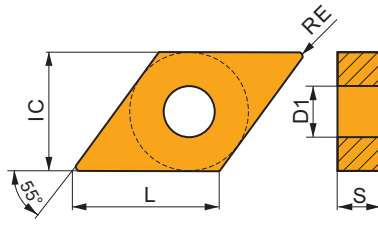
CNMG

| | 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 |



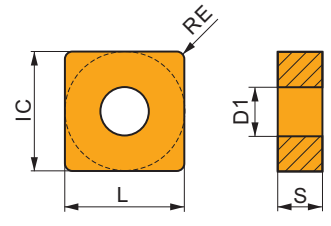
DNMG

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



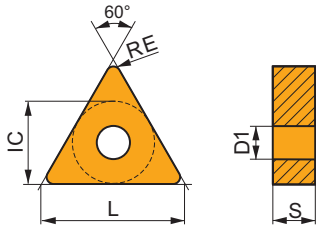
SNMG

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



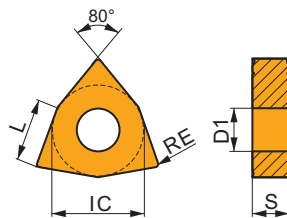
TNMG

| | 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 |
| 3309 | 19.050 | 7.94 | 33.00 | 9.53 |



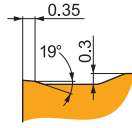
WNMG

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



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

| Product | 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) |

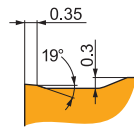


RM es un rompevirutas robusto y la primera elección para el desbaste de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros inoxidables, fundiciones y, condicionalmente, para superaleaciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|----|------|-----|---|---|
| CNMG 120408E-RM:T5305 | 0.8 | 275 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | 260 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 120408E-RM:T5315 | 0.8 | 250 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | 235 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 120408E-RM:T6310 | 0.8 | 155 | 0.40 | 4.0 | 110 | 0.36 | 4.0 | 125 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | 45 | 0.28 | 3.2 | - | - |
| CNMG 120408E-RM:T7325 | 0.8 | 180 | 0.40 | 4.0 | 140 | 0.36 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | 55 | 0.28 | 3.2 | - | - |
| CNMG 120408E-RM:T7335 | 0.8 | 165 | 0.40 | 4.0 | 125 | 0.36 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.28 | 3.2 | - | - |
| CNMG 120408E-RM:T8315 | 0.8 | 165 | 0.40 | 4.0 | 95 | 0.36 | 4.0 | 155 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | 40 | 0.28 | 3.2 | - | - |
| CNMG 120408E-RM:T8415 | 0.8 | 195 | 0.40 | 4.0 | 100 | 0.36 | 4.0 | 180 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | 45 | 0.28 | 3.2 | - | - |
| CNMG 120408E-RM:T8430 | 0.8 | 165 | 0.40 | 4.0 | 90 | 0.36 | 4.0 | 135 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | 35 | 0.28 | 3.2 | - | - |
| CNMG 120408E-RM:T9310 | 0.8 | 240 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | 225 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 120408E-RM:T9315 | 0.8 | 220 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | 205 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 120408E-RM:T9325 | 0.8 | 200 | 0.40 | 4.0 | 120 | 0.36 | 4.0 | 190 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | 45 | 0.28 | 3.2 | - | - |
| CNMG 120408E-RM:T9335 | 0.8 | 170 | 0.40 | 4.0 | 100 | 0.36 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | 35 | 0.28 | 3.2 | - | - |
| CNMG 120408E-RM:T9415 | 0.8 | 265 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | 250 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 120412E-RM:T5305 | 1.2 | 280 | 0.45 | 4.0 | - | - | - | 265 | 0.45 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 120412E-RM:T5315 | 1.2 | 250 | 0.45 | 4.0 | - | - | - | 235 | 0.45 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 120412E-RM:T6310 | 1.2 | 160 | 0.45 | 4.0 | 115 | 0.41 | 4.0 | 125 | 0.45 | 4.0 | - | - | - | 45 | 0.32 | 3.2 | - | - |
| CNMG 120412E-RM:T7325 | 1.2 | 180 | 0.45 | 4.0 | 140 | 0.41 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | 55 | 0.32 | 3.2 | - | - |
| CNMG 120412E-RM:T7335 | 1.2 | 170 | 0.45 | 4.0 | 130 | 0.41 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | 55 | 0.32 | 3.2 | - | - |
| CNMG 120412E-RM:T8415 | 1.2 | 200 | 0.45 | 4.0 | 105 | 0.41 | 4.0 | 185 | 0.45 | 4.0 | - | - | - | 45 | 0.32 | 3.2 | - | - |
| CNMG 120412E-RM:T8430 | 1.2 | 170 | 0.45 | 4.0 | 90 | 0.41 | 4.0 | 135 | 0.45 | 4.0 | - | - | - | 35 | 0.32 | 3.2 | - | - |
| CNMG 120412E-RM:T9310 | 1.2 | 240 | 0.45 | 4.0 | - | - | - | 225 | 0.45 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 120412E-RM:T9315 | 1.2 | 220 | 0.45 | 4.0 | - | - | - | 205 | 0.45 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 120412E-RM:T9325 | 1.2 | 200 | 0.45 | 4.0 | 120 | 0.41 | 4.0 | 190 | 0.45 | 4.0 | - | - | - | 45 | 0.32 | 3.2 | - | - |
| CNMG 120412E-RM:T9335 | 1.2 | 175 | 0.45 | 4.0 | 105 | 0.41 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | 35 | 0.32 | 3.2 | - | - |
| CNMG 120412E-RM:T9415 | 1.2 | 270 | 0.45 | 4.0 | - | - | - | 255 | 0.45 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 120416E-RM:T5315 | 1.6 | 255 | 0.50 | 4.0 | - | - | - | 240 | 0.50 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 120416E-RM:T7335 | 1.6 | 175 | 0.50 | 4.0 | 135 | 0.45 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | 55 | 0.35 | 3.2 | - | - |
| CNMG 120416E-RM:T8430 | 1.6 | 170 | 0.50 | 4.0 | 90 | 0.45 | 4.0 | 135 | 0.50 | 4.0 | - | - | - | 35 | 0.35 | 3.2 | - | - |
| CNMG 120416E-RM:T9325 | 1.6 | 205 | 0.50 | 4.0 | 120 | 0.45 | 4.0 | 190 | 0.50 | 4.0 | - | - | - | 45 | 0.35 | 3.2 | - | - |
| CNMG 120416E-RM:T9335 | 1.6 | 175 | 0.50 | 4.0 | 105 | 0.45 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | 35 | 0.35 | 3.2 | - | - |
| CNMG 120416E-RM:T9415 | 1.6 | 275 | 0.50 | 4.0 | - | - | - | 260 | 0.50 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 160608E-RM:T5305 | 0.8 | 265 | 0.40 | 6.0 | - | - | - | 250 | 0.40 | 6.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 160608E-RM:T5315 | 0.8 | 240 | 0.40 | 6.0 | - | - | - | 225 | 0.40 | 6.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 160608E-RM:T8430 | 0.8 | 155 | 0.40 | 6.0 | 85 | 0.36 | 6.0 | 130 | 0.40 | 6.0 | - | - | - | 30 | 0.28 | 4.8 | - | - |
| CNMG 160608E-RM:T9325 | 0.8 | 190 | 0.40 | 6.0 | 110 | 0.36 | 6.0 | 180 | 0.40 | 6.0 | - | - | - | 40 | 0.28 | 4.8 | - | - |
| CNMG 160608E-RM:T9335 | 0.8 | 165 | 0.40 | 6.0 | 95 | 0.36 | 6.0 | - | - | - | - | - | - | 35 | 0.28 | 4.8 | - | - |
| CNMG 160608E-RM:T9415 | 0.8 | 255 | 0.40 | 6.0 | - | - | - | 240 | 0.40 | 6.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 160612E-RM:T5305 | 1.2 | 270 | 0.45 | 6.0 | - | - | - | 255 | 0.45 | 6.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 160612E-RM:T6310 | 1.2 | 155 | 0.45 | 6.0 | 110 | 0.41 | 6.0 | 125 | 0.45 | 6.0 | - | - | - | 45 | 0.32 | 4.8 | - | - |
| CNMG 160612E-RM:T7325 | 1.2 | 170 | 0.45 | 6.0 | 130 | 0.41 | 6.0 | - | - | - | - | - | - | 55 | 0.32 | 4.8 | - | - |
| CNMG 160612E-RM:T7335 | 1.2 | 165 | 0.45 | 6.0 | 125 | 0.41 | 6.0 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.32 | 4.8 | - | - |
| CNMG 160612E-RM:T8415 | 1.2 | 195 | 0.45 | 6.0 | 100 | 0.41 | 6.0 | 180 | 0.45 | 6.0 | - | - | - | 45 | 0.32 | 4.8 | - | - |
| CNMG 160612E-RM:T8430 | 1.2 | 155 | 0.45 | 6.0 | 85 | 0.41 | 6.0 | 130 | 0.45 | 6.0 | - | - | - | 30 | 0.32 | 4.8 | - | - |
| CNMG 160612E-RM:T9310 | 1.2 | 230 | 0.45 | 6.0 | - | - | - | 215 | 0.45 | 6.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 160612E-RM:T9315 | 1.2 | 215 | 0.45 | 6.0 | - | - | - | 200 | 0.45 | 6.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 160612E-RM:T9325 | 1.2 | 195 | 0.45 | 6.0 | 115 | 0.41 | 6.0 | 185 | 0.45 | 6.0 | - | - | - | 40 | 0.32 | 4.8 | - | - |
| CNMG 160612E-RM:T9335 | 1.2 | 165 | 0.45 | 6.0 | 95 | 0.41 | 6.0 | - | - | - | - | - | - | 35 | 0.32 | 4.8 | - | - |
| CNMG 160612E-RM:T9415 | 1.2 | 260 | 0.45 | 6.0 | - | - | - | 245 | 0.45 | 6.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 160616E-RM:T5305 | 1.6 | 270 | 0.50 | 6.0 | - | - | - | 255 | 0.50 | 6.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 160616E-RM:T5315 | 1.6 | 245 | 0.50 | 6.0 | - | - | - | 230 | 0.50 | 6.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 160616E-RM:T7325 | 1.6 | 175 | 0.50 | 6.0 | 135 | 0.45 | 6.0 | - | - | - | - | - | - | 55 | 0.35 | 4.8 | - | - |
| CNMG 160616E-RM:T7335 | 1.6 | 165 | 0.50 | 6.0 | 125 | 0.45 | 6.0 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.35 | 4.8 | - | - |
| CNMG 160616E-RM:T9310 | 1.6 | 225 | 0.50 | 6.0 | - | - | - | 210 | 0.50 | 6.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 160616E-RM:T9315 | 1.6 | 215 | 0.50 | 6.0 | - | - | - | 200 | 0.50 | 6.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 160616E-RM:T9325 | 1.6 | 190 | 0.50 | 6.0 | 110 | 0.45 | 6.0 | 180 | 0.50 | 6.0 | - | - | - | 40 | 0.35 | 4.8 | - | - |
| CNMG 160616E-RM:T9335 | 1.6 | 165 | 0.50 | 6.0 | 95 | 0.45 | 6.0 | - | - | - | - | - | - | 35 | 0.35 | 4.8 | - | - |
| CNMG 160616E-RM:T9415 | 1.6 | 265 | 0.50 | 6.0 | - | - | - | 250 | 0.50 | 6.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |

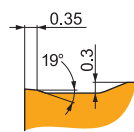
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



RM es un rompevirutas robusto y la primera elección para el desbaste de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros inoxidables, fundiciones y, condicionalmente, para superaleaciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-----|-----|------|------|-----|------|------|-----|------|------|----|------|-----|---|---|---|---|---|
| CNMG 190608E-RM:T5305 | 0.8 | 260 | 0.40 | 7.5 | - | - | - | 245 | 0.40 | 7.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 190608E-RM:T5315 | 0.8 | 230 | 0.40 | 7.5 | - | - | - | 215 | 0.40 | 7.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 190608E-RM:T7335 | 0.8 | 155 | 0.40 | 7.5 | 120 | 0.36 | 7.5 | - | - | - | 50 | 0.28 | 6.0 | - | - | - | - | |
| CNMG 190608E-RM:T9325 | 0.8 | 190 | 0.40 | 7.5 | 110 | 0.36 | 7.5 | 180 | 0.40 | 7.5 | 40 | 0.28 | 6.0 | - | - | - | - | |
| CNMG 190608E-RM:T9335 | 0.8 | 160 | 0.40 | 7.5 | 95 | 0.36 | 7.5 | - | - | - | 35 | 0.28 | 6.0 | - | - | - | - | |
| CNMG 190608E-RM:T9415 | 0.8 | 250 | 0.40 | 7.5 | - | - | - | 235 | 0.40 | 7.5 | - | - | - | - | - | - | - | |
| CNMG 190612E-RM:T5305 | 1.2 | 260 | 0.45 | 7.5 | - | - | - | 245 | 0.45 | 7.5 | - | - | - | - | - | - | - | |
| CNMG 190612E-RM:T5315 | 1.2 | 240 | 0.45 | 7.5 | - | - | - | 225 | 0.45 | 7.5 | - | - | - | - | - | - | - | |
| CNMG 190612E-RM:T6310 | 1.2 | 155 | 0.45 | 7.5 | 110 | 0.41 | 7.5 | 125 | 0.45 | 7.5 | 45 | 0.32 | 6.0 | - | - | - | - | |
| CNMG 190612E-RM:T7325 | 1.2 | 170 | 0.45 | 7.5 | 130 | 0.41 | 7.5 | - | - | - | 55 | 0.32 | 6.0 | - | - | - | - | |
| CNMG 190612E-RM:T7335 | 1.2 | 160 | 0.45 | 7.5 | 120 | 0.41 | 7.5 | - | - | - | 50 | 0.32 | 6.0 | - | - | - | - | |
| CNMG 190612E-RM:T8415 | 1.2 | 195 | 0.45 | 7.5 | 100 | 0.41 | 7.5 | 180 | 0.45 | 7.5 | 45 | 0.32 | 6.0 | - | - | - | - | |
| CNMG 190612E-RM:T8430 | 1.2 | 150 | 0.45 | 7.5 | 80 | 0.41 | 7.5 | 125 | 0.45 | 7.5 | 30 | 0.32 | 6.0 | - | - | - | - | |
| CNMG 190612E-RM:T9325 | 1.2 | 185 | 0.45 | 7.5 | 110 | 0.41 | 7.5 | 175 | 0.45 | 7.5 | 40 | 0.32 | 6.0 | - | - | - | - | |
| CNMG 190612E-RM:T9335 | 1.2 | 165 | 0.45 | 7.5 | 95 | 0.41 | 7.5 | - | - | - | 35 | 0.32 | 6.0 | - | - | - | - | |
| CNMG 190612E-RM:T9415 | 1.2 | 250 | 0.45 | 7.5 | - | - | - | 235 | 0.45 | 7.5 | - | - | - | - | - | - | - | |
| CNMG 190616E-RM:T5305 | 1.6 | 265 | 0.50 | 7.5 | - | - | - | 250 | 0.50 | 7.5 | - | - | - | - | - | - | - | |
| CNMG 190616E-RM:T6310 | 1.6 | 155 | 0.50 | 7.5 | 110 | 0.45 | 7.5 | 125 | 0.50 | 7.5 | 45 | 0.35 | 6.0 | - | - | - | - | |
| CNMG 190616E-RM:T7325 | 1.6 | 175 | 0.50 | 7.5 | 135 | 0.45 | 7.5 | - | - | - | 55 | 0.35 | 6.0 | - | - | - | - | |
| CNMG 190616E-RM:T7335 | 1.6 | 160 | 0.50 | 7.5 | 120 | 0.45 | 7.5 | - | - | - | 50 | 0.35 | 6.0 | - | - | - | - | |
| CNMG 190616E-RM:T8415 | 1.6 | 195 | 0.50 | 7.5 | 100 | 0.45 | 7.5 | 180 | 0.50 | 7.5 | 45 | 0.35 | 6.0 | - | - | - | - | |
| 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 | - | - | - | - | |
| CNMG 190616E-RM:T9315 | 1.6 | 210 | 0.50 | 7.5 | - | - | - | 195 | 0.50 | 7.5 | - | - | - | - | - | - | - | |
| CNMG 190616E-RM:T9325 | 1.6 | 190 | 0.50 | 7.5 | 110 | 0.45 | 7.5 | 180 | 0.50 | 7.5 | 40 | 0.35 | 6.0 | - | - | - | - | |
| CNMG 190616E-RM:T9335 | 1.6 | 160 | 0.50 | 7.5 | 95 | 0.45 | 7.5 | - | - | - | 35 | 0.35 | 6.0 | - | - | - | - | |
| CNMG 190616E-RM:T9415 | 1.6 | 255 | 0.50 | 7.5 | - | - | - | 240 | 0.50 | 7.5 | - | - | - | - | - | - | - | |
| CNMG 250924E-RM:T7325 | 2.4 | 105 | 0.80 | 12.0 | 80 | 0.72 | 12.0 | - | - | - | 30 | 0.56 | 9.6 | - | - | - | - | |
| CNMG 250924E-RM:T7335 | 2.4 | 100 | 0.80 | 12.0 | 75 | 0.72 | 12.0 | - | - | - | 30 | 0.56 | 9.6 | - | - | - | - | |
| CNMG 250924E-RM:T9226 | 2.4 | 90 | 0.80 | 12.0 | 50 | 0.72 | 12.0 | 85 | 0.80 | 12.0 | 15 | 0.56 | 9.6 | - | - | - | - | |
| CNMG 250924E-RM:T9325 | 2.4 | 105 | 0.80 | 12.0 | 60 | 0.72 | 12.0 | 95 | 0.80 | 12.0 | 20 | 0.56 | 9.6 | - | - | - | - | |
| CNMG 250924E-RM:T9335 | 2.4 | 85 | 0.80 | 12.0 | 50 | 0.72 | 12.0 | - | - | - | 15 | 0.56 | 9.6 | - | - | - | - | |
| CNMG 250924E-RM:T9415 | 2.4 | 125 | 0.80 | 12.0 | - | - | - | 115 | 0.80 | 12.0 | - | - | - | - | - | - | - | |

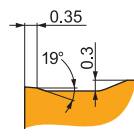


RM es un rompevirutas robusto y la primera elección para el desbaste de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros inoxidables, fundiciones y, condicionalmente, para superaleaciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|----|------|-----|---|---|---|---|
| DNMG 110408E-RM:T9325 | 0.8 | 170 | 0.40 | 2.0 | 100 | 0.36 | 2.0 | 160 | 0.40 | 2.0 | 35 | 0.28 | 1.6 | - | - | - | - |
| DNMG 110408E-RM:T9415 | 0.8 | 230 | 0.40 | 2.0 | - | - | - | 215 | 0.40 | 2.0 | - | - | - | - | - | - | - |
| DNMG 110412E-RM:T9325 | 1.2 | 205 | 0.30 | 2.0 | 120 | 0.27 | 2.0 | 190 | 0.30 | 2.0 | 45 | 0.21 | 1.6 | - | - | - | - |
| DNMG 110412E-RM:T9415 | 1.2 | 265 | 0.30 | 2.0 | - | - | - | 250 | 0.30 | 2.0 | - | - | - | - | - | - | - |
| DNMG 150408E-RM:T9325 | 0.8 | 165 | 0.40 | 3.0 | 95 | 0.36 | 3.0 | 155 | 0.40 | 3.0 | 35 | 0.28 | 2.4 | - | - | - | - |
| DNMG 150408E-RM:T9335 | 0.8 | 140 | 0.40 | 3.0 | 80 | 0.36 | 3.0 | - | - | - | 30 | 0.28 | 2.4 | - | - | - | - |
| DNMG 150408E-RM:T9415 | 0.8 | 220 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | 205 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | - | - | - | - |
| DNMG 150412E-RM:T7325 | 1.2 | 155 | 0.40 | 3.0 | 120 | 0.36 | 3.0 | - | - | - | 50 | 0.28 | 2.4 | - | - | - | - |
| DNMG 150412E-RM:T9325 | 1.2 | 170 | 0.40 | 3.0 | 100 | 0.36 | 3.0 | 160 | 0.40 | 3.0 | 35 | 0.28 | 2.4 | - | - | - | - |
| DNMG 150412E-RM:T9335 | 1.2 | 150 | 0.40 | 3.0 | 90 | 0.36 | 3.0 | - | - | - | 30 | 0.28 | 2.4 | - | - | - | - |
| DNMG 150412E-RM:T9415 | 1.2 | 230 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | 215 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | - | - | - | - |
| DNMG 150608E-RM:T5305 | 0.8 | 230 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | 215 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | - | - | - | - |
| DNMG 150608E-RM:T5315 | 0.8 | 205 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | 190 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | - | - | - | - |
| DNMG 150608E-RM:T7325 | 0.8 | 145 | 0.40 | 3.0 | 110 | 0.36 | 3.0 | - | - | - | 45 | 0.28 | 2.4 | - | - | - | - |
| DNMG 150608E-RM:T7335 | 0.8 | 135 | 0.40 | 3.0 | 105 | 0.36 | 3.0 | - | - | - | 40 | 0.28 | 2.4 | - | - | - | - |
| DNMG 150608E-RM:T8315 | 0.8 | 135 | 0.40 | 3.0 | 80 | 0.36 | 3.0 | 125 | 0.40 | 3.0 | 30 | 0.28 | 2.4 | - | - | - | - |
| DNMG 150608E-RM:T8415 | 0.8 | 160 | 0.40 | 3.0 | 85 | 0.36 | 3.0 | 145 | 0.40 | 3.0 | 35 | 0.28 | 2.4 | - | - | - | - |
| DNMG 150608E-RM:T8430 | 0.8 | 135 | 0.40 | 3.0 | 75 | 0.36 | 3.0 | 110 | 0.40 | 3.0 | 25 | 0.28 | 2.4 | - | - | - | - |
| DNMG 150608E-RM:T9325 | 0.8 | 165 | 0.40 | 3.0 | 95 | 0.36 | 3.0 | 155 | 0.40 | 3.0 | 35 | 0.28 | 2.4 | - | - | - | - |
| DNMG 150608E-RM:T9335 | 0.8 | 140 | 0.40 | 3.0 | 80 | 0.36 | 3.0 | - | - | - | 30 | 0.28 | 2.4 | - | - | - | - |
| DNMG 150608E-RM:T9415 | 0.8 | 220 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | 205 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | - | - | - | - |

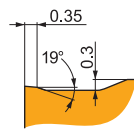
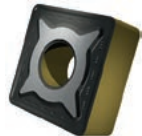
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



RM es un rompevirutas robusto y la primera elección para el desbaste de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros inoxidables, fundiciones y, condicionalmente, para superaleaciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|----|------|-----|----|------|-----|---|---|---|
| DNMG 150612E-RM:T5305 | ● 1.2 | 240 | 0.40 | 3.0 | — | — | — | 225 | 0.40 | 3.0 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| DNMG 150612E-RM:T5315 | ● 1.2 | 215 | 0.40 | 3.0 | — | — | — | 200 | 0.40 | 3.0 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| DNMG 150612E-RM:T7325 | ● 1.2 | 155 | 0.40 | 3.0 | 120 | 0.36 | 3.0 | — | — | — | 50 | 0.28 | 2.4 | — | — | — | — | — | — |
| DNMG 150612E-RM:T8430 | ● 1.2 | 140 | 0.40 | 3.0 | 75 | 0.36 | 3.0 | 115 | 0.40 | 3.0 | — | — | — | 30 | 0.28 | 2.4 | — | — | — |
| DNMG 150612E-RM:T9325 | ● 1.2 | 170 | 0.40 | 3.0 | 100 | 0.36 | 3.0 | 160 | 0.40 | 3.0 | — | — | — | 35 | 0.28 | 2.4 | — | — | — |
| DNMG 150612E-RM:T9335 | ● 1.2 | 150 | 0.40 | 3.0 | 90 | 0.36 | 3.0 | — | — | — | 30 | 0.28 | 2.4 | — | — | — | — | — | — |
| DNMG 150612E-RM:T9415 | ● 1.2 | 230 | 0.40 | 3.0 | — | — | — | 215 | 0.40 | 3.0 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| DNMG 150616E-RM:T5315 | ● 1.6 | 225 | 0.40 | 3.0 | — | — | — | 210 | 0.40 | 3.0 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| DNMG 150616E-RM:T9325 | ● 1.6 | 180 | 0.40 | 3.0 | 105 | 0.36 | 3.0 | 170 | 0.40 | 3.0 | — | — | — | 40 | 0.28 | 2.4 | — | — | — |
| DNMG 150616E-RM:T9335 | ● 1.6 | 155 | 0.40 | 3.0 | 90 | 0.36 | 3.0 | — | — | — | 30 | 0.28 | 2.4 | — | — | — | — | — | — |
| DNMG 150616E-RM:T9415 | ● 1.6 | 245 | 0.40 | 3.0 | — | — | — | 230 | 0.40 | 3.0 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |

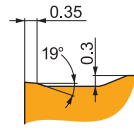
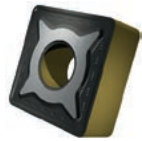


RM es un rompevirutas robusto y la primera elección para el desbaste de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros inoxidables, fundiciones y, condicionalmente, para superaleaciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|----|------|-----|----|------|-----|---|---|---|
| SNMG 120408E-RM:T5305 | ● 0.8 | 290 | 0.40 | 4.0 | — | — | — | 275 | 0.40 | 4.0 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| SNMG 120408E-RM:T6310 | ● 0.8 | 165 | 0.40 | 4.0 | 115 | 0.36 | 4.0 | 130 | 0.40 | 4.0 | — | — | — | 45 | 0.28 | 3.2 | — | — | — |
| SNMG 120408E-RM:T7325 | ● 0.8 | 185 | 0.40 | 4.0 | 140 | 0.36 | 4.0 | — | — | — | 60 | 0.28 | 3.2 | — | — | — | — | — | — |
| SNMG 120408E-RM:T7335 | ● 0.8 | 175 | 0.40 | 4.0 | 135 | 0.36 | 4.0 | — | — | — | 55 | 0.28 | 3.2 | — | — | — | — | — | — |
| SNMG 120408E-RM:T8315 | ● 0.8 | 175 | 0.40 | 4.0 | 105 | 0.36 | 4.0 | 165 | 0.40 | 4.0 | — | — | — | 40 | 0.28 | 3.2 | — | — | — |
| SNMG 120408E-RM:T8415 | ● 0.8 | 210 | 0.40 | 4.0 | 110 | 0.36 | 4.0 | 190 | 0.40 | 4.0 | — | — | — | 45 | 0.28 | 3.2 | — | — | — |
| SNMG 120408E-RM:T8430 | ● 0.8 | 175 | 0.40 | 4.0 | 95 | 0.36 | 4.0 | 140 | 0.40 | 4.0 | — | — | — | 35 | 0.28 | 3.2 | — | — | — |
| SNMG 120408E-RM:T9325 | ● 0.8 | 210 | 0.40 | 4.0 | 125 | 0.36 | 4.0 | 195 | 0.40 | 4.0 | — | — | — | 45 | 0.28 | 3.2 | — | — | — |
| SNMG 120408E-RM:T9335 | ● 0.8 | 180 | 0.40 | 4.0 | 105 | 0.36 | 4.0 | — | — | — | 40 | 0.28 | 3.2 | — | — | — | — | — | — |
| SNMG 120408E-RM:T9415 | ● 0.8 | 280 | 0.40 | 4.0 | — | — | — | 265 | 0.40 | 4.0 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| SNMG 120412E-RM:T6310 | ● 1.2 | 165 | 0.45 | 4.0 | 115 | 0.41 | 4.0 | 130 | 0.45 | 4.0 | — | — | — | 45 | 0.32 | 3.2 | — | — | — |
| SNMG 120412E-RM:T7325 | ● 1.2 | 190 | 0.45 | 4.0 | 145 | 0.41 | 4.0 | — | — | — | 60 | 0.32 | 3.2 | — | — | — | — | — | — |
| SNMG 120412E-RM:T7335 | ● 1.2 | 180 | 0.45 | 4.0 | 140 | 0.41 | 4.0 | — | — | — | 55 | 0.32 | 3.2 | — | — | — | — | — | — |
| SNMG 120412E-RM:T8415 | ● 1.2 | 215 | 0.45 | 4.0 | 110 | 0.41 | 4.0 | 195 | 0.45 | 4.0 | — | — | — | 45 | 0.32 | 3.2 | — | — | — |
| SNMG 120412E-RM:T9325 | ● 1.2 | 210 | 0.45 | 4.0 | 125 | 0.41 | 4.0 | 195 | 0.45 | 4.0 | — | — | — | 45 | 0.32 | 3.2 | — | — | — |
| SNMG 120412E-RM:T9335 | ● 1.2 | 185 | 0.45 | 4.0 | 110 | 0.41 | 4.0 | — | — | — | 40 | 0.32 | 3.2 | — | — | — | — | — | — |
| SNMG 120412E-RM:T9415 | ● 1.2 | 280 | 0.45 | 4.0 | — | — | — | 265 | 0.45 | 4.0 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| SNMG 120416E-RM:T8430 | ● 1.6 | 175 | 0.50 | 4.0 | 95 | 0.45 | 4.0 | 140 | 0.50 | 4.0 | — | — | — | 35 | 0.35 | 3.2 | — | — | — |
| SNMG 120416E-RM:T9325 | ● 1.6 | 215 | 0.50 | 4.0 | 125 | 0.45 | 4.0 | 200 | 0.50 | 4.0 | — | — | — | 45 | 0.35 | 3.2 | — | — | — |
| SNMG 120416E-RM:T9335 | ● 1.6 | 180 | 0.50 | 4.0 | 105 | 0.45 | 4.0 | — | — | — | 40 | 0.35 | 3.2 | — | — | — | — | — | — |
| SNMG 120416E-RM:T9415 | ● 1.6 | 290 | 0.50 | 4.0 | — | — | — | 275 | 0.50 | 4.0 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| SNMG 150612E-RM:T6310 | ● 1.2 | 165 | 0.45 | 5.0 | 115 | 0.41 | 5.0 | 130 | 0.45 | 5.0 | — | — | — | 45 | 0.32 | 4.0 | — | — | — |
| SNMG 150612E-RM:T7325 | ● 1.2 | 185 | 0.45 | 5.0 | 140 | 0.41 | 5.0 | — | — | — | 60 | 0.32 | 4.0 | — | — | — | — | — | — |
| SNMG 150612E-RM:T8415 | ● 1.2 | 215 | 0.45 | 5.0 | 110 | 0.41 | 5.0 | 195 | 0.45 | 5.0 | — | — | — | 45 | 0.32 | 4.0 | — | — | — |
| SNMG 150612E-RM:T9325 | ● 1.2 | 205 | 0.45 | 5.0 | 120 | 0.41 | 5.0 | 190 | 0.45 | 5.0 | — | — | — | 45 | 0.32 | 4.0 | — | — | — |
| SNMG 150612E-RM:T9335 | ● 1.2 | 180 | 0.45 | 5.0 | 105 | 0.41 | 5.0 | — | — | — | 40 | 0.32 | 4.0 | — | — | — | — | — | — |
| SNMG 150612E-RM:T9415 | ● 1.2 | 275 | 0.45 | 5.0 | — | — | — | 260 | 0.45 | 5.0 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| SNMG 150616E-RM:T7335 | ● 1.6 | 175 | 0.50 | 5.0 | 135 | 0.45 | 5.0 | — | — | — | 55 | 0.35 | 4.0 | — | — | — | — | — | — |
| SNMG 150616E-RM:T9325 | ● 1.6 | 205 | 0.50 | 5.0 | 120 | 0.45 | 5.0 | 190 | 0.50 | 5.0 | — | — | — | 45 | 0.35 | 4.0 | — | — | — |
| SNMG 150616E-RM:T9335 | ● 1.6 | 180 | 0.50 | 5.0 | 105 | 0.45 | 5.0 | — | — | — | 40 | 0.35 | 4.0 | — | — | — | — | — | — |
| SNMG 150616E-RM:T9415 | ● 1.6 | 285 | 0.50 | 5.0 | — | — | — | 270 | 0.50 | 5.0 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| SNMG 190612E-RM:T5305 | ● 1.2 | 275 | 0.45 | 7.0 | — | — | — | 260 | 0.45 | 7.0 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| SNMG 190612E-RM:T5315 | ● 1.2 | 250 | 0.45 | 7.0 | — | — | — | 235 | 0.45 | 7.0 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| SNMG 190612E-RM:T7325 | ● 1.2 | 180 | 0.45 | 7.0 | 140 | 0.41 | 7.0 | — | — | — | 55 | 0.32 | 5.6 | — | — | — | — | — | — |
| SNMG 190612E-RM:T7335 | ● 1.2 | 165 | 0.45 | 7.0 | 125 | 0.41 | 7.0 | — | — | — | 50 | 0.32 | 5.6 | — | — | — | — | — | — |
| SNMG 190612E-RM:T9325 | ● 1.2 | 195 | 0.45 | 7.0 | 115 | 0.41 | 7.0 | 185 | 0.45 | 7.0 | — | — | — | 40 | 0.32 | 5.6 | — | — | — |
| SNMG 190612E-RM:T9335 | ● 1.2 | 175 | 0.45 | 7.0 | 105 | 0.41 | 7.0 | — | — | — | 35 | 0.32 | 5.6 | — | — | — | — | — | — |
| SNMG 190612E-RM:T9415 | ● 1.2 | 270 | 0.45 | 7.0 | — | — | — | 255 | 0.45 | 7.0 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |

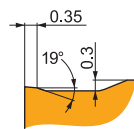
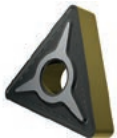
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



RM es un rompevirutas robusto y la primera elección para el desbaste de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros inoxidables, fundiciones y, condicionalmente, para superaleaciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-----|-----|------|------|-----|------|------|-----|------|------|---|---|---|----|------|-----|---|---|
| SNMG 190616E-RM:T5305 | 1.6 | 285 | 0.50 | 7.0 | - | - | - | 270 | 0.50 | 7.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMG 190616E-RM:T6310 | 1.6 | 160 | 0.50 | 7.0 | 115 | 0.45 | 7.0 | 125 | 0.50 | 7.0 | - | - | - | 45 | 0.35 | 5.6 | - | - |
| SNMG 190616E-RM:T7335 | 1.6 | 170 | 0.50 | 7.0 | 130 | 0.45 | 7.0 | - | - | - | - | - | - | 55 | 0.35 | 5.6 | - | - |
| SNMG 190616E-RM:T8415 | 1.6 | 210 | 0.50 | 7.0 | 110 | 0.45 | 7.0 | 190 | 0.50 | 7.0 | - | - | - | 45 | 0.35 | 5.6 | - | - |
| 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 | - | - |
| SNMG 190616E-RM:T9325 | 1.6 | 200 | 0.50 | 7.0 | 120 | 0.45 | 7.0 | 190 | 0.50 | 7.0 | - | - | - | 45 | 0.35 | 5.6 | - | - |
| SNMG 190616E-RM:T9335 | 1.6 | 175 | 0.50 | 7.0 | 105 | 0.45 | 7.0 | - | - | - | - | - | - | 35 | 0.35 | 5.6 | - | - |
| SNMG 190616E-RM:T9415 | 1.6 | 270 | 0.50 | 7.0 | - | - | - | 255 | 0.50 | 7.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMG 250924E-RM:T7325 | 2.4 | 110 | 0.80 | 12.0 | 85 | 0.72 | 12.0 | - | - | - | - | - | - | 35 | 0.56 | 9.6 | - | - |
| SNMG 250924E-RM:T7335 | 2.4 | 105 | 0.80 | 12.0 | 80 | 0.72 | 12.0 | - | - | - | - | - | - | 30 | 0.56 | 9.6 | - | - |
| SNMG 250924E-RM:T9226 | 2.4 | 95 | 0.80 | 12.0 | 55 | 0.72 | 12.0 | 90 | 0.80 | 12.0 | - | - | - | 20 | 0.56 | 9.6 | - | - |
| SNMG 250924E-RM:T9315 | 2.4 | 125 | 0.80 | 12.0 | - | - | - | 115 | 0.80 | 12.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMG 250924E-RM:T9325 | 2.4 | 110 | 0.80 | 12.0 | 65 | 0.72 | 12.0 | 100 | 0.80 | 12.0 | - | - | - | 20 | 0.56 | 9.6 | - | - |
| SNMG 250924E-RM:T9335 | 2.4 | 90 | 0.80 | 12.0 | 50 | 0.72 | 12.0 | - | - | - | - | - | - | 20 | 0.56 | 9.6 | - | - |
| SNMG 250924E-RM:T9415 | 2.4 | 130 | 0.80 | 12.0 | - | - | - | 120 | 0.80 | 12.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |

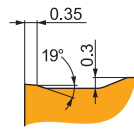
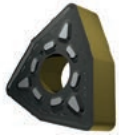


RM es un rompevirutas robusto y la primera elección para el desbaste de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros inoxidables, fundiciones y, condicionalmente, para superaleaciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-----|-----|------|------|-----|------|------|-----|------|------|---|---|----|------|------|-----|---|---|
| TNMG 160408E-RM:T5305 | 0.8 | 245 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | 230 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| TNMG 160408E-RM:T5315 | 0.8 | 215 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | 200 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| TNMG 160408E-RM:T7325 | 0.8 | 155 | 0.40 | 3.0 | 120 | 0.36 | 3.0 | - | - | - | - | - | 50 | 0.28 | 2.4 | - | - | |
| TNMG 160408E-RM:T7335 | 0.8 | 145 | 0.40 | 3.0 | 110 | 0.36 | 3.0 | - | - | - | - | - | 45 | 0.28 | 2.4 | - | - | |
| TNMG 160408E-RM:T9325 | 0.8 | 175 | 0.40 | 3.0 | 105 | 0.36 | 3.0 | 165 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | 35 | 0.28 | 2.4 | - | - |
| TNMG 160408E-RM:T9335 | 0.8 | 150 | 0.40 | 3.0 | 90 | 0.36 | 3.0 | - | - | - | - | - | 30 | 0.28 | 2.4 | - | - | |
| TNMG 160408E-RM:T9415 | 0.8 | 235 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | 220 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| TNMG 160412E-RM:T5305 | 1.2 | 255 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | 240 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| TNMG 160412E-RM:T7335 | 1.2 | 155 | 0.40 | 3.0 | 120 | 0.36 | 3.0 | - | - | - | - | - | 50 | 0.28 | 2.4 | - | - | |
| TNMG 160412E-RM:T8430 | 1.2 | 150 | 0.40 | 3.0 | 80 | 0.36 | 3.0 | 125 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | 30 | 0.28 | 2.4 | - | - |
| TNMG 160412E-RM:T9325 | 1.2 | 185 | 0.40 | 3.0 | 110 | 0.36 | 3.0 | 175 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | 40 | 0.28 | 2.4 | - | - |
| TNMG 160412E-RM:T9335 | 1.2 | 160 | 0.40 | 3.0 | 95 | 0.36 | 3.0 | - | - | - | - | - | 35 | 0.28 | 2.4 | - | - | |
| TNMG 160412E-RM:T9415 | 1.2 | 245 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | 230 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| TNMG 220408E-RM:T7325 | 0.8 | 150 | 0.40 | 4.0 | 115 | 0.36 | 4.0 | - | - | - | - | - | 45 | 0.28 | 3.2 | - | - | |
| TNMG 220408E-RM:T9325 | 0.8 | 170 | 0.40 | 4.0 | 100 | 0.36 | 4.0 | 160 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | 35 | 0.28 | 3.2 | - | - |
| TNMG 220408E-RM:T9335 | 0.8 | 145 | 0.40 | 4.0 | 85 | 0.36 | 4.0 | - | - | - | - | - | 30 | 0.28 | 3.2 | - | - | |
| TNMG 220408E-RM:T9415 | 0.8 | 225 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | 210 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| TNMG 220412E-RM:T5305 | 1.2 | 245 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | 230 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| TNMG 220412E-RM:T7325 | 1.2 | 160 | 0.40 | 4.0 | 120 | 0.36 | 4.0 | - | - | - | - | - | 50 | 0.28 | 3.2 | - | - | |
| TNMG 220412E-RM:T7335 | 1.2 | 150 | 0.40 | 4.0 | 115 | 0.36 | 4.0 | - | - | - | - | - | 45 | 0.28 | 3.2 | - | - | |
| TNMG 220412E-RM:T9325 | 1.2 | 180 | 0.40 | 4.0 | 105 | 0.36 | 4.0 | 170 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | 40 | 0.28 | 3.2 | - | - |
| TNMG 220412E-RM:T9335 | 1.2 | 155 | 0.40 | 4.0 | 90 | 0.36 | 4.0 | - | - | - | - | - | 30 | 0.28 | 3.2 | - | - | |
| TNMG 220412E-RM:T9415 | 1.2 | 235 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | 220 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| TNMG 220416E-RM:T7325 | 1.6 | 165 | 0.40 | 4.0 | 125 | 0.36 | 4.0 | - | - | - | - | - | 50 | 0.28 | 3.2 | - | - | |
| TNMG 220416E-RM:T9325 | 1.6 | 185 | 0.40 | 4.0 | 110 | 0.36 | 4.0 | 175 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | 40 | 0.28 | 3.2 | - | - |
| TNMG 220416E-RM:T9335 | 1.6 | 160 | 0.40 | 4.0 | 95 | 0.36 | 4.0 | - | - | - | - | - | 35 | 0.28 | 3.2 | - | - | |
| TNMG 220416E-RM:T9415 | 1.6 | 250 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | 235 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| TNMG 270612E-RM:T7325 | 1.2 | 110 | 0.40 | 6.0 | 85 | 0.36 | 6.0 | - | - | - | - | - | 35 | 0.28 | 4.8 | - | - | |
| TNMG 270612E-RM:T9325 | 1.2 | 120 | 0.40 | 6.0 | 70 | 0.36 | 6.0 | 110 | 0.40 | 6.0 | - | - | - | 25 | 0.28 | 4.8 | - | - |
| TNMG 270616E-RM:T7325 | 1.6 | 115 | 0.40 | 6.0 | 85 | 0.36 | 6.0 | - | - | - | - | - | 35 | 0.28 | 4.8 | - | - | |
| TNMG 270616E-RM:T9325 | 1.6 | 125 | 0.40 | 6.0 | 75 | 0.36 | 6.0 | 115 | 0.40 | 6.0 | - | - | - | 25 | 0.28 | 4.8 | - | - |
| TNMG 270616E-RM:T9335 | 1.6 | 100 | 0.40 | 6.0 | 60 | 0.36 | 6.0 | - | - | - | - | - | 20 | 0.28 | 4.8 | - | - | |
| TNMG 270616E-RM:T9415 | 1.6 | 140 | 0.40 | 6.0 | - | - | - | 130 | 0.40 | 6.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| TNMG 270624E-RM:T7325 | 2.4 | 115 | 0.50 | 6.0 | 85 | 0.45 | 6.0 | - | - | - | - | - | 35 | 0.35 | 4.8 | - | - | |
| TNMG 270624E-RM:T9325 | 2.4 | 120 | 0.50 | 6.0 | 70 | 0.45 | 6.0 | 110 | 0.50 | 6.0 | - | - | - | 25 | 0.35 | 4.8 | - | - |
| TNMG 270624E-RM:T9335 | 2.4 | 95 | 0.50 | 6.0 | 55 | 0.45 | 6.0 | - | - | - | - | - | 20 | 0.35 | 4.8 | - | - | |
| TNMG 270632E-RM:T9335 | 3.2 | 90 | 0.60 | 6.0 | 50 | 0.54 | 6.0 | - | - | - | - | - | 20 | 0.42 | 4.8 | - | - | |
| TNMG 330924E-RM:T9226 | 2.4 | 100 | 0.50 | 10.0 | 60 | 0.45 | 10.0 | 95 | 0.50 | 10.0 | - | - | - | 20 | 0.35 | 8.0 | - | - |
| TNMG 330924E-RM:T9335 | 2.4 | 90 | 0.50 | 10.0 | 50 | 0.45 | 10.0 | - | - | - | - | - | 20 | 0.35 | 8.0 | - | - | |

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

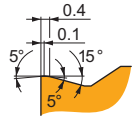
| Product | RE (mm) | P | | | M | | | K | | | N | | | S | | | H | | |
|---------|------------|---------------|---------------|------------|---------------|---------------|------------|---------------|---------------|------------|---------------|---------------|------------|---------------|---------------|------------|---------------|---------------|------------|
| | | 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) |



RM es un rompevirutas robusto y la primera elección para el desbaste de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros inoxidables, fundiciones y, condicionalmente, para superaleaciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|----|------|-----|---|---|
| WNMG 060412E-RM:T9315 | 1.2 | 230 | 0.45 | 3.0 | - | - | - | 215 | 0.45 | 3.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| WNMG 060412E-RM:T9325 | 1.2 | 230 | 0.45 | 1.2 | 135 | 0.41 | 1.2 | 215 | 0.45 | 1.2 | - | - | - | 50 | 0.32 | 1.0 | - | - |
| WNMG 060412E-RM:T9415 | 1.2 | 280 | 0.45 | 3.0 | - | - | - | 265 | 0.45 | 3.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| WNMG 080408E-RM:T5305 | 0.8 | 275 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | 260 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| WNMG 080408E-RM:T5315 | 0.8 | 250 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | 235 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| WNMG 080408E-RM:T7325 | 0.8 | 180 | 0.40 | 4.0 | 140 | 0.36 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | 55 | 0.28 | 3.2 | - | - |
| WNMG 080408E-RM:T7335 | 0.8 | 165 | 0.40 | 4.0 | 125 | 0.36 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.28 | 3.2 | - | - |
| WNMG 080408E-RM:T8315 | 0.8 | 165 | 0.40 | 4.0 | 95 | 0.36 | 4.0 | 155 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | 40 | 0.28 | 3.2 | - | - |
| WNMG 080408E-RM:T8415 | 0.8 | 195 | 0.40 | 4.0 | 100 | 0.36 | 4.0 | 180 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | 45 | 0.28 | 3.2 | - | - |
| WNMG 080408E-RM:T8430 | 0.8 | 165 | 0.40 | 4.0 | 90 | 0.36 | 4.0 | 135 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | 35 | 0.28 | 3.2 | - | - |
| WNMG 080408E-RM:T9310 | 0.8 | 240 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | 225 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| WNMG 080408E-RM:T9315 | 0.8 | 220 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | 205 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| WNMG 080408E-RM:T9325 | 0.8 | 200 | 0.40 | 4.0 | 120 | 0.36 | 4.0 | 190 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | 45 | 0.28 | 3.2 | - | - |
| WNMG 080408E-RM:T9335 | 0.8 | 170 | 0.40 | 4.0 | 100 | 0.36 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | 35 | 0.28 | 3.2 | - | - |
| WNMG 080408E-RM:T9415 | 0.8 | 265 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | 250 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| WNMG 080412E-RM:T5305 | 1.2 | 280 | 0.45 | 4.0 | - | - | - | 265 | 0.45 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| WNMG 080412E-RM:T5315 | 1.2 | 250 | 0.45 | 4.0 | - | - | - | 235 | 0.45 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| WNMG 080412E-RM:T9325 | 1.2 | 200 | 0.45 | 4.0 | 120 | 0.41 | 4.0 | 190 | 0.45 | 4.0 | - | - | - | 45 | 0.32 | 3.2 | - | - |
| WNMG 080412E-RM:T9335 | 1.2 | 175 | 0.45 | 4.0 | 105 | 0.41 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | 35 | 0.32 | 3.2 | - | - |
| WNMG 080412E-RM:T9415 | 1.2 | 270 | 0.45 | 4.0 | - | - | - | 255 | 0.45 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| WNMG 080416E-RM:T5305 | 1.6 | 280 | 0.50 | 4.0 | - | - | - | 265 | 0.50 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| WNMG 080416E-RM:T5315 | 1.6 | 255 | 0.50 | 4.0 | - | - | - | 240 | 0.50 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| WNMG 080416E-RM:T8430 | 1.6 | 170 | 0.50 | 4.0 | 90 | 0.45 | 4.0 | 135 | 0.50 | 4.0 | - | - | - | 35 | 0.35 | 3.2 | - | - |
| WNMG 080416E-RM:T9310 | 1.6 | 240 | 0.50 | 4.0 | - | - | - | 225 | 0.50 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| WNMG 080416E-RM:T9325 | 1.6 | 205 | 0.50 | 4.0 | 120 | 0.45 | 4.0 | 190 | 0.50 | 4.0 | - | - | - | 45 | 0.35 | 3.2 | - | - |
| WNMG 080416E-RM:T9335 | 1.6 | 175 | 0.50 | 4.0 | 105 | 0.45 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | 35 | 0.35 | 3.2 | - | - |
| WNMG 080416E-RM:T9415 | 1.6 | 275 | 0.50 | 4.0 | - | - | - | 260 | 0.50 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |

R

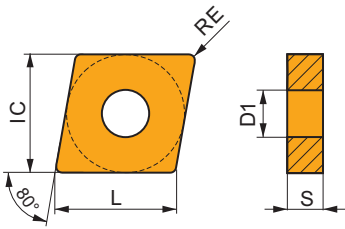


R El rompevirutas R es robusto y está diseñado para el desbaste de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y un doble faceta T negativa/estable y extra ancha. También es condicionalmente adecuado para materiales duros.



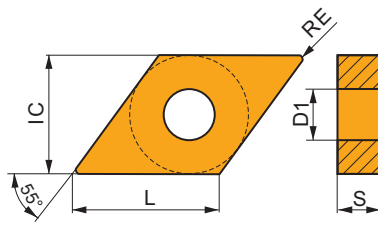
CNMG

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 1204 | 12.700 | 5.16 | 12.90 | 4.76 |
| 1606 | 15.880 | 6.35 | 16.10 | 6.35 |
| 1906 | 19.050 | 7.94 | 19.30 | 6.35 |



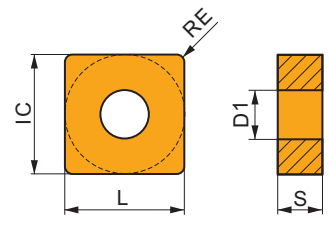
DNMG

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 1504 | 12.700 | 5.16 | 15.50 | 4.76 |
| 1506 | 12.700 | 5.16 | 15.50 | 6.35 |



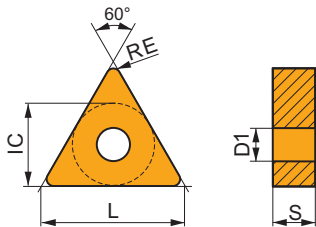
SNMG

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 1204 | 12.700 | 5.16 | 12.70 | 4.76 |
| 1506 | 15.875 | 6.35 | 15.88 | 6.35 |
| 1906 | 19.050 | 7.94 | 19.05 | 6.35 |



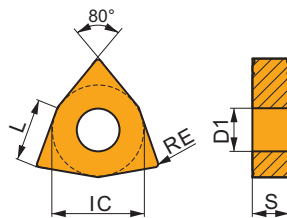
TNMG

| | 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 |



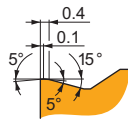
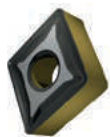
WNMG

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 0804 | 12.700 | 5.16 | 8.70 | 4.76 |



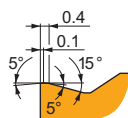
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



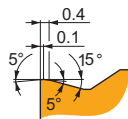
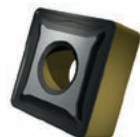
R El rompevirutas R es robusto y está diseñado para el desbaste de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y un doble faceta T negativa/estable y extra ancha. También es condicionalmente adecuado para materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------------------|---|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|----|------|-----|
| CNMG 120408E-R:6640 | ● | 0.8 | 140 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | 130 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 120408E-R:T5305 | ● | 0.8 | 240 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | 225 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | - | - | 45 | 0.20 | 0.7 |
| CNMG 120408E-R:T5315 | ● | 0.8 | 215 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | 200 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | - | - | 40 | 0.20 | 0.7 |
| CNMG 120408E-R:T9325 | ● | 0.8 | 175 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | 165 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 120408E-R:T9335 | ● | 0.8 | 150 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 120408E-R:T9415 | ● | 0.8 | 230 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | 215 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | - | - | 45 | 0.20 | 0.7 |
| CNMG 120412E-R:T9325 | ● | 1.2 | 175 | 0.45 | 4.0 | - | - | - | 165 | 0.45 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 120412E-R:T9335 | ● | 1.2 | 155 | 0.45 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 120412E-R:T9415 | ● | 1.2 | 235 | 0.45 | 4.0 | - | - | - | 220 | 0.45 | 4.0 | - | - | - | - | - | 45 | 0.23 | 1.0 |
| CNMG 120416E-R:T5315 | ● | 1.6 | 225 | 0.50 | 4.0 | - | - | - | 210 | 0.50 | 4.0 | - | - | - | - | - | 45 | 0.25 | 1.3 |
| CNMG 120416E-R:T9335 | ● | 1.6 | 150 | 0.50 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 160608E-R:T5315 | ● | 0.8 | 210 | 0.40 | 5.5 | - | - | - | 195 | 0.40 | 5.5 | - | - | - | - | - | 40 | 0.20 | 0.7 |
| CNMG 160612E-R:T5315 | ● | 1.2 | 215 | 0.45 | 5.5 | - | - | - | 200 | 0.45 | 5.5 | - | - | - | - | - | 40 | 0.23 | 1.0 |
| CNMG 160612E-R:T7335 | ● | 1.2 | 145 | 0.45 | 5.5 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 160612E-R:T9315 | ● | 1.2 | 190 | 0.45 | 5.5 | - | - | - | 180 | 0.45 | 5.5 | - | - | - | - | - | 35 | 0.23 | 1.0 |
| CNMG 160612E-R:T9325 | ● | 1.2 | 170 | 0.45 | 5.5 | - | - | - | 160 | 0.45 | 5.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 160612E-R:T9415 | ● | 1.2 | 230 | 0.45 | 5.5 | - | - | - | 215 | 0.45 | 5.5 | - | - | - | - | - | 45 | 0.23 | 1.0 |
| CNMG 190612E-R:6630 | ● | 1.2 | 150 | 0.45 | 7.0 | - | - | - | 140 | 0.45 | 7.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 190612E-R:6640 | ● | 1.2 | 135 | 0.45 | 7.0 | - | - | - | 125 | 0.45 | 7.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 190612E-R:T5315 | ● | 1.2 | 210 | 0.45 | 7.0 | - | - | - | 195 | 0.45 | 7.0 | - | - | - | - | - | 40 | 0.23 | 1.0 |
| CNMG 190612E-R:T9325 | ● | 1.2 | 165 | 0.45 | 7.0 | - | - | - | 155 | 0.45 | 7.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 190612E-R:T9335 | ● | 1.2 | 145 | 0.45 | 7.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 190612E-R:T9415 | ● | 1.2 | 225 | 0.45 | 7.0 | - | - | - | 210 | 0.45 | 7.0 | - | - | - | - | - | 45 | 0.23 | 1.0 |
| CNMG 190616E-R:6630 | ● | 1.6 | 150 | 0.50 | 7.0 | - | - | - | 140 | 0.50 | 7.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 190616E-R:6640 | ● | 1.6 | 130 | 0.50 | 7.0 | - | - | - | 120 | 0.50 | 7.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 190616E-R:T5315 | ● | 1.6 | 210 | 0.50 | 7.0 | - | - | - | 195 | 0.50 | 7.0 | - | - | - | - | - | 40 | 0.25 | 1.3 |
| CNMG 190616E-R:T9315 | ● | 1.6 | 180 | 0.50 | 7.0 | - | - | - | 170 | 0.50 | 7.0 | - | - | - | - | - | 35 | 0.25 | 1.3 |
| CNMG 190616E-R:T9325 | ● | 1.6 | 165 | 0.50 | 7.0 | - | - | - | 155 | 0.50 | 7.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 190616E-R:T9335 | ● | 1.6 | 145 | 0.50 | 7.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 190616E-R:T9415 | ● | 1.6 | 225 | 0.50 | 7.0 | - | - | - | 210 | 0.50 | 7.0 | - | - | - | - | - | 45 | 0.25 | 1.3 |



R El rompevirutas R es robusto y está diseñado para el desbaste de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y un doble faceta T negativa/estable y extra ancha. También es condicionalmente adecuado para materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------------------|---|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|----|------|-----|
| DNMG 150408E-R:T5315 | ● | 0.8 | 175 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | 165 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | - | - | 35 | 0.20 | 0.7 |
| DNMG 150608E-R:T5305 | ● | 0.8 | 200 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | 190 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | - | - | 40 | 0.20 | 0.7 |
| DNMG 150608E-R:T5315 | ● | 0.8 | 175 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | 165 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | - | - | 35 | 0.20 | 0.7 |
| DNMG 150608E-R:T9325 | ● | 0.8 | 140 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | 130 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| DNMG 150608E-R:T9415 | ● | 0.8 | 190 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | 180 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | - | - | 35 | 0.20 | 0.7 |
| DNMG 150612E-R:T5315 | ● | 1.2 | 185 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | 175 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | - | - | 35 | 0.20 | 0.9 |
| DNMG 150612E-R:T9325 | ● | 1.2 | 150 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | 140 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| DNMG 150612E-R:T9415 | ● | 1.2 | 200 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | 190 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | - | - | 40 | 0.20 | 0.9 |
| DNMG 150616E-R:T9325 | ● | 1.6 | 155 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | 145 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |

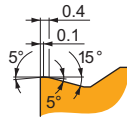
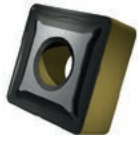


R El rompevirutas R es robusto y está diseñado para el desbaste de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y un doble faceta T negativa/estable y extra ancha. También es condicionalmente adecuado para materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------------------|---|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|----|------|-----|
| SNMG 120408E-R:6640 | ● | 0.8 | 145 | 0.40 | 3.8 | - | - | - | 135 | 0.40 | 3.8 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMG 120408E-R:T5305 | ● | 0.8 | 250 | 0.40 | 3.8 | - | - | - | 235 | 0.40 | 3.8 | - | - | - | - | - | 50 | 0.20 | 0.7 |
| SNMG 120408E-R:T9325 | ● | 0.8 | 180 | 0.40 | 3.8 | - | - | - | 170 | 0.40 | 3.8 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMG 120408E-R:T9335 | ● | 0.8 | 155 | 0.40 | 3.8 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMG 120412E-R:T9325 | ● | 1.2 | 180 | 0.45 | 3.8 | - | - | - | 170 | 0.45 | 3.8 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMG 120412E-R:T9335 | ● | 1.2 | 160 | 0.45 | 3.8 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMG 120416E-R:T9325 | ● | 1.6 | 185 | 0.50 | 3.8 | - | - | - | 175 | 0.50 | 3.8 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMG 120416E-R:T9415 | ● | 1.6 | 250 | 0.50 | 3.8 | - | - | - | 235 | 0.50 | 3.8 | - | - | - | - | - | 50 | 0.25 | 1.3 |

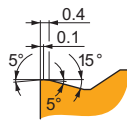
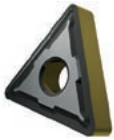
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



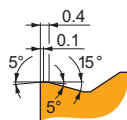
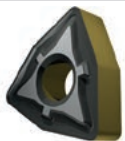
R El rompevirutas R es robusto y está diseñado para el desbaste de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y un doble faceta T negativa/estable y extra ancha. También es condicionalmente adecuado para materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------------------|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|
| SNMG 150612E-R:T5315 | 1.2 | 230 | 0.45 | 4.5 | - | - | - | 215 | 0.45 | 4.5 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.23 | 1.0 |
| SNMG 150612E-R:T9325 | 1.2 | 180 | 0.45 | 4.5 | - | - | - | 170 | 0.45 | 4.5 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMG 150612E-R:T9415 | 1.2 | 245 | 0.45 | 4.5 | - | - | - | 230 | 0.45 | 4.5 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.23 | 1.0 |
| SNMG 150616E-R:T5315 | 1.6 | 230 | 0.50 | 4.5 | - | - | - | 215 | 0.50 | 4.5 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.25 | 1.3 |
| SNMG 150616E-R:T9325 | 1.6 | 180 | 0.50 | 4.5 | - | - | - | 170 | 0.50 | 4.5 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMG 190612E-R:6630 | 1.2 | 160 | 0.45 | 6.0 | - | - | - | 150 | 0.45 | 6.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMG 190612E-R:6640 | 1.2 | 140 | 0.45 | 6.0 | - | - | - | 130 | 0.45 | 6.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMG 190612E-R:T9325 | 1.2 | 175 | 0.45 | 6.0 | - | - | - | 165 | 0.45 | 6.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMG 190616E-R:6630 | 1.6 | 165 | 0.50 | 6.0 | - | - | - | 155 | 0.50 | 6.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMG 190616E-R:T9325 | 1.6 | 175 | 0.50 | 6.0 | - | - | - | 165 | 0.50 | 6.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMG 190616E-R:T9335 | 1.6 | 150 | 0.50 | 6.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMG 190616E-R:T9415 | 1.6 | 240 | 0.50 | 6.0 | - | - | - | 225 | 0.50 | 6.0 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.25 | 1.3 |



R El rompevirutas R es robusto y está diseñado para el desbaste de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y un doble faceta T negativa/estable y extra ancha. También es condicionalmente adecuado para materiales duros.

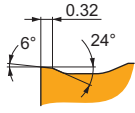
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------------------|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|
| TNMG 160408E-R:T5305 | 0.8 | 210 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | 195 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.20 | 0.7 |
| TNMG 160408E-R:T5315 | 0.8 | 185 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | 175 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | - | - | - | 35 | 0.20 | 0.7 |
| TNMG 160408E-R:T9325 | 0.8 | 150 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | 140 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| TNMG 160408E-R:T9335 | 0.8 | 130 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| TNMG 160408E-R:T9415 | 0.8 | 205 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | 190 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.20 | 0.7 |
| TNMG 160412E-R:T5315 | 1.2 | 195 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | 185 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | - | - | - | 35 | 0.20 | 0.9 |
| TNMG 160412E-R:T9325 | 1.2 | 160 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | 150 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| TNMG 160412E-R:T9335 | 1.2 | 140 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| TNMG 160412E-R:T9415 | 1.2 | 215 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | 200 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.20 | 0.9 |
| TNMG 220408E-R:T9325 | 0.8 | 145 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | 135 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| TNMG 220408E-R:T9335 | 0.8 | 125 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| TNMG 220408E-R:T9415 | 0.8 | 195 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | 185 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | 35 | 0.20 | 0.7 |
| TNMG 220412E-R:T9325 | 1.2 | 155 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | 145 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| TNMG 220412E-R:T9415 | 1.2 | 205 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | 190 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.20 | 0.9 |
| TNMG 220416E-R:T9325 | 1.6 | 165 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | 155 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |



R El rompevirutas R es robusto y está diseñado para el desbaste de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y un doble faceta T negativa/estable y extra ancha. También es condicionalmente adecuado para materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------------------|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|
| WNMG 080408E-R:T5305 | 0.8 | 245 | 0.40 | 3.5 | - | - | - | 230 | 0.40 | 3.5 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.20 | 0.7 |
| WNMG 080408E-R:T5315 | 0.8 | 220 | 0.40 | 3.5 | - | - | - | 205 | 0.40 | 3.5 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.20 | 0.7 |
| WNMG 080408E-R:T9310 | 0.8 | 210 | 0.40 | 3.5 | - | - | - | 195 | 0.40 | 3.5 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.20 | 0.7 |
| WNMG 080408E-R:T9325 | 0.8 | 175 | 0.40 | 3.5 | - | - | - | 165 | 0.40 | 3.5 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| WNMG 080408E-R:T9335 | 0.8 | 155 | 0.40 | 3.5 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| WNMG 080408E-R:T9415 | 0.8 | 235 | 0.40 | 3.5 | - | - | - | 220 | 0.40 | 3.5 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.20 | 0.7 |
| WNMG 080412E-R:T5305 | 1.2 | 250 | 0.45 | 3.5 | - | - | - | 235 | 0.45 | 3.5 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.23 | 1.0 |
| WNMG 080412E-R:T5315 | 1.2 | 225 | 0.45 | 3.5 | - | - | - | 210 | 0.45 | 3.5 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.23 | 1.0 |
| WNMG 080412E-R:T9310 | 1.2 | 215 | 0.45 | 3.5 | - | - | - | 200 | 0.45 | 3.5 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.23 | 1.0 |
| WNMG 080412E-R:T9325 | 1.2 | 180 | 0.45 | 3.5 | - | - | - | 170 | 0.45 | 3.5 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| WNMG 080412E-R:T9335 | 1.2 | 155 | 0.45 | 3.5 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| WNMG 080412E-R:T9415 | 1.2 | 240 | 0.45 | 3.5 | - | - | - | 225 | 0.45 | 3.5 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.23 | 1.0 |

NRM

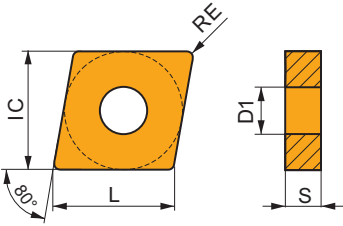


NMR El rompevirutas NRM es versátil y la primera elección para el desbaste de aceros inoxidables. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros y superaleaciones.



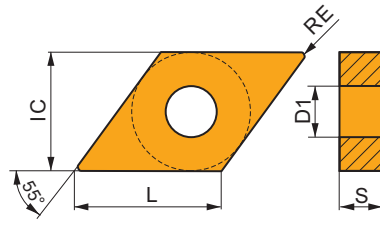
CNMG / CNMM

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



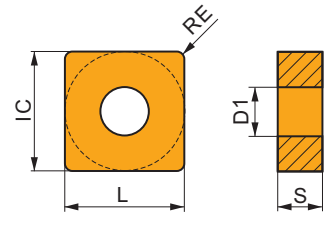
DNMG

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



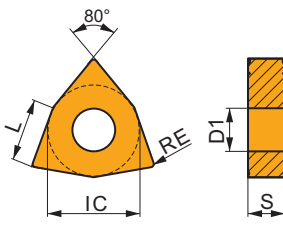
SNMG / SNMM

| | 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 |
| 2507 | 25.400 | 9.12 | 25.40 | 7.94 |
| 2509 | 25.400 | 9.12 | 25.40 | 9.53 |



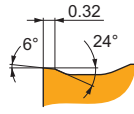
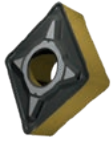
WNMG

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 0804 | 12.700 | 5.16 | 8.70 | 4.76 |



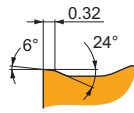
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



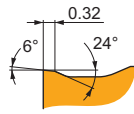
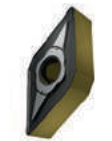
NMR El rompevirutas NRM es versátil y la primera elección para el desbaste de aceros inoxidable. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros y superaleaciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-----|-----|------|------|-----|------|------|---|---|---|---|---|----|------|-----|---|---|---|
| CNMG 120408-NRM:T7325 | 0.8 | 160 | 0.35 | 4.0 | 120 | 0.32 | 4.0 | - | - | - | - | - | 50 | 0.28 | 3.2 | - | - | - |
| CNMG 120408-NRM:T8430 | 0.8 | 150 | 0.35 | 4.0 | 80 | 0.32 | 4.0 | - | - | - | - | - | 30 | 0.25 | 3.2 | - | - | - |
| CNMG 120408-NRM:T9415 | 0.8 | 245 | 0.35 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 120412-NRM:T7325 | 1.2 | 165 | 0.40 | 4.0 | 125 | 0.36 | 4.0 | - | - | - | - | - | 50 | 0.28 | 3.2 | - | - | - |
| CNMG 120412-NRM:T8430 | 1.2 | 150 | 0.40 | 4.0 | 80 | 0.36 | 4.0 | - | - | - | - | - | 30 | 0.28 | 3.2 | - | - | - |
| CNMG 120412-NRM:T9415 | 1.2 | 245 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 160608-NRM:T7325 | 0.8 | 155 | 0.35 | 6.0 | 120 | 0.32 | 6.0 | - | - | - | - | - | 50 | 0.28 | 4.8 | - | - | - |
| CNMG 160608-NRM:T9415 | 0.8 | 235 | 0.35 | 6.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 160612-NRM:T7325 | 1.2 | 155 | 0.40 | 6.0 | 120 | 0.36 | 6.0 | - | - | - | - | - | 50 | 0.32 | 4.8 | - | - | - |
| CNMG 160612-NRM:T7335 | 1.2 | 150 | 0.40 | 6.0 | 115 | 0.36 | 6.0 | - | - | - | - | - | 45 | 0.32 | 4.8 | - | - | - |
| CNMG 160612-NRM:T9415 | 1.2 | 235 | 0.40 | 6.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 160616-NRM:T7325 | 1.6 | 155 | 0.45 | 6.0 | 120 | 0.41 | 6.0 | - | - | - | - | - | 50 | 0.36 | 4.8 | - | - | - |
| CNMG 160616-NRM:T7335 | 1.6 | 150 | 0.45 | 6.0 | 115 | 0.41 | 6.0 | - | - | - | - | - | 45 | 0.36 | 4.8 | - | - | - |
| CNMG 160616-NRM:T8430 | 1.6 | 145 | 0.45 | 6.0 | 80 | 0.41 | 6.0 | - | - | - | - | - | 30 | 0.32 | 4.8 | - | - | - |
| CNMG 160616-NRM:T9415 | 1.6 | 240 | 0.45 | 6.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 190612-NRM:T7325 | 1.2 | 155 | 0.40 | 8.0 | 120 | 0.36 | 8.0 | - | - | - | - | - | 50 | 0.32 | 6.4 | - | - | - |
| CNMG 190612-NRM:T8430 | 1.2 | 140 | 0.40 | 8.0 | 75 | 0.36 | 8.0 | - | - | - | - | - | 30 | 0.28 | 6.4 | - | - | - |
| CNMG 190612-NRM:T9415 | 1.2 | 230 | 0.40 | 8.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 190616-NRM:T7325 | 1.6 | 150 | 0.45 | 8.0 | 115 | 0.41 | 8.0 | - | - | - | - | - | 45 | 0.36 | 6.4 | - | - | - |
| CNMG 190616-NRM:T7335 | 1.6 | 145 | 0.45 | 8.0 | 110 | 0.41 | 8.0 | - | - | - | - | - | 45 | 0.36 | 6.4 | - | - | - |
| CNMG 190616-NRM:T8430 | 1.6 | 140 | 0.45 | 8.0 | 75 | 0.41 | 8.0 | - | - | - | - | - | 30 | 0.32 | 6.4 | - | - | - |
| CNMG 190616-NRM:T9415 | 1.6 | 230 | 0.45 | 8.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMG 250924-NRM:T7325 | 2.4 | 95 | 0.70 | 10.0 | 70 | 0.63 | 10.0 | - | - | - | - | - | 30 | 0.49 | 8.0 | - | - | - |
| CNMG 250924-NRM:T7335 | 2.4 | 90 | 0.70 | 10.0 | 70 | 0.63 | 10.0 | - | - | - | - | - | 25 | 0.49 | 8.0 | - | - | - |



NMR El rompevirutas NRM es versátil y la primera elección para el desbaste de aceros inoxidable. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros y superaleaciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-----|----|------|------|----|------|------|---|---|---|---|---|----|------|-----|---|---|---|
| CNMM 250924-NRM:T7325 | 2.4 | 95 | 0.70 | 10.0 | 70 | 0.63 | 10.0 | - | - | - | - | - | 30 | 0.49 | 8.0 | - | - | - |
| CNMM 250924-NRM:T7335 | 2.4 | 90 | 0.70 | 10.0 | 70 | 0.63 | 10.0 | - | - | - | - | - | 25 | 0.49 | 8.0 | - | - | - |

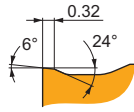
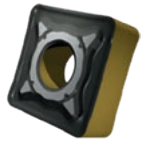


NMR El rompevirutas NRM es versátil y la primera elección para el desbaste de aceros inoxidable. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros y superaleaciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|---|---|----|------|-----|---|---|---|
| DNMG 150608-NRM:T7335 | 0.8 | 130 | 0.30 | 3.0 | 100 | 0.27 | 3.0 | - | - | - | - | - | 40 | 0.24 | 2.4 | - | - | - |
| DNMG 150608-NRM:T9415 | 0.8 | 210 | 0.30 | 3.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |

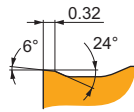
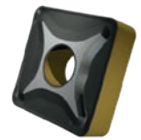
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



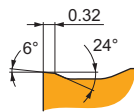
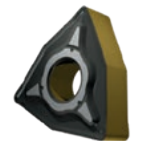
NMR El rompevirutas NRM es versátil y la primera elección para el desbaste de aceros inoxidable. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros y superaleaciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|----|------|-----|---|---|---|
| SNMG 120408-NRM:T7325 | 0.8 | 175 | 0.35 | 2.6 | 135 | 0.32 | 2.6 | - | - | - | - | - | 55 | 0.28 | 2.1 | - | - | - |
| SNMG 120412-NRM:T8430 | 1.2 | 165 | 0.40 | 3.0 | 90 | 0.36 | 3.0 | - | - | - | - | - | 35 | 0.28 | 2.4 | - | - | - |
| SNMG 120412-NRM:T9415 | 1.2 | 265 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMG 150612-NRM:T7325 | 1.2 | 170 | 0.40 | 4.0 | 130 | 0.36 | 4.0 | - | - | - | - | - | 55 | 0.32 | 3.2 | - | - | - |
| SNMG 150616-NRM:T7325 | 1.6 | 170 | 0.45 | 5.0 | 130 | 0.41 | 5.0 | - | - | - | - | - | 55 | 0.36 | 4.0 | - | - | - |
| SNMG 150616-NRM:T8430 | 1.6 | 150 | 0.45 | 5.0 | 80 | 0.41 | 5.0 | - | - | - | - | - | 30 | 0.32 | 4.0 | - | - | - |
| SNMG 150616-NRM:T9415 | 1.6 | 250 | 0.45 | 5.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMG 250924-NRM:T7325 | 2.4 | 105 | 0.70 | 9.0 | 80 | 0.63 | 9.0 | - | - | - | - | - | 30 | 0.49 | 7.2 | - | - | - |
| SNMG 250924-NRM:T9415 | 2.4 | 125 | 0.70 | 9.0 | - | - | - | 115 | 0.70 | 9.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |



NMR El rompevirutas NRM es versátil y la primera elección para el desbaste de aceros inoxidable. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros y superaleaciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-----|-----|------|-----|----|------|-----|-----|------|-----|---|---|----|------|-----|---|---|---|
| SNMM 250716-NRM:T9415 | 1.6 | 140 | 0.45 | 9.0 | - | - | - | 130 | 0.45 | 9.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMM 250724-NRM:T9415 | 2.4 | 130 | 0.65 | 9.0 | - | - | - | 120 | 0.65 | 9.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMM 250924-NRM:T7325 | 2.4 | 105 | 0.70 | 9.0 | 80 | 0.63 | 9.0 | - | - | - | - | - | 30 | 0.49 | 7.2 | - | - | - |
| SNMM 250924-NRM:T7335 | 2.4 | 95 | 0.70 | 9.0 | 70 | 0.63 | 9.0 | - | - | - | - | - | 30 | 0.49 | 7.2 | - | - | - |
| 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 | - | - | - |



NMR El rompevirutas NRM es versátil y la primera elección para el desbaste de aceros inoxidable. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros y superaleaciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|---|---|----|------|-----|---|---|---|
| WNMG 080408-NRM:T7325 | 0.8 | 170 | 0.35 | 2.7 | 130 | 0.32 | 2.7 | - | - | - | - | - | 55 | 0.28 | 2.2 | - | - | - |
| WNMG 080408-NRM:T7335 | 0.8 | 160 | 0.35 | 2.7 | 120 | 0.32 | 2.7 | - | - | - | - | - | 50 | 0.28 | 2.2 | - | - | - |
| WNMG 080408-NRM:T9415 | 0.8 | 255 | 0.35 | 2.7 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| WNMG 080412-NRM:T7325 | 1.2 | 170 | 0.40 | 2.7 | 130 | 0.36 | 2.7 | - | - | - | - | - | 55 | 0.28 | 2.2 | - | - | - |
| WNMG 080412-NRM:T8430 | 1.2 | 155 | 0.40 | 2.7 | 85 | 0.36 | 2.7 | - | - | - | - | - | 30 | 0.28 | 2.2 | - | - | - |
| WNMG 080412-NRM:T9315 | 1.2 | 215 | 0.40 | 2.7 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| WNMG 080412-NRM:T9415 | 1.2 | 255 | 0.40 | 2.7 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |

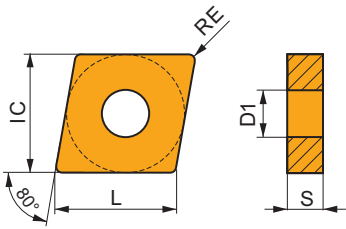
KR

KR El rompevirutas KR es robusto y la primera elección para el desbaste de hierros fundidos. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una amplia faceta T. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para materiales duros.

PRAMET

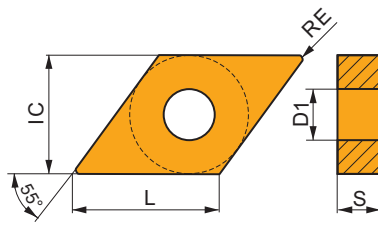
CNMG

| | IC | D1 | L | S |
|------|--------|------|-------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) |
| 1204 | 12.700 | 5.16 | 12.90 | 4.76 |



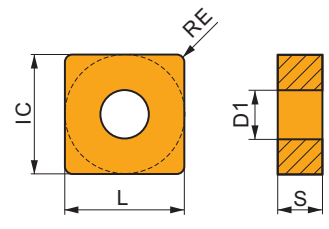
DNMG

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



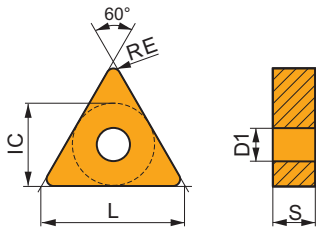
SNMG

| | IC | D1 | L | S |
|------|--------|------|-------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) |
| 1204 | 12.700 | 5.16 | 12.70 | 4.76 |



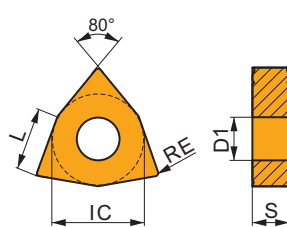
TNMG

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



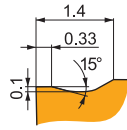
WNMG

| | IC | D1 | L | S |
|------|--------|------|------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) |
| 0804 | 12.700 | 5.16 | 8.70 | 4.76 |



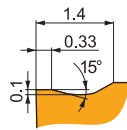
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



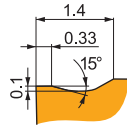
KR El rompevirutas KR es robusto y la primera elección para el desbaste de hierros fundidos. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una amplia faceta T. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|
| CNMG 120408E-KR-T5305 | ● 0.8 | 255 | 0.35 | 4.0 | – | – | – | 240 | 0.35 | 4.0 | – | – | – | – | – | – | 50 | 0.18 | 0.7 |
| CNMG 120408E-KR-T5315 | ● 0.8 | 225 | 0.35 | 4.0 | – | – | – | 210 | 0.35 | 4.0 | – | – | – | – | – | – | 45 | 0.18 | 0.7 |
| CNMG 120412E-KR-T5305 | ● 1.2 | 255 | 0.40 | 4.0 | – | – | – | 240 | 0.40 | 4.0 | – | – | – | – | – | – | 50 | 0.20 | 1.0 |
| CNMG 120412E-KR-T5315 | ● 1.2 | 230 | 0.40 | 4.0 | – | – | – | 215 | 0.40 | 4.0 | – | – | – | – | – | – | 45 | 0.20 | 1.0 |
| CNMG 120416E-KR-T5315 | ● 1.6 | 230 | 0.45 | 4.0 | – | – | – | 215 | 0.45 | 4.0 | – | – | – | – | – | – | 45 | 0.32 | 0.8 |
| CNMG 160612E-KR-T5315 | ● 1.2 | 230 | 0.45 | 4.5 | – | – | – | 215 | 0.45 | 4.5 | – | – | – | – | – | – | 45 | 0.32 | 0.8 |
| CNMG 160616E-KR-T5315 | ● 1.6 | 230 | 0.50 | 4.5 | – | – | – | 215 | 0.50 | 4.5 | – | – | – | – | – | – | 45 | 0.35 | 0.8 |
| CNMG 190612E-KR-T5315 | ● 1.2 | 220 | 0.45 | 7.0 | – | – | – | 205 | 0.45 | 7.0 | – | – | – | – | – | – | 40 | 0.32 | 0.8 |
| CNMG 190616E-KR-T5315 | ● 1.6 | 220 | 0.50 | 7.0 | – | – | – | 205 | 0.50 | 7.0 | – | – | – | – | – | – | 40 | 0.35 | 0.8 |



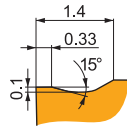
KR El rompevirutas KR es robusto y la primera elección para el desbaste de hierros fundidos. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una amplia faceta T. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|
| DNMG 150608E-KR-T5315 | ● 0.8 | 195 | 0.35 | 3.0 | – | – | – | 185 | 0.35 | 3.0 | – | – | – | – | – | – | 35 | 0.25 | 0.8 |
| DNMG 150612E-KR-T5315 | ● 1.2 | 195 | 0.40 | 3.0 | – | – | – | 185 | 0.40 | 3.0 | – | – | – | – | – | – | 35 | 0.28 | 0.8 |



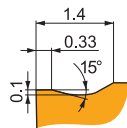
KR El rompevirutas KR es robusto y la primera elección para el desbaste de hierros fundidos. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una amplia faceta T. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|
| SNMG 120408E-KR-T5305 | ● 0.8 | 265 | 0.35 | 3.8 | – | – | – | 250 | 0.35 | 3.8 | – | – | – | – | – | – | 50 | 0.18 | 0.7 |
| SNMG 120408E-KR-T5315 | ● 0.8 | 235 | 0.35 | 3.8 | – | – | – | 220 | 0.35 | 3.8 | – | – | – | – | – | – | 45 | 0.18 | 0.7 |
| SNMG 120412E-KR-T5315 | ● 1.2 | 240 | 0.40 | 3.8 | – | – | – | 225 | 0.40 | 3.8 | – | – | – | – | – | – | 45 | 0.20 | 1.0 |
| SNMG 120416E-KR-T5315 | ● 1.6 | 260 | 0.45 | 3.8 | – | – | – | 245 | 0.45 | 3.8 | – | – | – | – | – | – | 50 | 0.32 | 0.8 |
| SNMG 150612E-KR-T5315 | ● 1.2 | 240 | 0.45 | 4.5 | – | – | – | 225 | 0.45 | 4.5 | – | – | – | – | – | – | 45 | 0.32 | 0.8 |
| SNMG 150616E-KR-T5315 | ● 1.6 | 240 | 0.50 | 4.5 | – | – | – | 225 | 0.50 | 4.5 | – | – | – | – | – | – | 45 | 0.35 | 0.8 |
| SNMG 190616E-KR-T5315 | ● 1.6 | 230 | 0.50 | 7.0 | – | – | – | 215 | 0.50 | 7.0 | – | – | – | – | – | – | 45 | 0.35 | 0.8 |



KR El rompevirutas KR es robusto y la primera elección para el desbaste de hierros fundidos. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una amplia faceta T. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|
| TNMG 160408E-KR-T5305 | ● 0.8 | 220 | 0.35 | 3.0 | – | – | – | 205 | 0.35 | 3.0 | – | – | – | – | – | – | 40 | 0.18 | 0.7 |
| TNMG 160408E-KR-T5315 | ● 0.8 | 200 | 0.35 | 3.0 | – | – | – | 190 | 0.35 | 3.0 | – | – | – | – | – | – | 40 | 0.18 | 0.7 |
| TNMG 220408E-KR-T5315 | ● 0.8 | 200 | 0.35 | 4.0 | – | – | – | 190 | 0.35 | 4.0 | – | – | – | – | – | – | 40 | 0.25 | 0.8 |
| TNMG 220412E-KR-T5315 | ● 1.2 | 205 | 0.40 | 4.0 | – | – | – | 190 | 0.40 | 4.0 | – | – | – | – | – | – | 40 | 0.28 | 0.8 |



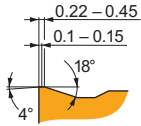
KR El rompevirutas KR es robusto y la primera elección para el desbaste de hierros fundidos. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una amplia faceta T. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para materiales duros.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|
| WNMG 080408E-KR-T5305 | ● 0.8 | 255 | 0.35 | 3.5 | – | – | – | 240 | 0.35 | 3.5 | – | – | – | – | – | – | 50 | 0.18 | 0.7 |
| WNMG 080408E-KR-T5315 | ● 0.8 | 230 | 0.35 | 3.5 | – | – | – | 215 | 0.35 | 3.5 | – | – | – | – | – | – | 45 | 0.18 | 0.7 |
| WNMG 080412E-KR-T5315 | ● 1.2 | 235 | 0.40 | 3.5 | – | – | – | 220 | 0.40 | 3.5 | – | – | – | – | – | – | 45 | 0.20 | 1.0 |

DESBASTE PESADO – NAVEGADOR

| | | | |
|-------------------|--|---|--|
| <p>OR</p> |  <p>0.22 – 0.45 0.1 – 0.15 18° 4°</p> |  | <p>OR El rompevirutas OR es robusto y la primera elección para el desbaste pesado de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo y una doble faceta T negativa/estable y extra ancha. También es adecuado para fundiciones y, condicionalmente, para aceros inoxidables y superaleaciones.</p> |
| <p>NR2</p> |  <p>0.41 0.13 21° 15°</p> |  | <p>NR2 El rompevirutas NR2 es robusto y la primera elección para el desbaste pesado de aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo y doble faceta T negativa/extraancha. También es adecuado para aceros y, condicionalmente, para fundiciones y superaleaciones.</p> |
| <p>HR</p> |  <p>0.4 0.07 12° 14° 34°</p> |  | <p>HR El rompevirutas HR es robusto y está diseñado para el desbaste pesado de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una doble faceta T negativa/extraancha. También es condicionalmente adecuado para aceros inoxidables.</p> |
| <p>HR2</p> |  <p>0.72 20°</p> |  | <p>HR2 El rompevirutas HR2 es robusto y está diseñado para el desbaste pesado de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo y una doble faceta T estable y extra ancha. También es adecuado condicionalmente para aceros inoxidables.</p> |
| <p>923</p> |  <p>2.24 0.6 20° 8°30' 0.83</p> |  | <p>923 el rompevirutas 923 es robusto y está diseñado para el desbaste pesado de aceros inoxidables. Dispone de ángulo de desprendimiento positivo y doble faceta T negativa/estable, extra ancha. También es adecuado para aceros y fundiciones.</p> |

OR

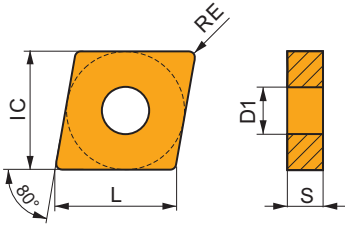


OR El rompevirutas OR es robusto y la primera elección para el desbaste pesado de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo y una doble faceta T negativa/estable y extra ancha. También es adecuado para fundiciones y, condicionalmente, para aceros inoxidables y superaleaciones.



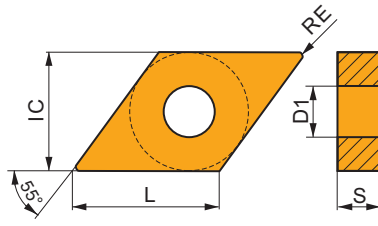
CNMM

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



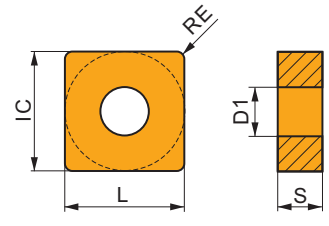
DNMM

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



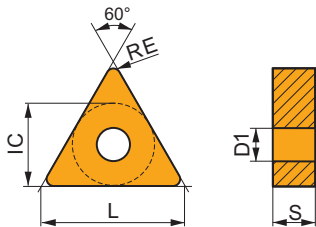
SNMM

| | 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 |



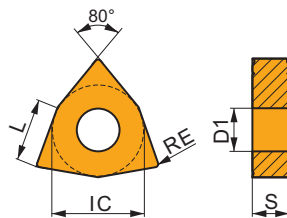
TNMM

| | 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 |



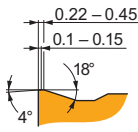
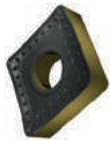
WNMM

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 0804 | 12.700 | 5.16 | 8.70 | 4.76 |
| 1306 | 19.050 | 7.94 | 13.00 | 6.35 |



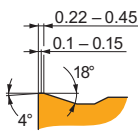
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



OR El rompevirutas OR es robusto y la primera elección para el desbaste pesado de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo y una doble faceta T negativa/estable y extra ancha. También es adecuado para fundiciones y, condicionalmente, para aceros inoxidables y superaleaciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-----|-----|------|------|-----|------|------|-----|------|------|---|---|---|----|------|-----|---|---|---|
| CNMM 120408E-OR:T8430 | 0.8 | 150 | 0.40 | 5.0 | 80 | 0.36 | 5.0 | 125 | 0.40 | 5.0 | - | - | - | 30 | 0.28 | 4.0 | - | - | - |
| CNMM 120408E-OR:T9325 | 0.8 | 185 | 0.40 | 5.0 | 110 | 0.36 | 5.0 | 175 | 0.40 | 5.0 | - | - | - | 40 | 0.28 | 4.0 | - | - | - |
| CNMM 120408E-OR:T9335 | 0.8 | 160 | 0.40 | 5.0 | 95 | 0.36 | 5.0 | - | - | - | - | - | - | 35 | 0.28 | 4.0 | - | - | - |
| CNMM 120408E-OR:T9415 | 0.8 | 250 | 0.40 | 5.0 | - | - | - | 235 | 0.40 | 5.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMM 120412E-OR:T9325 | 1.2 | 185 | 0.45 | 5.0 | 110 | 0.41 | 5.0 | 175 | 0.45 | 5.0 | - | - | - | 40 | 0.36 | 4.0 | - | - | - |
| CNMM 120412E-OR:T9335 | 1.2 | 165 | 0.45 | 5.0 | 95 | 0.41 | 5.0 | - | - | - | - | - | - | 35 | 0.36 | 4.0 | - | - | - |
| CNMM 120412E-OR:T9415 | 1.2 | 250 | 0.45 | 5.0 | - | - | - | 235 | 0.45 | 5.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMM 120416E-OR:T9325 | 1.6 | 190 | 0.50 | 5.0 | 110 | 0.45 | 5.0 | 180 | 0.50 | 5.0 | - | - | - | 40 | 0.40 | 4.0 | - | - | - |
| CNMM 160608E-OR:T9325 | 0.8 | 180 | 0.40 | 6.0 | 105 | 0.36 | 6.0 | 170 | 0.40 | 6.0 | - | - | - | 40 | 0.32 | 4.8 | - | - | - |
| CNMM 160608E-OR:T9415 | 0.8 | 245 | 0.40 | 6.0 | - | - | - | 230 | 0.40 | 6.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMM 160612E-OR:T8430 | 1.2 | 150 | 0.45 | 6.0 | 80 | 0.41 | 6.0 | 125 | 0.45 | 6.0 | - | - | - | 30 | 0.36 | 4.8 | - | - | - |
| CNMM 160612E-OR:T9325 | 1.2 | 185 | 0.45 | 6.0 | 110 | 0.41 | 6.0 | 175 | 0.45 | 6.0 | - | - | - | 40 | 0.36 | 4.8 | - | - | - |
| CNMM 160612E-OR:T9415 | 1.2 | 250 | 0.45 | 6.0 | - | - | - | 235 | 0.45 | 6.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMM 160616E-OR:T9325 | 1.6 | 180 | 0.50 | 6.0 | 105 | 0.45 | 6.0 | 170 | 0.50 | 6.0 | - | - | - | 40 | 0.40 | 4.8 | - | - | - |
| CNMM 160616E-OR:T9415 | 1.6 | 250 | 0.50 | 6.0 | - | - | - | 235 | 0.50 | 6.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMM 190612E-OR:T8430 | 1.2 | 140 | 0.45 | 9.0 | 75 | 0.41 | 9.0 | 115 | 0.45 | 9.0 | - | - | - | 30 | 0.36 | 7.2 | - | - | - |
| CNMM 190612E-OR:T9325 | 1.2 | 175 | 0.45 | 9.0 | 105 | 0.41 | 9.0 | 165 | 0.45 | 9.0 | - | - | - | 35 | 0.36 | 7.2 | - | - | - |
| CNMM 190612E-OR:T9335 | 1.2 | 150 | 0.45 | 9.0 | 90 | 0.41 | 9.0 | - | - | - | - | - | - | 30 | 0.36 | 7.2 | - | - | - |
| CNMM 190612E-OR:T9415 | 1.2 | 240 | 0.45 | 9.0 | - | - | - | 225 | 0.45 | 9.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMM 190616E-OR:6630 | 1.6 | 160 | 0.50 | 9.0 | 95 | 0.45 | 9.0 | 150 | 0.50 | 9.0 | - | - | - | 40 | 0.40 | 7.2 | - | - | - |
| CNMM 190616E-OR:T8430 | 1.6 | 140 | 0.50 | 9.0 | 75 | 0.45 | 9.0 | 115 | 0.50 | 9.0 | - | - | - | 30 | 0.40 | 7.2 | - | - | - |
| CNMM 190616E-OR:T9325 | 1.6 | 175 | 0.50 | 9.0 | 105 | 0.45 | 9.0 | 165 | 0.50 | 9.0 | - | - | - | 35 | 0.40 | 7.2 | - | - | - |
| CNMM 190616E-OR:T9335 | 1.6 | 155 | 0.50 | 9.0 | 90 | 0.45 | 9.0 | - | - | - | - | - | - | 30 | 0.40 | 7.2 | - | - | - |
| CNMM 190616E-OR:T9415 | 1.6 | 240 | 0.50 | 9.0 | - | - | - | 225 | 0.50 | 9.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMM 190624E-OR:T9315 | 2.4 | 165 | 0.80 | 9.0 | - | - | - | 155 | 0.80 | 9.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMM 190624E-OR:T9325 | 2.4 | 150 | 0.80 | 9.0 | 90 | 0.72 | 9.0 | 140 | 0.80 | 9.0 | - | - | - | 30 | 0.56 | 7.2 | - | - | - |
| CNMM 190624E-OR:T9415 | 2.4 | 215 | 0.80 | 9.0 | - | - | - | 200 | 0.80 | 9.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMM 250924E-OR:6630 | 2.4 | 80 | 1.00 | 12.0 | 45 | 0.90 | 12.0 | 75 | 1.00 | 12.0 | - | - | - | 20 | 0.70 | 9.6 | - | - | - |
| CNMM 250924E-OR:T8430 | 2.4 | 75 | 1.00 | 12.0 | 40 | 0.90 | 12.0 | 60 | 1.00 | 12.0 | - | - | - | 15 | 0.70 | 9.6 | - | - | - |
| CNMM 250924E-OR:T9325 | 2.4 | 95 | 1.00 | 12.0 | 55 | 0.90 | 12.0 | 90 | 1.00 | 12.0 | - | - | - | 20 | 0.70 | 9.6 | - | - | - |
| CNMM 250924E-OR:T9335 | 2.4 | 75 | 1.00 | 12.0 | 45 | 0.90 | 12.0 | - | - | - | - | - | - | 15 | 0.70 | 9.6 | - | - | - |
| CNMM 250924E-OR:T9415 | 2.4 | 110 | 1.00 | 12.0 | - | - | - | 100 | 1.00 | 12.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |

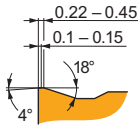


OR El rompevirutas OR es robusto y la primera elección para el desbaste pesado de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo y una doble faceta T negativa/estable y extra ancha. También es adecuado para fundiciones y, condicionalmente, para aceros inoxidables y superaleaciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-----|-----|------|-----|----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|----|------|-----|---|---|---|
| DNMM 150608E-OR:T9325 | 0.8 | 155 | 0.40 | 3.0 | 90 | 0.36 | 3.0 | 145 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | 30 | 0.28 | 2.4 | - | - | - |
| DNMM 150612E-OR:T9325 | 1.2 | 165 | 0.40 | 3.0 | 95 | 0.36 | 3.0 | 155 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | 35 | 0.32 | 2.4 | - | - | - |
| DNMM 150612E-OR:T9335 | 1.2 | 145 | 0.40 | 3.0 | 85 | 0.36 | 3.0 | - | - | - | - | - | - | 30 | 0.32 | 2.4 | - | - | - |
| DNMM 150612E-OR:T9415 | 1.2 | 220 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | 205 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| DNMM 150616E-OR:T9325 | 1.6 | 165 | 0.45 | 3.0 | 95 | 0.41 | 3.0 | 155 | 0.45 | 3.0 | - | - | - | 35 | 0.41 | 2.4 | - | - | - |

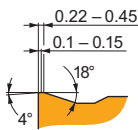
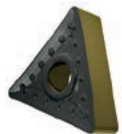
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



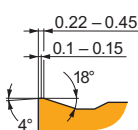
OR El rompevirutas OR es robusto y la primera elección para el desbaste pesado de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo y una doble faceta T negativa/estable y extra ancha. También es adecuado para fundiciones y, condicionalmente, para aceros inoxidables y superaleaciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-----|-----|------|------|-----|------|------|-----|------|------|---|---|---|----|------|-----|---|---|---|
| SNMM 120408E-OR:T9325 | 0.8 | 195 | 0.40 | 4.7 | 115 | 0.36 | 4.7 | 185 | 0.40 | 4.7 | - | - | - | 40 | 0.32 | 3.8 | - | - | - |
| SNMM 120408E-OR:T9335 | 0.8 | 175 | 0.40 | 4.7 | 105 | 0.36 | 4.7 | - | - | - | - | - | - | 35 | 0.32 | 3.8 | - | - | - |
| SNMM 120408E-OR:T9415 | 0.8 | 265 | 0.40 | 4.7 | - | - | - | 250 | 0.40 | 4.7 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMM 120412E-OR:T9325 | 1.2 | 200 | 0.45 | 4.7 | 120 | 0.41 | 4.7 | 190 | 0.45 | 4.7 | - | - | - | 45 | 0.36 | 3.8 | - | - | - |
| SNMM 120412E-OR:T9415 | 1.2 | 270 | 0.45 | 4.7 | - | - | - | 255 | 0.45 | 4.7 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMM 120416E-OR:T9325 | 1.6 | 200 | 0.50 | 4.7 | 120 | 0.45 | 4.7 | 190 | 0.50 | 4.7 | - | - | - | 45 | 0.40 | 3.8 | - | - | - |
| SNMM 150608E-OR:T9325 | 0.8 | 190 | 0.40 | 6.0 | 110 | 0.36 | 6.0 | 180 | 0.40 | 6.0 | - | - | - | 40 | 0.36 | 4.8 | - | - | - |
| SNMM 150612E-OR:T9325 | 1.2 | 195 | 0.45 | 6.0 | 115 | 0.41 | 6.0 | 185 | 0.45 | 6.0 | - | - | - | 40 | 0.36 | 4.8 | - | - | - |
| SNMM 150616E-OR:T9325 | 1.6 | 190 | 0.50 | 6.0 | 110 | 0.45 | 6.0 | 180 | 0.50 | 6.0 | - | - | - | 40 | 0.40 | 4.8 | - | - | - |
| SNMM 150616E-OR:T9415 | 1.6 | 265 | 0.50 | 6.0 | - | - | - | 250 | 0.50 | 6.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMM 190612E-OR:T8430 | 1.2 | 150 | 0.45 | 8.0 | 80 | 0.41 | 8.0 | 125 | 0.45 | 8.0 | - | - | - | 30 | 0.36 | 6.4 | - | - | - |
| SNMM 190612E-OR:T9325 | 1.2 | 190 | 0.45 | 8.0 | 110 | 0.41 | 8.0 | 180 | 0.45 | 8.0 | - | - | - | 40 | 0.36 | 6.4 | - | - | - |
| SNMM 190612E-OR:T9335 | 1.2 | 165 | 0.45 | 8.0 | 95 | 0.41 | 8.0 | - | - | - | - | - | - | 35 | 0.36 | 6.4 | - | - | - |
| SNMM 190612E-OR:T9415 | 1.2 | 250 | 0.45 | 8.0 | - | - | - | 235 | 0.45 | 8.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMM 190616E-OR:6630 | 1.6 | 175 | 0.50 | 8.0 | 105 | 0.45 | 8.0 | 165 | 0.50 | 8.0 | - | - | - | 40 | 0.40 | 6.4 | - | - | - |
| SNMM 190616E-OR:T8345 | 1.6 | 125 | 0.50 | 8.0 | 75 | 0.45 | 8.0 | 115 | 0.50 | 8.0 | - | - | - | 30 | 0.40 | 6.4 | - | - | - |
| SNMM 190616E-OR:T8430 | 1.6 | 155 | 0.50 | 8.0 | 85 | 0.45 | 8.0 | 130 | 0.50 | 8.0 | - | - | - | 30 | 0.40 | 6.4 | - | - | - |
| SNMM 190616E-OR:T9325 | 1.6 | 185 | 0.50 | 8.0 | 110 | 0.45 | 8.0 | 175 | 0.50 | 8.0 | - | - | - | 40 | 0.40 | 6.4 | - | - | - |
| SNMM 190616E-OR:T9335 | 1.6 | 160 | 0.50 | 8.0 | 95 | 0.45 | 8.0 | - | - | - | - | - | - | 35 | 0.40 | 6.4 | - | - | - |
| SNMM 190616E-OR:T9415 | 1.6 | 260 | 0.50 | 8.0 | - | - | - | 245 | 0.50 | 8.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMM 190624E-OR:T9325 | 2.4 | 165 | 0.80 | 8.0 | 95 | 0.72 | 8.0 | 155 | 0.80 | 8.0 | - | - | - | 35 | 0.56 | 6.4 | - | - | - |
| SNMM 190624E-OR:T9415 | 2.4 | 225 | 0.80 | 8.0 | - | - | - | 210 | 0.80 | 8.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMM 250716E-OR:T9226 | 1.6 | 115 | 0.50 | 12.0 | 65 | 0.45 | 12.0 | 105 | 0.50 | 12.0 | - | - | - | 20 | 0.45 | 9.6 | - | - | - |
| SNMM 250716E-OR:T9325 | 1.6 | 120 | 0.55 | 12.0 | 70 | 0.50 | 12.0 | 110 | 0.55 | 12.0 | - | - | - | 25 | 0.50 | 9.6 | - | - | - |
| SNMM 250724E-OR:T8345 | 2.4 | 55 | 1.00 | 12.0 | 30 | 0.90 | 12.0 | 50 | 1.00 | 12.0 | - | - | - | 10 | 0.70 | 9.6 | - | - | - |
| SNMM 250724E-OR:T8430 | 2.4 | 80 | 1.00 | 12.0 | 45 | 0.90 | 12.0 | 65 | 1.00 | 12.0 | - | - | - | 15 | 0.70 | 9.6 | - | - | - |
| SNMM 250724E-OR:T9325 | 2.4 | 100 | 1.00 | 12.0 | 60 | 0.90 | 12.0 | 95 | 1.00 | 12.0 | - | - | - | 20 | 0.70 | 9.6 | - | - | - |
| SNMM 250724E-OR:T9335 | 2.4 | 80 | 1.00 | 12.0 | 45 | 0.90 | 12.0 | - | - | - | - | - | - | 15 | 0.70 | 9.6 | - | - | - |
| SNMM 250724E-OR:T9415 | 2.4 | 120 | 1.00 | 12.0 | - | - | - | 110 | 1.00 | 12.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMM 250924E-OR:T8430 | 2.4 | 80 | 1.00 | 12.0 | 45 | 0.90 | 12.0 | 65 | 1.00 | 12.0 | - | - | - | 15 | 0.70 | 9.6 | - | - | - |
| SNMM 250924E-OR:T9325 | 2.4 | 100 | 1.00 | 12.0 | 60 | 0.90 | 12.0 | 95 | 1.00 | 12.0 | - | - | - | 20 | 0.70 | 9.6 | - | - | - |
| SNMM 250924E-OR:T9335 | 2.4 | 80 | 1.00 | 12.0 | 45 | 0.90 | 12.0 | - | - | - | - | - | - | 15 | 0.70 | 9.6 | - | - | - |
| SNMM 250924E-OR:T9415 | 2.4 | 120 | 1.00 | 12.0 | - | - | - | 110 | 1.00 | 12.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |



OR El rompevirutas OR es robusto y la primera elección para el desbaste pesado de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo y una doble faceta T negativa/estable y extra ancha. También es adecuado para fundiciones y, condicionalmente, para aceros inoxidables y superaleaciones.

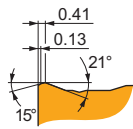
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|----|------|-----|---|---|---|
| TNMM 160408E-OR:T9325 | 0.8 | 165 | 0.40 | 3.0 | 95 | 0.36 | 3.0 | 155 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | 35 | 0.28 | 2.4 | - | - | - |
| TNMM 160408E-OR:T9415 | 0.8 | 225 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | 210 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| TNMM 220408E-OR:T9325 | 0.8 | 160 | 0.40 | 4.0 | 95 | 0.36 | 4.0 | 150 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | 35 | 0.32 | 3.2 | - | - | - |
| TNMM 220408E-OR:T9335 | 0.8 | 140 | 0.40 | 4.0 | 80 | 0.36 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | 30 | 0.32 | 3.2 | - | - | - |
| TNMM 220412E-OR:T9325 | 1.2 | 175 | 0.40 | 3.0 | 105 | 0.36 | 3.0 | 165 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | 35 | 0.32 | 2.4 | - | - | - |
| TNMM 220412E-OR:T9335 | 1.2 | 150 | 0.40 | 3.0 | 90 | 0.36 | 3.0 | - | - | - | - | - | - | 30 | 0.32 | 2.4 | - | - | - |



OR El rompevirutas OR es robusto y la primera elección para el desbaste pesado de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo y una doble faceta T negativa/estable y extra ancha. También es adecuado para fundiciones y, condicionalmente, para aceros inoxidables y superaleaciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|----|------|-----|---|---|---|
| WNMM 080408E-OR:T8430 | 0.8 | 155 | 0.40 | 4.0 | 85 | 0.36 | 4.0 | 130 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | 30 | 0.28 | 3.2 | - | - | - |
| WNMM 080408E-OR:T9325 | 0.8 | 190 | 0.40 | 4.0 | 110 | 0.36 | 4.0 | 180 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | 40 | 0.28 | 3.2 | - | - | - |
| WNMM 080408E-OR:T9335 | 0.8 | 165 | 0.40 | 4.0 | 95 | 0.36 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | 35 | 0.28 | 3.2 | - | - | - |
| WNMM 080412E-OR:T9325 | 1.2 | 190 | 0.45 | 4.0 | 110 | 0.41 | 4.0 | 180 | 0.45 | 4.0 | - | - | - | 40 | 0.36 | 3.2 | - | - | - |
| WNMM 080416E-OR:T9325 | 1.6 | 195 | 0.50 | 4.0 | 115 | 0.45 | 4.0 | 185 | 0.50 | 4.0 | - | - | - | 40 | 0.40 | 3.2 | - | - | - |
| WNMM 130612E-OR:T9325 | 1.2 | 185 | 0.45 | 6.0 | 110 | 0.41 | 6.0 | 175 | 0.45 | 6.0 | - | - | - | 40 | 0.36 | 4.8 | - | - | - |
| WNMM 130616E-OR:T9325 | 1.6 | 180 | 0.50 | 6.0 | 105 | 0.45 | 6.0 | 170 | 0.50 | 6.0 | - | - | - | 40 | 0.40 | 4.8 | - | - | - |

NR2

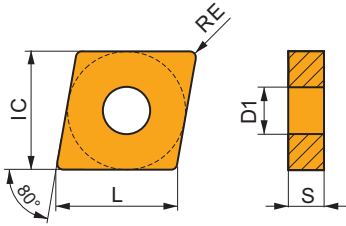


NR2 El rompevirutas NR2 es robusto y la primera elección para el desbaste pesado de aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo y doble faceta T negativa/extraancha. También es adecuado para aceros y, condicionalmente, para fundiciones y superaleaciones.



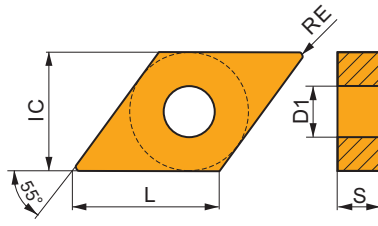
CNMM

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



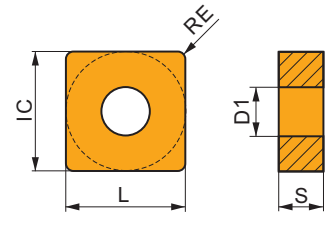
DNMM

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



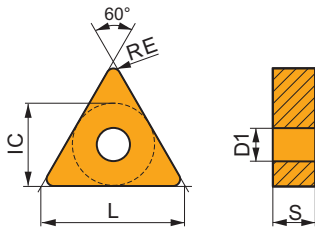
SNMM

| | 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 |



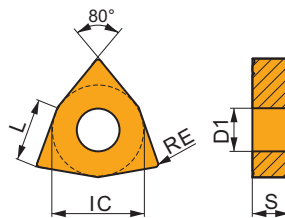
TNMM

| | 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 |



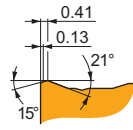
WNMM

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 0804 | 12.700 | 5.16 | 8.70 | 4.76 |



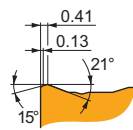
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



NR2 El rompevirutas NR2 es robusto y la primera elección para el desbaste pesado de aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo y doble faceta T negativa/extraancha. También es adecuado para aceros y, condicionalmente, para fundiciones y superaleaciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-----|-----|------|------|-----|------|------|-----|------|------|---|---|---|----|------|-----|---|---|---|
| CNMM 120408E-NR2:T7325 | 0.8 | 165 | 0.40 | 5.0 | 125 | 0.36 | 5.0 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.28 | 4.0 | - | - | - |
| CNMM 120408E-NR2:T7335 | 0.8 | 155 | 0.40 | 5.0 | 120 | 0.36 | 5.0 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.28 | 4.0 | - | - | - |
| CNMM 120408E-NR2:T8430 | 0.8 | 150 | 0.40 | 5.0 | 80 | 0.36 | 5.0 | 125 | 0.40 | 5.0 | - | - | - | 30 | 0.28 | 4.0 | - | - | - |
| CNMM 120408E-NR2:T9325 | 0.8 | 185 | 0.40 | 5.0 | 110 | 0.36 | 5.0 | 175 | 0.40 | 5.0 | - | - | - | 40 | 0.28 | 4.0 | - | - | - |
| CNMM 120408E-NR2:T9415 | 0.8 | 250 | 0.40 | 5.0 | - | - | - | 235 | 0.40 | 5.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMM 120412E-NR2:T7335 | 1.2 | 155 | 0.45 | 5.0 | 120 | 0.41 | 5.0 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.32 | 4.0 | - | - | - |
| CNMM 120412E-NR2:T8430 | 1.2 | 150 | 0.45 | 5.0 | 80 | 0.41 | 5.0 | 125 | 0.45 | 5.0 | - | - | - | 30 | 0.32 | 4.0 | - | - | - |
| CNMM 120412E-NR2:T9325 | 1.2 | 185 | 0.45 | 5.0 | 110 | 0.41 | 5.0 | 175 | 0.45 | 5.0 | - | - | - | 40 | 0.32 | 4.0 | - | - | - |
| CNMM 160608E-NR2:T8430 | 0.8 | 150 | 0.40 | 6.0 | 80 | 0.36 | 6.0 | 125 | 0.40 | 6.0 | - | - | - | 30 | 0.32 | 4.8 | - | - | - |
| CNMM 160608E-NR2:T9325 | 0.8 | 180 | 0.40 | 6.0 | 105 | 0.36 | 6.0 | 170 | 0.40 | 6.0 | - | - | - | 40 | 0.32 | 4.8 | - | - | - |
| CNMM 160612E-NR2:T7325 | 1.2 | 165 | 0.45 | 6.0 | 125 | 0.41 | 6.0 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.36 | 4.8 | - | - | - |
| CNMM 160612E-NR2:T7335 | 1.2 | 155 | 0.45 | 6.0 | 120 | 0.41 | 6.0 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.36 | 4.8 | - | - | - |
| CNMM 160612E-NR2:T8430 | 1.2 | 150 | 0.45 | 6.0 | 80 | 0.41 | 6.0 | 125 | 0.45 | 6.0 | - | - | - | 30 | 0.36 | 4.8 | - | - | - |
| CNMM 160612E-NR2:T9325 | 1.2 | 185 | 0.45 | 6.0 | 110 | 0.41 | 6.0 | 175 | 0.45 | 6.0 | - | - | - | 40 | 0.36 | 4.8 | - | - | - |
| CNMM 160616E-NR2:T7325 | 1.6 | 165 | 0.50 | 6.0 | 125 | 0.45 | 6.0 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.40 | 4.8 | - | - | - |
| CNMM 160616E-NR2:T7335 | 1.6 | 160 | 0.50 | 6.0 | 120 | 0.45 | 6.0 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.40 | 4.8 | - | - | - |
| CNMM 160616E-NR2:T9325 | 1.6 | 180 | 0.50 | 6.0 | 105 | 0.45 | 6.0 | 170 | 0.50 | 6.0 | - | - | - | 40 | 0.40 | 4.8 | - | - | - |
| CNMM 190612E-NR2:T7325 | 1.2 | 155 | 0.45 | 9.0 | 120 | 0.41 | 9.0 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.36 | 7.2 | - | - | - |
| CNMM 190612E-NR2:T7335 | 1.2 | 145 | 0.45 | 9.0 | 110 | 0.41 | 9.0 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.36 | 7.2 | - | - | - |
| CNMM 190612E-NR2:T8430 | 1.2 | 140 | 0.45 | 9.0 | 75 | 0.41 | 9.0 | 115 | 0.45 | 9.0 | - | - | - | 30 | 0.36 | 7.2 | - | - | - |
| CNMM 190612E-NR2:T9325 | 1.2 | 175 | 0.45 | 9.0 | 105 | 0.41 | 9.0 | 165 | 0.45 | 9.0 | - | - | - | 35 | 0.36 | 7.2 | - | - | - |
| CNMM 190616E-NR2:T7325 | 1.6 | 160 | 0.50 | 9.0 | 120 | 0.45 | 9.0 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.40 | 7.2 | - | - | - |
| CNMM 190616E-NR2:T7335 | 1.6 | 150 | 0.50 | 9.0 | 115 | 0.45 | 9.0 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.40 | 7.2 | - | - | - |
| CNMM 190616E-NR2:T8430 | 1.6 | 140 | 0.50 | 9.0 | 75 | 0.45 | 9.0 | 115 | 0.50 | 9.0 | - | - | - | 30 | 0.40 | 7.2 | - | - | - |
| CNMM 190616E-NR2:T9325 | 1.6 | 175 | 0.50 | 9.0 | 105 | 0.45 | 9.0 | 165 | 0.50 | 9.0 | - | - | - | 35 | 0.40 | 7.2 | - | - | - |
| CNMM 190616E-NR2:T9415 | 1.6 | 240 | 0.50 | 9.0 | - | - | - | 225 | 0.50 | 9.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMM 190624E-NR2:T7335 | 2.4 | 130 | 0.80 | 9.0 | 100 | 0.72 | 9.0 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.56 | 7.2 | - | - | - |
| CNMM 190624E-NR2:T9325 | 2.4 | 150 | 0.80 | 9.0 | 90 | 0.72 | 9.0 | 140 | 0.80 | 9.0 | - | - | - | 30 | 0.56 | 7.2 | - | - | - |
| CNMM 250924E-NR2:T7335 | 2.4 | 95 | 0.80 | 12.0 | 70 | 0.72 | 12.0 | - | - | - | - | - | - | 30 | 0.56 | 9.6 | - | - | - |
| CNMM 250924E-NR2:T8430 | 2.4 | 80 | 0.80 | 12.0 | 45 | 0.72 | 12.0 | 65 | 0.80 | 12.0 | - | - | - | 15 | 0.56 | 9.6 | - | - | - |
| CNMM 250924E-NR2:T9325 | 2.4 | 100 | 0.80 | 12.0 | 60 | 0.72 | 12.0 | 95 | 0.80 | 12.0 | - | - | - | 20 | 0.56 | 9.6 | - | - | - |
| CNMM 250924E-NR2:T9415 | 2.4 | 120 | 0.80 | 12.0 | - | - | - | 110 | 0.80 | 12.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |

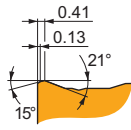


NR2 El rompevirutas NR2 es robusto y la primera elección para el desbaste pesado de aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo y doble faceta T negativa/extraancha. También es adecuado para aceros y, condicionalmente, para fundiciones y superaleaciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-----|-----|------|-----|----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|----|------|-----|---|---|---|
| DNMM 150608E-NR2:T9325 | 0.8 | 155 | 0.40 | 3.0 | 90 | 0.36 | 3.0 | 145 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | 30 | 0.32 | 2.4 | - | - | - |
|------------------------|-----|-----|------|-----|----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|----|------|-----|---|---|---|

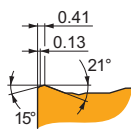
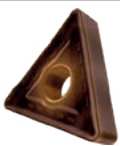
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



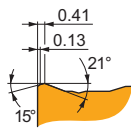
NR2 El rompevirutas NR2 es robusto y la primera elección para el desbaste pesado de aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo y doble faceta T negativa/extraancha. También es adecuado para aceros y, condicionalmente, para fundiciones y superaleaciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-----|-----|------|------|-----|------|------|-----|------|------|---|---|---|----|------|-----|---|---|---|
| SNMM 120408E-NR2:T7325 | 0.8 | 175 | 0.40 | 4.7 | 135 | 0.36 | 4.7 | - | - | - | - | - | - | 55 | 0.32 | 3.8 | - | - | - |
| SNMM 120408E-NR2:T7335 | 0.8 | 170 | 0.40 | 4.7 | 130 | 0.36 | 4.7 | - | - | - | - | - | - | 55 | 0.32 | 3.8 | - | - | - |
| SNMM 120408E-NR2:T8430 | 0.8 | 165 | 0.40 | 4.7 | 90 | 0.36 | 4.7 | 135 | 0.40 | 4.7 | - | - | - | 35 | 0.32 | 3.8 | - | - | - |
| SNMM 120408E-NR2:T9325 | 0.8 | 195 | 0.40 | 4.7 | 115 | 0.36 | 4.7 | 185 | 0.40 | 4.7 | - | - | - | 40 | 0.32 | 3.8 | - | - | - |
| SNMM 120412E-NR2:T7335 | 1.2 | 165 | 0.45 | 4.7 | 125 | 0.41 | 4.7 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.36 | 3.8 | - | - | - |
| SNMM 120412E-NR2:T8430 | 1.2 | 165 | 0.45 | 4.7 | 90 | 0.41 | 4.7 | 135 | 0.45 | 4.7 | - | - | - | 35 | 0.36 | 3.8 | - | - | - |
| SNMM 120412E-NR2:T9325 | 1.2 | 200 | 0.45 | 4.7 | 120 | 0.41 | 4.7 | 190 | 0.45 | 4.7 | - | - | - | 45 | 0.36 | 3.8 | - | - | - |
| SNMM 150612E-NR2:T7335 | 1.2 | 165 | 0.45 | 6.0 | 125 | 0.41 | 6.0 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.36 | 4.8 | - | - | - |
| SNMM 150612E-NR2:T8430 | 1.2 | 165 | 0.45 | 6.0 | 90 | 0.41 | 6.0 | 135 | 0.45 | 6.0 | - | - | - | 35 | 0.36 | 4.8 | - | - | - |
| SNMM 150612E-NR2:T9325 | 1.2 | 195 | 0.45 | 6.0 | 115 | 0.41 | 6.0 | 185 | 0.45 | 6.0 | - | - | - | 40 | 0.36 | 4.8 | - | - | - |
| SNMM 150616E-NR2:T7335 | 1.6 | 165 | 0.50 | 6.0 | 125 | 0.45 | 6.0 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.40 | 4.8 | - | - | - |
| SNMM 150616E-NR2:T9325 | 1.6 | 190 | 0.50 | 6.0 | 110 | 0.45 | 6.0 | 180 | 0.50 | 6.0 | - | - | - | 40 | 0.40 | 4.8 | - | - | - |
| SNMM 190612E-NR2:T7335 | 1.2 | 160 | 0.45 | 8.0 | 120 | 0.41 | 8.0 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.36 | 6.4 | - | - | - |
| SNMM 190612E-NR2:T9325 | 1.2 | 190 | 0.45 | 8.0 | 110 | 0.41 | 8.0 | 180 | 0.45 | 8.0 | - | - | - | 40 | 0.36 | 6.4 | - | - | - |
| SNMM 190616E-NR2:T7325 | 1.6 | 175 | 0.50 | 8.0 | 135 | 0.45 | 8.0 | - | - | - | - | - | - | 55 | 0.40 | 6.4 | - | - | - |
| SNMM 190616E-NR2:T7335 | 1.6 | 160 | 0.50 | 8.0 | 120 | 0.45 | 8.0 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.40 | 6.4 | - | - | - |
| SNMM 190616E-NR2:T8430 | 1.6 | 155 | 0.50 | 8.0 | 85 | 0.45 | 8.0 | 130 | 0.50 | 8.0 | - | - | - | 30 | 0.40 | 6.4 | - | - | - |
| SNMM 190616E-NR2:T9325 | 1.6 | 185 | 0.50 | 8.0 | 110 | 0.45 | 8.0 | 175 | 0.50 | 8.0 | - | - | - | 40 | 0.40 | 6.4 | - | - | - |
| SNMM 190616E-NR2:T9415 | 1.6 | 260 | 0.50 | 8.0 | - | - | - | 245 | 0.50 | 8.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMM 190624E-NR2:T7325 | 2.4 | 155 | 0.80 | 8.0 | 120 | 0.72 | 8.0 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.56 | 6.4 | - | - | - |
| SNMM 190624E-NR2:T7335 | 2.4 | 145 | 0.80 | 8.0 | 110 | 0.72 | 8.0 | - | - | - | - | - | - | 45 | 0.56 | 6.4 | - | - | - |
| SNMM 190624E-NR2:T9325 | 2.4 | 165 | 0.80 | 8.0 | 95 | 0.72 | 8.0 | 155 | 0.80 | 8.0 | - | - | - | 35 | 0.56 | 6.4 | - | - | - |
| SNMM 250724E-NR2:T7335 | 2.4 | 100 | 0.80 | 12.0 | 75 | 0.72 | 12.0 | - | - | - | - | - | - | 30 | 0.56 | 9.6 | - | - | - |
| SNMM 250724E-NR2:T8430 | 2.4 | 85 | 0.80 | 12.0 | 45 | 0.72 | 12.0 | 70 | 0.80 | 12.0 | - | - | - | 15 | 0.56 | 9.6 | - | - | - |
| SNMM 250724E-NR2:T9226 | 2.4 | 95 | 0.80 | 12.0 | 55 | 0.72 | 12.0 | 90 | 0.80 | 12.0 | - | - | - | 20 | 0.56 | 9.6 | - | - | - |
| SNMM 250724E-NR2:T9325 | 2.4 | 105 | 0.80 | 12.0 | 60 | 0.72 | 12.0 | 95 | 0.80 | 12.0 | - | - | - | 20 | 0.56 | 9.6 | - | - | - |
| SNMM 250724E-NR2:T9415 | 2.4 | 125 | 0.80 | 12.0 | - | - | - | 115 | 0.80 | 12.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMM 250924E-NR2:T7325 | 2.4 | 105 | 0.80 | 12.0 | 80 | 0.72 | 12.0 | - | - | - | - | - | - | 30 | 0.56 | 9.6 | - | - | - |
| SNMM 250924E-NR2:T7335 | 2.4 | 100 | 0.80 | 12.0 | 75 | 0.72 | 12.0 | - | - | - | - | - | - | 30 | 0.56 | 9.6 | - | - | - |
| SNMM 250924E-NR2:T9325 | 2.4 | 105 | 0.80 | 12.0 | 60 | 0.72 | 12.0 | 95 | 0.80 | 12.0 | - | - | - | 20 | 0.56 | 9.6 | - | - | - |
| SNMM 250924E-NR2:T9415 | 2.4 | 125 | 0.80 | 12.0 | - | - | - | 115 | 0.80 | 12.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |



NR2 El rompevirutas NR2 es robusto y la primera elección para el desbaste pesado de aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo y doble faceta T negativa/extraancha. También es adecuado para aceros y, condicionalmente, para fundiciones y superaleaciones.

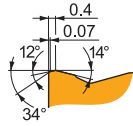
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|----|------|-----|---|---|---|
| TNMM 160408E-NR2:T9325 | 0.8 | 165 | 0.40 | 3.0 | 95 | 0.36 | 3.0 | 155 | 0.40 | 3.0 | - | - | - | 35 | 0.28 | 2.4 | - | - | - |
| TNMM 220408E-NR2:T9325 | 0.8 | 160 | 0.40 | 4.0 | 95 | 0.36 | 4.0 | 150 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | 35 | 0.28 | 3.2 | - | - | - |
| TNMM 220412E-NR2:T8430 | 1.2 | 140 | 0.40 | 4.0 | 75 | 0.36 | 4.0 | 115 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | 30 | 0.32 | 3.2 | - | - | - |
| TNMM 220412E-NR2:T9325 | 1.2 | 170 | 0.40 | 4.0 | 100 | 0.36 | 4.0 | 160 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | 35 | 0.32 | 3.2 | - | - | - |



NR2 El rompevirutas NR2 es robusto y la primera elección para el desbaste pesado de aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo y doble faceta T negativa/extraancha. También es adecuado para aceros y, condicionalmente, para fundiciones y superaleaciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|----|------|-----|---|---|---|
| WNMM 080408E-NR2:T7335 | 0.8 | 160 | 0.40 | 4.0 | 120 | 0.36 | 4.0 | - | - | - | - | - | - | 50 | 0.28 | 3.2 | - | - | - |
| WNMM 080408E-NR2:T9325 | 0.8 | 190 | 0.40 | 4.0 | 110 | 0.36 | 4.0 | 180 | 0.40 | 4.0 | - | - | - | 40 | 0.28 | 3.2 | - | - | - |
| WNMM 080412E-NR2:T9325 | 1.2 | 190 | 0.45 | 4.0 | 110 | 0.41 | 4.0 | 180 | 0.45 | 4.0 | - | - | - | 40 | 0.32 | 3.2 | - | - | - |

HR

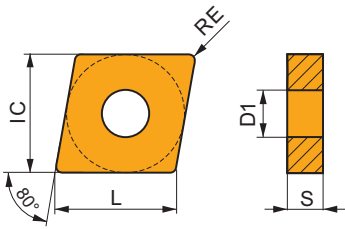


HR El rompevirutas HR es robusto y está diseñado para el desbaste pesado de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una doble faceta T negativa/extraancha. También es condicionalmente adecuado para aceros inoxidables.



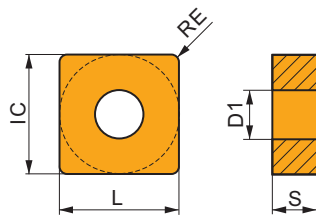
CNMM

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 1906 | 19.050 | 7.94 | 19.30 | 6.35 |
| 2509 | 25.400 | 9.12 | 25.80 | 9.53 |



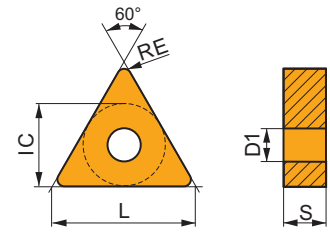
SNMM

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 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 |



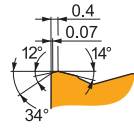
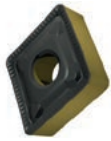
TNMM

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 2706 | 15.875 | 6.35 | 27.50 | 6.35 |



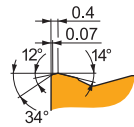
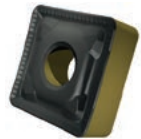
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



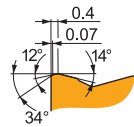
HR El rompevirutas HR es robusto y está diseñado para el desbaste pesado de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una doble faceta T negativa/extraancha. También es condicionalmente adecuado para aceros inoxidables.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-----|-----|------|------|----|------|------|-----|------|------|---|---|---|---|---|---|---|---|
| CNMM 190616E-HR:6630 | 1.6 | 85 | 0.60 | 10.0 | 50 | 0.54 | 10.0 | 80 | 0.60 | 10.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMM 190616E-HR:6640 | 1.6 | 75 | 0.60 | 10.0 | 45 | 0.54 | 10.0 | 70 | 0.60 | 10.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMM 190616E-HR:T8345 | 1.6 | 55 | 0.60 | 10.0 | 30 | 0.54 | 10.0 | 50 | 0.60 | 10.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMM 190616E-HR:T9325 | 1.6 | 105 | 0.60 | 10.0 | 60 | 0.54 | 10.0 | 95 | 0.60 | 10.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMM 190616E-HR:T9335 | 1.6 | 80 | 0.60 | 10.0 | 45 | 0.54 | 10.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMM 190624E-HR:6630 | 2.4 | 90 | 0.65 | 10.0 | 50 | 0.59 | 10.0 | 85 | 0.65 | 10.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMM 190624E-HR:T8345 | 2.4 | 60 | 0.65 | 10.0 | 35 | 0.59 | 10.0 | 55 | 0.65 | 10.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMM 190624E-HR:T9325 | 2.4 | 100 | 0.65 | 10.0 | 60 | 0.59 | 10.0 | 95 | 0.65 | 10.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMM 190624E-HR:T9335 | 2.4 | 85 | 0.65 | 10.0 | 50 | 0.59 | 10.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMM 190624E-HR:T9415 | 2.4 | 120 | 0.65 | 10.0 | - | - | - | 110 | 0.65 | 10.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMM 250924E-HR:6630 | 2.4 | 85 | 0.65 | 14.0 | 50 | 0.59 | 14.0 | 80 | 0.65 | 14.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMM 250924E-HR:6640 | 2.4 | 75 | 0.65 | 14.0 | 45 | 0.59 | 14.0 | 70 | 0.65 | 14.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMM 250924E-HR:T8345 | 2.4 | 55 | 0.65 | 14.0 | 30 | 0.59 | 14.0 | 50 | 0.65 | 14.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMM 250924E-HR:T9315 | 2.4 | 110 | 0.65 | 14.0 | - | - | - | 100 | 0.65 | 14.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMM 250924E-HR:T9325 | 2.4 | 100 | 0.65 | 14.0 | 60 | 0.59 | 14.0 | 95 | 0.65 | 14.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMM 250924E-HR:T9335 | 2.4 | 80 | 0.65 | 14.0 | 45 | 0.59 | 14.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMM 250924E-HR:T9415 | 2.4 | 120 | 0.65 | 14.0 | - | - | - | 110 | 0.65 | 14.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |



HR El rompevirutas HR es robusto y está diseñado para el desbaste pesado de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una doble faceta T negativa/extraancha. También es condicionalmente adecuado para aceros inoxidables.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-----|-----|------|------|----|------|------|-----|------|------|---|---|---|---|---|---|---|---|
| SNMM 190616E-HR:6630 | 1.6 | 90 | 0.60 | 9.0 | 50 | 0.54 | 9.0 | 85 | 0.60 | 9.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMM 190616E-HR:T8345 | 1.6 | 60 | 0.60 | 9.0 | 35 | 0.54 | 9.0 | 55 | 0.60 | 9.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMM 190616E-HR:T9325 | 1.6 | 110 | 0.60 | 9.0 | 65 | 0.54 | 9.0 | 100 | 0.60 | 9.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMM 190616E-HR:T9335 | 1.6 | 85 | 0.60 | 9.0 | 50 | 0.54 | 9.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMM 190624E-HR:T9315 | 2.4 | 120 | 0.65 | 9.0 | - | - | - | 110 | 0.65 | 9.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMM 190624E-HR:T9325 | 2.4 | 115 | 0.65 | 9.0 | 65 | 0.59 | 9.0 | 105 | 0.65 | 9.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMM 190624E-HR:T9335 | 2.4 | 90 | 0.65 | 9.0 | 50 | 0.59 | 9.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMM 190624E-HR:T9415 | 2.4 | 130 | 0.65 | 9.0 | - | - | - | 120 | 0.65 | 9.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMM 250716E-HR:T8345 | 1.6 | 60 | 0.60 | 13.0 | 35 | 0.54 | 13.0 | 55 | 0.60 | 13.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMM 250716E-HR:T9325 | 1.6 | 100 | 0.60 | 13.0 | 60 | 0.54 | 13.0 | 95 | 0.60 | 13.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMM 250716E-HR:T9335 | 1.6 | 85 | 0.60 | 13.0 | 50 | 0.54 | 13.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMM 250724E-HR:6630 | 2.4 | 90 | 0.65 | 13.0 | 50 | 0.59 | 13.0 | 85 | 0.65 | 13.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMM 250724E-HR:6640 | 2.4 | 80 | 0.65 | 13.0 | 45 | 0.59 | 13.0 | 75 | 0.65 | 13.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMM 250724E-HR:T8345 | 2.4 | 55 | 0.65 | 13.0 | 30 | 0.59 | 13.0 | 50 | 0.65 | 13.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMM 250724E-HR:T9325 | 2.4 | 105 | 0.65 | 13.0 | 60 | 0.59 | 13.0 | 95 | 0.65 | 13.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMM 250724E-HR:T9335 | 2.4 | 85 | 0.65 | 13.0 | 50 | 0.59 | 13.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMM 250724E-HR:T9415 | 2.4 | 125 | 0.65 | 13.0 | - | - | - | 115 | 0.65 | 13.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMM 250732E-HR:T9325 | 3.2 | 95 | 0.80 | 13.0 | 55 | 0.72 | 13.0 | 90 | 0.80 | 13.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMM 250924E-HR:6630 | 2.4 | 90 | 0.65 | 13.0 | 50 | 0.59 | 13.0 | 85 | 0.65 | 13.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMM 250924E-HR:T8345 | 2.4 | 55 | 0.65 | 13.0 | 30 | 0.59 | 13.0 | 50 | 0.65 | 13.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMM 250924E-HR:T9325 | 2.4 | 105 | 0.65 | 13.0 | 60 | 0.59 | 13.0 | 95 | 0.65 | 13.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMM 250924E-HR:T9335 | 2.4 | 85 | 0.65 | 13.0 | 50 | 0.59 | 13.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMM 250924E-HR:T9415 | 2.4 | 125 | 0.65 | 13.0 | - | - | - | 115 | 0.65 | 13.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMM 250932E-HR:T9325 | 3.2 | 95 | 0.80 | 13.0 | 55 | 0.72 | 13.0 | 90 | 0.80 | 13.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |



HR El rompevirutas HR es robusto y está diseñado para el desbaste pesado de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una doble faceta T negativa/extraancha. También es condicionalmente adecuado para aceros inoxidables.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-----|----|------|-----|----|------|-----|----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TNMM 270616E-HR:T9325 | 1.6 | 90 | 0.60 | 7.0 | 50 | 0.54 | 7.0 | 85 | 0.60 | 7.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| TNMM 270616E-HR:T9335 | 1.6 | 75 | 0.60 | 7.0 | 45 | 0.54 | 7.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| TNMM 270624E-HR:T9226 | 2.4 | 80 | 0.65 | 7.0 | 45 | 0.59 | 7.0 | 75 | 0.65 | 7.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |

HR2

HR2 El rompevirutas HR2 es robusto y está diseñado para el desbaste pesado de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo y una doble faceta T estable y extra ancha. También es adecuado condicionalmente para aceros inoxidables.

PRAMET

923

923 el rompevirutas 923 es robusto y está diseñado para el desbaste pesado de aceros inoxidables. Dispone de ángulo de desprendimiento positivo y doble faceta T negativa/estable, extra ancha. También es adecuado para aceros y fundiciones.

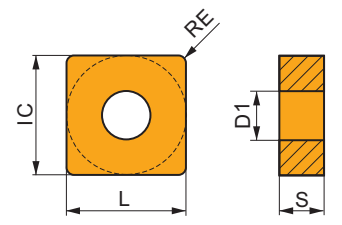
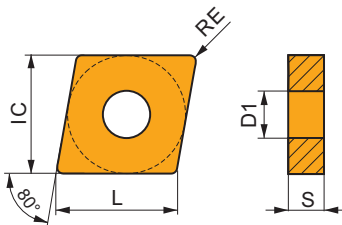
PRAMET

CNMM

| | IC | D1 | L | S |
|-------------|--------|------|-------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) |
| 1906 | 19.050 | 7.94 | 19.30 | 6.35 |
| 2509 | 25.400 | 9.12 | 25.80 | 9.53 |

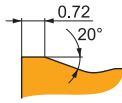
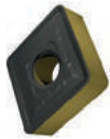
SNMM

| | IC | D1 | L | S |
|-------------|--------|------|-------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) |
| 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 |



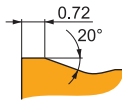
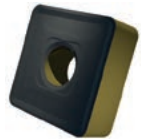
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



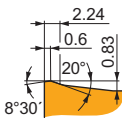
HR2 El rompevirutas HR2 es robusto y está diseñado para el desbaste pesado de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo y una doble faceta T estable y extra ancha. También es adecuado condicionalmente para aceros inoxidables.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-----|-----|------|------|----|------|------|-----|------|------|---|---|---|---|---|---|---|---|
| CNMM 190616-HR2:T9226 | 1.6 | 85 | 0.65 | 10.0 | 50 | 0.59 | 10.0 | 80 | 0.65 | 10.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMM 190616-HR2:T9335 | 1.6 | 80 | 0.65 | 10.0 | 45 | 0.59 | 10.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMM 190616-HR2:T9415 | 1.6 | 115 | 0.65 | 10.0 | - | - | - | 105 | 0.65 | 10.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMM 190624-HR2:T9226 | 2.4 | 80 | 0.85 | 10.0 | 45 | 0.77 | 10.0 | 75 | 0.85 | 10.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMM 190624-HR2:T9415 | 2.4 | 110 | 0.85 | 10.0 | - | - | - | 100 | 0.85 | 10.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMM 250924-HR2:T9315 | 2.4 | 100 | 0.85 | 12.0 | - | - | - | 95 | 0.85 | 12.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMM 250924-HR2:T9335 | 2.4 | 75 | 0.85 | 12.0 | 45 | 0.77 | 12.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNMM 250924-HR2:T9415 | 2.4 | 110 | 0.85 | 12.0 | - | - | - | 100 | 0.85 | 12.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |



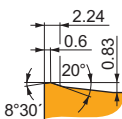
HR2 El rompevirutas HR2 es robusto y está diseñado para el desbaste pesado de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo y una doble faceta T estable y extra ancha. También es adecuado condicionalmente para aceros inoxidables.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-----|-----|------|------|----|------|------|-----|------|------|---|---|---|---|---|---|---|---|
| SNMM 190616-HR2:T9335 | 1.6 | 85 | 0.65 | 8.9 | 50 | 0.59 | 8.9 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMM 190616-HR2:T9415 | 1.6 | 125 | 0.65 | 8.9 | - | - | - | 115 | 0.65 | 8.9 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMM 190624-HR2:T9335 | 2.4 | 80 | 0.85 | 8.9 | 45 | 0.77 | 8.9 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMM 190624-HR2:T9415 | 2.4 | 120 | 0.85 | 8.9 | - | - | - | 110 | 0.85 | 8.9 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMM 250724-HR2:T9226 | 2.4 | 85 | 0.85 | 11.0 | 50 | 0.77 | 11.0 | 80 | 0.85 | 11.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMM 250724-HR2:T9335 | 2.4 | 80 | 0.85 | 11.0 | 45 | 0.77 | 11.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMM 250924-HR2:T9226 | 2.4 | 85 | 0.85 | 11.0 | 50 | 0.77 | 11.0 | 80 | 0.85 | 11.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMM 250924-HR2:T9315 | 2.4 | 105 | 0.85 | 11.0 | - | - | - | 95 | 0.85 | 11.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMM 250924-HR2:T9335 | 2.4 | 80 | 0.85 | 11.0 | 45 | 0.77 | 11.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMM 250924-HR2:T9415 | 2.4 | 115 | 0.85 | 11.0 | - | - | - | 105 | 0.85 | 11.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMM 250932-HR2:T9335 | 3.2 | 75 | 1.00 | 11.0 | 45 | 0.90 | 11.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |



923 el rompevirutas 923 es robusto y está diseñado para el desbaste pesado de aceros inoxidables. Dispone de ángulo de desprendimiento positivo y doble faceta T negativa/estable, extra ancha. También es adecuado para aceros y fundiciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-----|----|------|------|----|------|------|----|------|------|---|---|---|----|------|-----|---|---|---|
| CNMM 250924S-923:T8430 | 2.4 | 75 | 0.85 | 12.0 | 40 | 0.77 | 12.0 | 60 | 0.85 | 12.0 | - | - | - | 15 | 0.60 | 9.6 | - | - | - |
| CNMM 250924S-923:T9335 | 2.4 | 75 | 0.85 | 12.0 | 45 | 0.77 | 12.0 | - | - | - | - | - | - | 15 | 0.60 | 9.6 | - | - | - |



923 el rompevirutas 923 es robusto y está diseñado para el desbaste pesado de aceros inoxidables. Dispone de ángulo de desprendimiento positivo y doble faceta T negativa/estable, extra ancha. También es adecuado para aceros y fundiciones.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-----|-----|------|------|----|------|------|-----|------|------|---|---|---|----|------|-----|---|---|---|
| SNMM 190616S-923:T8345 | 1.6 | 100 | 0.65 | 8.9 | 60 | 0.59 | 8.9 | 95 | 0.65 | 8.9 | - | - | - | 25 | 0.52 | 7.1 | - | - | - |
| SNMM 190616S-923:T8430 | 1.6 | 125 | 0.65 | 8.9 | 65 | 0.59 | 8.9 | 100 | 0.65 | 8.9 | - | - | - | 25 | 0.52 | 7.1 | - | - | - |
| SNMM 190616S-923:T9335 | 1.6 | 130 | 0.65 | 8.9 | 75 | 0.59 | 8.9 | - | - | - | - | - | - | 25 | 0.52 | 7.1 | - | - | - |
| SNMM 250724S-923:T8430 | 2.4 | 80 | 0.85 | 11.0 | 45 | 0.77 | 11.0 | 65 | 0.85 | 11.0 | - | - | - | 15 | 0.60 | 8.8 | - | - | - |
| SNMM 250724S-923:T9335 | 2.4 | 80 | 0.85 | 11.0 | 45 | 0.77 | 11.0 | - | - | - | - | - | - | 15 | 0.60 | 8.8 | - | - | - |
| SNMM 250924S-923:T8345 | 2.4 | 55 | 0.85 | 11.0 | 30 | 0.77 | 11.0 | 50 | 0.85 | 11.0 | - | - | - | 10 | 0.60 | 8.8 | - | - | - |
| SNMM 250924S-923:T8430 | 2.4 | 80 | 0.85 | 11.0 | 45 | 0.77 | 11.0 | 65 | 0.85 | 11.0 | - | - | - | 15 | 0.60 | 8.8 | - | - | - |
| SNMM 250924S-923:T9226 | 2.4 | 85 | 0.85 | 11.0 | 50 | 0.77 | 11.0 | 80 | 0.85 | 11.0 | - | - | - | 15 | 0.60 | 8.8 | - | - | - |
| SNMM 250924S-923:T9335 | 2.4 | 80 | 0.85 | 11.0 | 45 | 0.77 | 11.0 | - | - | - | - | - | - | 15 | 0.60 | 8.8 | - | - | - |
| SNMM 250924S-923:T9415 | 2.4 | 115 | 0.85 | 11.0 | - | - | - | 105 | 0.85 | 11.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |

CN

TORNEADO ISO – EXTERIOR – NAVEGADOR

| | | | |
|------------------------------------|------------------------------------|---------------------------------------|------------------------------------|
| DCBN(RL) EXT 75° 246 | DCKN(RL) EXT 75° 248 | DCLN(RL) EXT 95° 249 | PCBN(RL) EXT 75° 251 |
| PCKN(RL) EXT 75° 252 | PCLN(RL) EXT 95° 253 | C.-DCLN(RL) EXT 95° 254 | |

CN

TORNEADO ISO - DESBASTE PESADO – NAVEGADOR

| | | | |
|--------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|---------------------------|
| KHP-CBNR 75° 256 | KHP-CBNL 75° 257 | KHP-CLNR 95° 257 | DKH(RL) 258 |
|--------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|---------------------------|

CN

TORNEADO ISO - INTERIOR – NAVEGADOR

| | | |
|------------------------------------|------------------------------------|---------------------------------------|
| DCLN(RL) INT 95° 259 | PCLN(RL) INT 95° 260 | C.-DCLN(RL) INT 95° 262 |
|------------------------------------|------------------------------------|---------------------------------------|

DN

TORNEADO ISO – EXTERIOR – NAVEGADOR

| | | | |
|--|--|--|--|
| <p>DDJN(RL) EXT 93°</p> <p>DN..</p> <p>30°</p> <p>263</p> | <p>PDJN(RL) EXT 93°</p> <p>DN..</p> <p>30°</p> <p>264</p> | <p>PDNN(RL) EXT 62°30'</p> <p>DN..</p> <p>265</p> | <p>PDXN(RL) EXT 98°</p> <p>DN..</p> <p>22°</p> <p>266</p> |
| <p>C-DDJN(RL) EXT 93°</p> <p>DN..</p> <p>30°</p> <p>267</p> | <p>C-DDNNN EXT 62.5°</p> <p>DN..</p> <p>268</p> | <p>C-DDUN(RL) EXT 93°</p> <p>DN..</p> <p>269</p> | |

DN

TORNEADO ISO - INTERIOR – NAVEGADOR

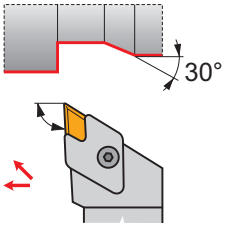
| | | |
|--|--|--|
| <p>DDUN(RL) INT 93°</p> <p>DN..</p> <p>27°</p> <p>270</p> | <p>PDUN(RL) INT 93°</p> <p>DN..</p> <p>27°</p> <p>271</p> | <p>C-DDUN(RL) INT 93°</p> <p>DN..</p> <p>27°</p> <p>272</p> |
|--|--|--|

KN

TORNEADO ISO – EXTERIOR – NAVEGADOR

CKJN(RL) EXT 93°

KN..



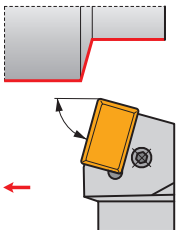
273

LN

TORNEADO ISO – EXTERIOR – NAVEGADOR

PLBN(RL) EXT 75°

LN..



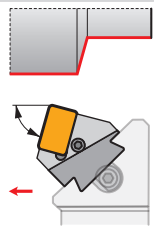
274

LN

TORNEADO ISO - DESBASTE PESADO – NAVEGADOR

KHP-LBNR 75°

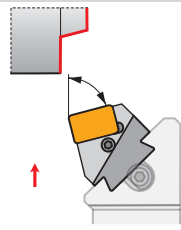
LN..



275

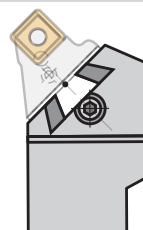
KHP-LBNL 75°

LN..



275

DKH(RL)



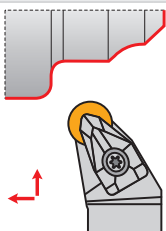
276

RN

TORNEADO ISO – EXTERIOR – NAVEGADOR

DRSN(RL) EXT

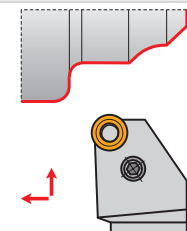
RN..



277

PRSN(RL) EXT

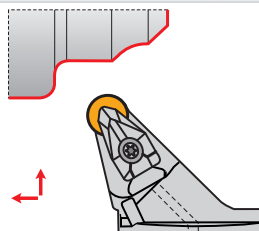
RN..



278

C.-DRSN(RL) EXT

RN..



279

SN

TORNEADO ISO – EXTERIOR – NAVEGADOR

| | | | |
|-----------------------------|--------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|
| DSBN(RL) EXT 45° | DSDNN EXT 45° | DSKN(RL) EXT 75° | DSSN(RL) EXT 45° |
| PSBN(RL) EXT 75° | PSDNN EXT 45° | PSKN(RL) EXT 75° | PSSN(RL) EXT 45° |
| C.-DSDNN EXT 45° | C.-DSKN(RL) EXT 75° | C.-DSRN(RL) EXT 75° | C.-DSSN(RL) EXT 45° |

SN

TORNEADO ISO – EXTERIOR – NAVEGADOR

| | | | |
|-------------------------|-------------------------|---------------------------|--------------------|
| KHP-SBNR 75° | KHP-SBNL 75° | KHP-SSNR/L 45° | DKH(RL) |
|-------------------------|-------------------------|---------------------------|--------------------|

SN

TORNEADO ISO - INTERIOR – NAVEGADOR

| |
|-----------------------------|
| PSKN(RL) INT 75° |
|-----------------------------|

TN

TORNEADO ISO – EXTERIOR – NAVEGADOR

| | | | |
|---|---|--|---|
| <p>DTFN(RL) EXT 90°</p> <p>TN..</p> <p>299</p> | <p>DTGN(RL) EXT 90°</p> <p>TN..</p> <p>300</p> | <p>MTJN(RL) EXT 93°</p> <p>TN..</p> <p>301</p> | <p>PTFN(RL) EXT 90°</p> <p>TN..</p> <p>302</p> |
| <p>PTGN(RL) EXT 90°</p> <p>TN..</p> <p>303</p> | <p>PTTN(RL) EXT 60°</p> <p>TN..</p> <p>304</p> | <p>C.-DTJN(RL) EXT 93°</p> <p>TN..</p> <p>305</p> | |

TN

TORNEADO ISO - INTERIOR – NAVEGADOR

| | | |
|---|---|--|
| <p>DTFN(RL) INT 90°</p> <p>TN..</p> <p>306</p> | <p>PTFN(RL) INT 90°</p> <p>TN..</p> <p>307</p> | <p>C.-DTFN(RL) INT 91°</p> <p>TN..</p> <p>308</p> |
|---|---|--|

VN

TORNEADO ISO – EXTERIOR – NAVEGADOR

| | | | |
|-----------------------------|--------------------------------|-----------------------------|--------------------------------|
| DVJN(RL) EXT 93° | DVPN(RL) EXT 62°30' | MVJN(RL) EXT 93° | C.-DVJN(RL) EXT 93° |
|-----------------------------|--------------------------------|-----------------------------|--------------------------------|

VN

TORNEADO ISO - INTERIOR – NAVEGADOR

| |
|-------------------------|
| DVUN(RL) INT |
|-------------------------|

WN

TORNEADO ISO – EXTERIOR – NAVEGADOR

| | | | |
|-----------------------------|-----------------------------|-----------------------------|--------------------------------|
| DWLN(RL) EXT 95° | MWLN(RL) EXT 95° | PWLN(RL) EXT 95° | C.-DWLN(RL) EXT 95° |
|-----------------------------|-----------------------------|-----------------------------|--------------------------------|

WN

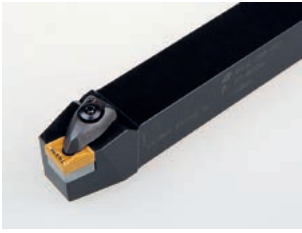
TORNEADO ISO - INTERIOR – NAVEGADOR

| | | |
|-----------------------------|-----------------------------|--------------------------------|
| DWLN(RL) INT 95° | PWLN(RL) INT 95° | C.-DWLN(RL) INT 95° |
|-----------------------------|-----------------------------|--------------------------------|

DCBN(RL) EXT

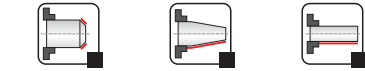
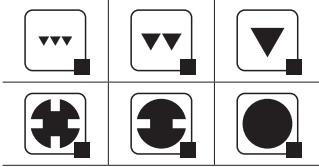
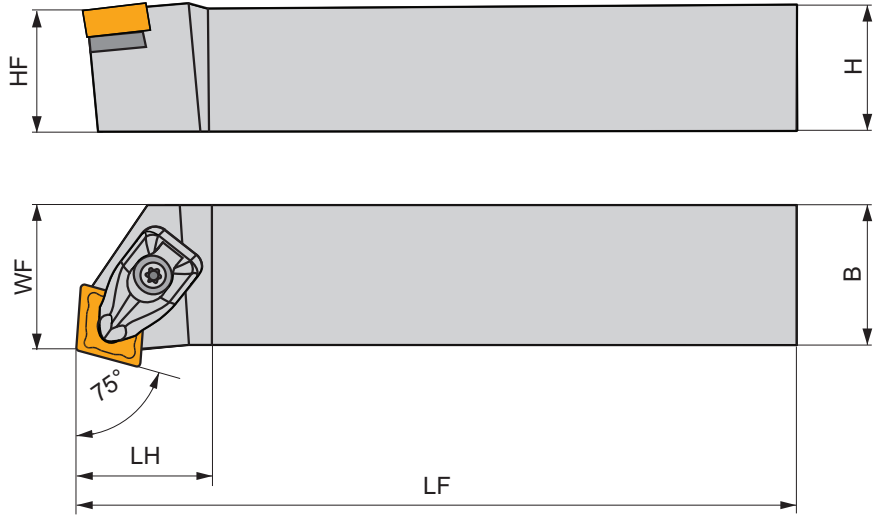
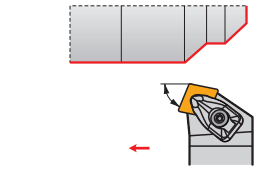


PRAMET



Portaherramientas de Torno Exterior con Fijación Doble, a 75°, para Plaquetas CN..





Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble y ángulo de posición de 75°. Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, refrentado y achaflanado con plaquetas negativas CN ... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H | B | HF | WF | LF | LH | LAMS | GAMO | kg | | | |
|--------------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|-------|------|-------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | | | | |
| R DCBNR 2020 K 12 | 20 | 20 | 20 | 17 | 125 | 34.2 | -6 | -6 | 0.43 | GI043 | DC12 | AT001 |
| DCBNR 2525 M 12 | 25 | 25 | 25 | 22 | 150 | 34.6 | -6 | -6 | 0.76 | GI043 | DC12 | AT001 |
| DCBNR 3225 P 12 | 32 | 25 | 32 | 22 | 170 | 34.6 | -6 | -6 | 1.09 | GI043 | DC12 | AT001 |
| DCBNR 2525 M 16 | 25 | 25 | 25 | 22 | 150 | 41.5 | -6 | -6 | 0.80 | GI050 | DC16 | AT005 |
| DCBNR 3225 P 16 | 32 | 25 | 32 | 22 | 170 | 32.0 | -6 | -6 | 1.11 | GI050 | DC16 | AT005 |
| DCBNR 3232 P 19 | 32 | 32 | 32 | 27 | 170 | 46.1 | -6 | -6 | 1.39 | GI042 | DC19 | - |
| L DCBNL 2525 M 12 | 25 | 25 | 25 | 22 | 150 | 34.6 | -6 | -6 | 0.76 | GI043 | DC12 | AT001 |
| DCBNL 3225 P 12 | 32 | 25 | 32 | 22 | 170 | 34.6 | -6 | -6 | 1.09 | GI043 | DC12 | AT001 |
| DCBNL 2525 M 16 | 25 | 25 | 25 | 22 | 150 | 41.5 | -6 | -6 | 0.79 | GI050 | DC16 | AT005 |
| DCBNL 3225 P 16 | 32 | 25 | 32 | 22 | 170 | 32.0 | -6 | -6 | 1.11 | GI050 | DC16 | AT005 |
| DCBNL 3232 P 19 | 32 | 32 | 32 | 27 | 170 | 46.1 | -6 | -6 | 1.39 | GI042 | DC19 | - |

| GI042 | CN.. 1906.. |
|-------|-------------|
| GI043 | CN.. 1204.. |
| GI050 | CN.. 1606.. |

| DC12 | DCS 12 | 3.9 | DCS 234-01 | US 2002-T15P | FLAG T15P/3,5 | - |
|------|--------|-----|------------|--------------|---------------|--------|
| DC16 | DCS 16 | 6.4 | DCS 234-03 | US 2007-T20P | - | LKT20P |
| DC19 | DCS 19 | 6.4 | DCS 236-01 | US 2007-T20P | - | LKT20P |

|  |  |  |  |
|---|---|---|---|
| AT001a | CN.. 1207.. | - | DCS 234-02 |
| AT005a | CN.. 1607.. | - | DCS 234-04 |
| AT001b | CER CN.N 1204.. | DCS 12C4 | - |
| AT001c | CER CN.A 1204.. | DCS 12C2 | - |
| AT005b | CER CN.N 1606.. | DCS 16C4 | - |
| AT005c | CER CN.A 1606.. | DCS 16C2 | - |

DCKN(RL) EXT

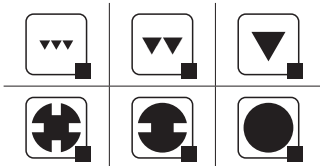
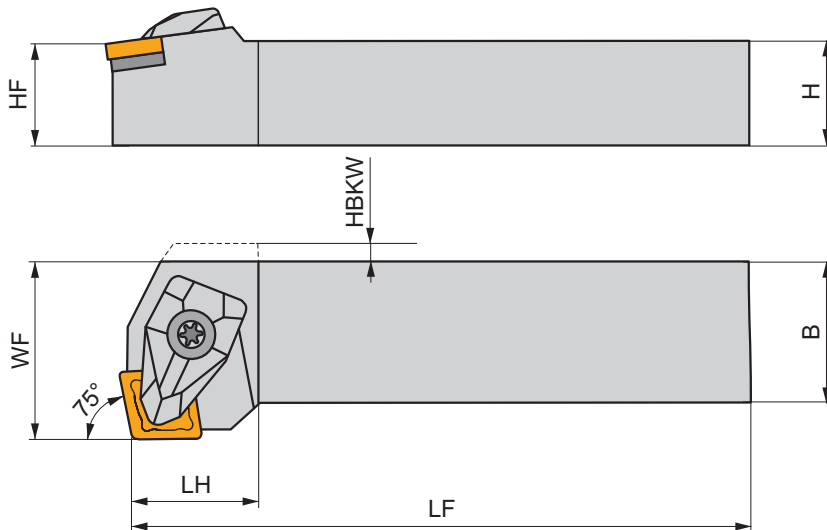
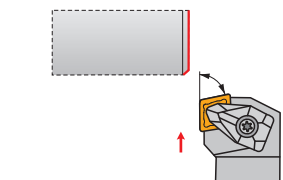


PRAMET



Portaherramientas de Exterior con Fijación Doble, a 75° (Frontal), para Plaquetas CN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble y ángulo de posición de 75°. Adecuado para refrentado y ocasionalmente para achaflanado con plaquetas negativas CN ... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H | B | HF | WF | LF | LH | HBKW | LAMS | GAMO | kg | | | |
|--------------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|-------|------|-------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | | | | |
| R DCKNR 2020 K 12 | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 21.2 | 4.5 | -6 | -6 | 0.46 | G1043 | DC12 | AT001 |
| DCKNR 2525 M 12 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 21.1 | - | -6 | -6 | 0.80 | G1043 | DC12 | AT001 |
| DCKNR 3225 P 12 | 32 | 25 | 32 | 32 | 170 | 21.1 | - | -6 | -6 | 1.14 | G1043 | DC12 | AT001 |
| DCKNR 3232 P 16 | 32 | 32 | 32 | 40 | 170 | 26.0 | - | -6 | -6 | 1.46 | G1050 | DC16 | AT005 |
| L DCKNL 2525 M 12 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 21.1 | - | -6 | -6 | 0.80 | G1043 | DC12 | AT001 |
| DCKNL 3225 P 12 | 32 | 25 | 32 | 32 | 170 | 21.1 | - | -6 | -6 | 1.13 | G1043 | DC12 | AT001 |
| DCKNL 3232 P 16 | 32 | 32 | 32 | 40 | 170 | 26.0 | - | -6 | -6 | 1.45 | G1050 | DC16 | AT005 |

| G1043 | CN.. 1204.. |
|-------|-------------|
| G1050 | CN.. 1606.. |

| DC12 | DCS 12 | 3.9 | DCS 234-01 | US 2002-T15P | FLAG T15P/3,5 | - |
|------|--------|-----|------------|--------------|---------------|--------|
| DC16 | DCS 16 | 6.4 | DCS 234-03 | US 2007-T20P | - | LKT20P |

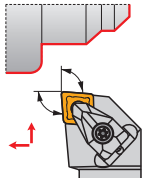
| AT001a | CN.. 1207.. | DCS 234-02 |
|--------|-----------------|------------|
| AT005a | CN.. 1607.. | DCS 234-04 |
| AT001b | CER CN.N 1204.. | DCS 12C4 |
| AT001c | CER CN.A 1204.. | DCS 12C2 |

| AT005b | CER CN.N 1606.. | DCS 16C4 |
|--------|-----------------|----------|
| AT005c | CER CN.A 1606.. | DCS 16C2 |

DCLN(RL) EXT

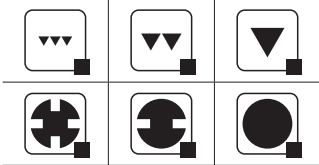
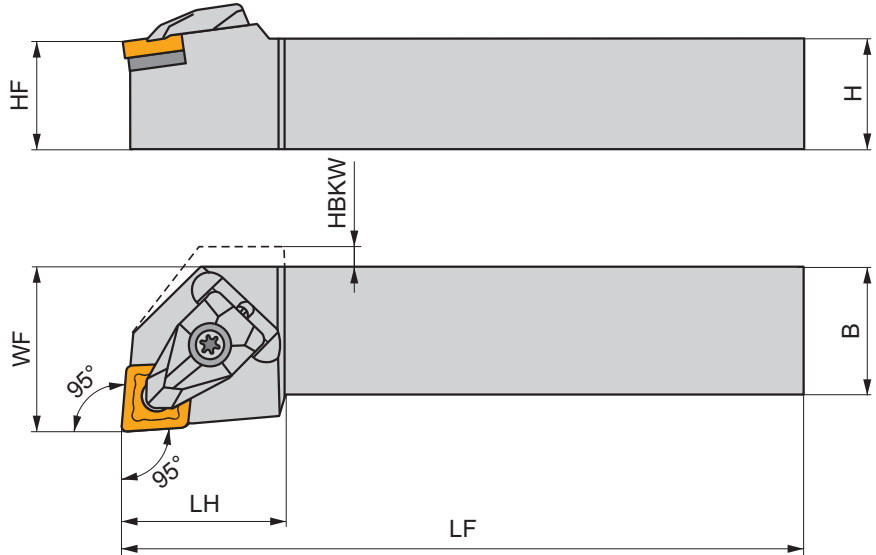


PRAMET



Portaherramientas de Torno Exterior con Fijación Doble, a 95°, para Plaquetas CN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble y ángulo de posición de 95°. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, refrentado y achaflanado con plaquetas negativas CN ... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H | B | HF | WF | LF | LH | HBKW | LAMS | GAMO | kg | | | |
|--------------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|-------|------|-------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | | | | |
| R DCLNR 1616 H 09 | 16 | 16 | 16 | 20 | 100 | 25.0 | - | -6 | -6 | 0.24 | G133 | DC09 | - |
| DCLNR 2020 K 09 | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 25.0 | - | -6 | -6 | 0.44 | G133 | DC09 | - |
| DCLNR 2525 M 09 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 25.0 | - | -6 | -6 | 0.77 | G133 | DC09 | - |
| DCLNR 1616 H 12 | 16 | 16 | 16 | 20 | 100 | 32.3 | 4.5 | -6 | -6 | 0.26 | G1043 | DC12 | AT001 |
| DCLNR 2020 K 12 | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 30.0 | - | -6 | -6 | 0.44 | G1043 | DC12 | AT001 |
| DCLNR 2525 M 12 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 30.0 | - | -6 | -6 | 0.78 | G1043 | DC12 | AT001 |
| DCLNR 3225 P 12 | 32 | 25 | 32 | 32 | 170 | 30.0 | - | -6 | -6 | 1.07 | G1043 | DC12 | AT001 |
| DCLNR 2525 M 16 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 39.0 | - | -6 | -6 | 0.81 | G1050 | DC16 | AT005 |
| DCLNR 3225 P 16 | 32 | 25 | 32 | 32 | 170 | 35.0 | - | -6 | -6 | 1.13 | G1050 | DC16 | AT005 |
| DCLNR 3232 P 19 | 32 | 32 | 32 | 40 | 170 | 40.0 | - | -6 | -6 | 1.40 | G1042 | DC19 | - |
| DCLNR 4040 S 19 | 40 | 40 | 40 | 50 | 250 | 43.4 | - | -6 | -6 | 3.20 | G1042 | DC19 | - |
| L DCLNL 1616 H 09 | 16 | 16 | 16 | 20 | 100 | 24.8 | - | -6 | -6 | 0.22 | G133 | DC09 | - |
| DCLNL 2020 K 09 | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 24.8 | - | -6 | -6 | 0.42 | G133 | DC09 | - |
| DCLNL 2525 M 09 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 24.8 | - | -6 | -6 | 0.76 | G133 | DC09 | - |
| DCLNL 1616 H 12 | 16 | 16 | 16 | 20 | 100 | 32.2 | 4.5 | -6 | -6 | 0.26 | G1043 | DC12 | AT001 |
| DCLNL 2020 K 12 | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 32.0 | - | -6 | -6 | 0.44 | G1043 | DC12 | AT001 |
| DCLNL 2525 M 12 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 32.0 | - | -6 | -6 | 0.78 | G1043 | DC12 | AT001 |
| DCLNL 3225 P 12 | 32 | 25 | 32 | 32 | 170 | 32.0 | - | -6 | -6 | 1.10 | G1043 | DC12 | AT001 |
| DCLNL 2525 M 16 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 39.0 | - | -6 | -6 | 0.81 | G1050 | DC16 | AT005 |
| DCLNL 3225 P 16 | 32 | 25 | 32 | 32 | 170 | 39.0 | - | -6 | -6 | 1.10 | G1050 | DC16 | AT005 |
| DCLNL 3232 P 19 | 32 | 32 | 32 | 40 | 170 | 43.2 | - | -6 | -6 | 1.41 | G1042 | DC19 | - |
| DCLNL 4040 S 19 | 40 | 40 | 40 | 50 | 250 | 43.4 | - | -6 | -6 | 3.26 | G1042 | DC19 | - |

| | | |
|--|-------|-------------|
| | G1042 | CN.. 1906.. |
| | G1043 | CN.. 1204.. |




| | |
|-------|-------------|
| GI050 | CN.. 1606.. |
| GI133 | CN.. 0903.. |









| | | | | | | |
|-------|--------|-----|------------|--------------|---------------|--------|
| DC09 | DCS 09 | 1.7 | DCS 236-04 | US 2004-T09P | FLAG T09P | - |
| DC12 | DCS 12 | 3.9 | DCS 234-01 | US 2002-T15P | FLAG T15P/3,5 | - |
| DC16 | DCS 16 | 6.4 | DCS 234-03 | US 2007-T20P | - | LKT20P |
| DC19 | DCS 19 | 6.4 | DCS 236-01 | US 2007-T20P | - | LKT20P |
| DCI12 | DCS 12 | 3.9 | DCS 236-03 | US 2002-T15P | FLAG T15P/3,5 | - |






| | | | |
|--------|-----------------|----------|------------|
| AT001a | CN.. 1207.. | - | DCS 234-02 |
| AT005a | CN.. 1607.. | - | DCS 234-04 |
| AT001b | CER CN.N 1204.. | DCS 12C4 | - |
| AT001c | CER CN.A 1204.. | DCS 12C2 | - |
| AT005b | CER CN.N 1606.. | DCS 16C4 | - |
| AT005c | CER CN.A 1606.. | DCS 16C2 | - |

PCBN(RL) EXT

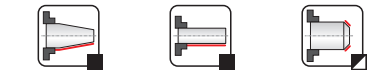
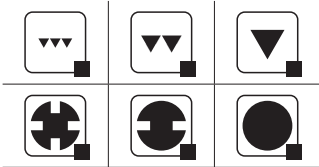
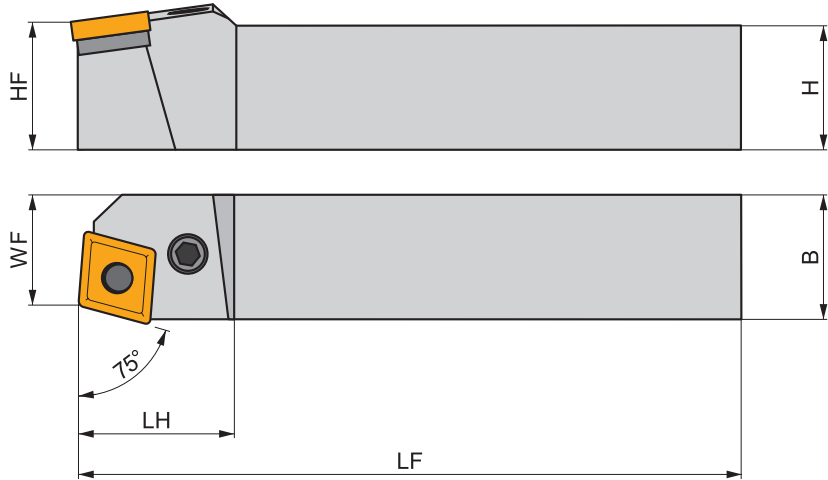
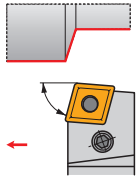


PRAMET



Portaherramientas de Torneado Exterior con Fijación por Palanca, a 75°, para Plaquetas CN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación por palanca y ángulo de posición de 75°. Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, torneado en cono y achaflanado exterior con plaquetas negativas CN... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H | B | HF | WF | LF | LH | LAMS | GAMO | kg | | | |
|----------|-----------------|------|------|------|------|------|------|------|----|------|-------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | | | | |
| R | PCBNR 2020 K 12 | 20 | 20 | 20 | 17 | 125 | 28.0 | -5 | -6 | 0.40 | GI043 | PC01 |
| | PCBNR 2525 M 12 | 25 | 25 | 25 | 22 | 150 | 36.0 | -6 | -6 | 0.74 | GI043 | PC01 |
| | PCBNR 3232 P 16 | 32 | 32 | 32 | 27 | 170 | 34.0 | -5 | -6 | 1.34 | GI050 | PC02 |
| | PCBNR 3232 P 19 | 32 | 32 | 32 | 27 | 170 | 42.0 | -5 | -6 | 1.10 | GI042 | PC03 |
| | PCBNR 4040 S 19 | 40 | 40 | 40 | 35 | 250 | 45.0 | -6 | -6 | 3.05 | GI042 | PC03 |
| | PCBNR 4040 S 25 | 40 | 40 | 40 | 41 | 250 | 48.0 | -5 | -6 | 3.09 | GI062 | PC04 |
| | PCBNR 5050 T 25 | 50 | 50 | 50 | 51 | 300 | 50.0 | -5 | -6 | 5.80 | GI062 | PC04 |
| L | PCBNL 2020 K 12 | 20 | 20 | 20 | 17 | 125 | 28.0 | -5 | -6 | 0.38 | GI043 | PC01 |
| | PCBNL 2525 M 12 | 25 | 25 | 25 | 22 | 150 | 28.0 | -5 | -6 | 0.73 | GI043 | PC01 |
| | PCBNL 3232 P 16 | 32 | 32 | 32 | 27 | 170 | 34.0 | -5 | -6 | 1.25 | GI050 | PC02 |
| | PCBNL 3232 P 19 | 32 | 32 | 32 | 27 | 170 | 42.0 | -5 | -6 | 1.10 | GI042 | PC03 |
| | PCBNL 4040 S 19 | 40 | 40 | 40 | 35 | 250 | 48.0 | -5 | -6 | 3.10 | GI042 | PC03 |
| | PCBNL 4040 S 25 | 40 | 40 | 40 | 41 | 250 | 48.0 | -5 | -6 | 3.12 | GI062 | PC04 |
| | PCBNL 5050 T 25 | 50 | 50 | 50 | 51 | 300 | 50.0 | -5 | -6 | 5.80 | GI062 | PC04 |

| GI042 | CN.. 1906.. |
|-------|-------------|
| GI043 | CN.. 1204.. |
| GI050 | CN.. 1606.. |
| GI062 | CN.. 2509.. |

| PC01 | PCS 612 | CL 012 | CS 608 | 3.0 | M 8x1 | 20.7 | TR 12 | MT 05 | HXK 3 |
|------|---------|--------|--------|-----|--------|------|-------|-------|-------|
| PC02 | PCS 616 | CL 016 | CS 618 | 3.0 | M 8x1 | 22.5 | TR 15 | MT 07 | HXK 3 |
| PC03 | PCS 619 | CL 019 | CS 610 | 3.5 | M 10x1 | 27.2 | TR 19 | MT 06 | HXK 4 |
| PC04 | PCS 625 | CL 025 | CS 612 | 4.0 | M 12x1 | 36 | TR 25 | MT 08 | HXK 5 |

PCKN(RL) EXT

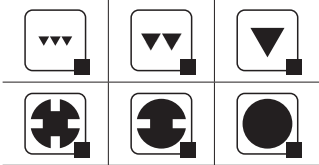
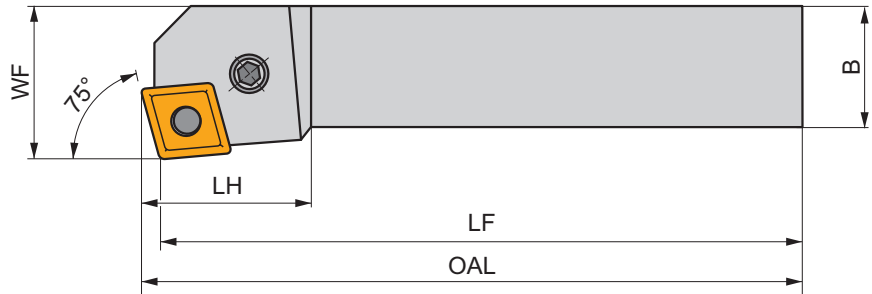
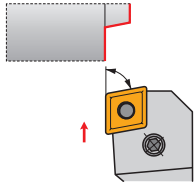


PRAMET



Portaherramientas de Exterior con Fijación por Palanca, a 75° (Refrentado), para Plaquetas CN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación por palanca y ángulo de posición de 75°. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra y achaflanado exterior con plaquetas negativas CN... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H (mm) | B (mm) | HF (mm) | WF (mm) | LF (mm) | LH (mm) | LAMS (°) | GAMO (°) | kg | | |
|--------------------------|-----------|-----------|------------|------------|------------|------------|-------------|-------------|------|-------|------|
| R PCKNR 2020 K 12 | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 28.0 | -6 | -5 | 0.42 | GI043 | PC01 |
| PCKNR 2525 M 12 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 28.0 | -6 | -5 | 0.76 | GI043 | PC01 |
| PCKNR 3232 P 16 | 32 | 32 | 32 | 40 | 170 | 34.0 | -6 | -5 | 1.42 | GI050 | PC02 |
| PCKNR 3232 P 19 | 32 | 32 | 32 | 40 | 170 | 34.0 | -6 | -5 | 1.40 | GI042 | PC03 |
| PCKNR 4040 S 19 | 40 | 40 | 40 | 50 | 250 | 45.0 | -6 | -5 | 3.25 | GI042 | PC03 |
| L PCKNL 2020 K 12 | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 28.0 | -6 | -5 | 0.42 | GI043 | PC01 |
| PCKNL 2525 M 12 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 28.0 | -6 | -5 | 0.77 | GI043 | PC01 |
| PCKNL 3232 P 16 | 32 | 32 | 32 | 40 | 170 | 34.0 | -6 | -5 | 1.40 | GI050 | PC02 |
| PCKNL 3232 P 19 | 32 | 32 | 32 | 40 | 170 | 45.0 | -6 | -6 | 1.40 | GI042 | PC03 |
| PCKNL 4040 S 19 | 40 | 40 | 40 | 50 | 250 | 45.0 | -6 | -5 | 3.27 | GI042 | PC03 |

| GI042 | CN.. 1906.. |
|-------|-------------|
| GI043 | CN.. 1204.. |
| GI050 | CN.. 1606.. |

| PC01 | PCS 612 | CL 012 | CS 608 | 3.0 | M 8x1 | 20.7 | TR 12 | MT 05 | HXK 3 |
|------|---------|--------|--------|-----|--------|------|-------|-------|-------|
| PC02 | PCS 616 | CL 016 | CS 618 | 3.0 | M 8x1 | 22.5 | TR 15 | MT 07 | HXK 3 |
| PC03 | PCS 619 | CL 019 | CS 610 | 3.5 | M 10x1 | 27.2 | TR 19 | MT 06 | HXK 4 |

PCLN(RL) EXT

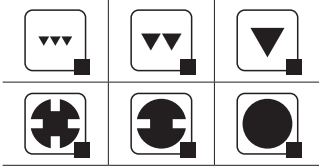
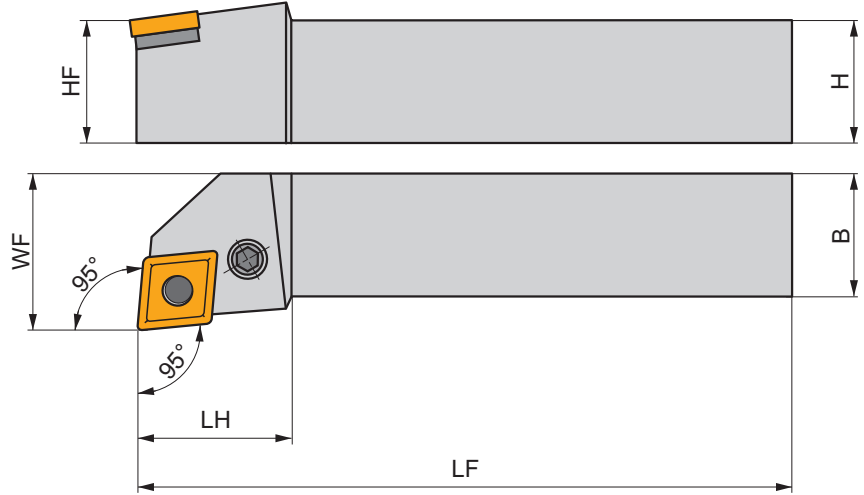
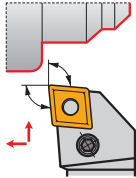


PRAMET



Portaherramientas de Torno Exterior con Fijación por Palanca, a 95°, para Plaquetas CN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación por palanca y ángulo de posición de 95°. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, refrentado, torneado en cono y achaflanado con plaquetas negativas CN... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H | B | HF | WF | LF | LH | LAMS | GAMO | kg | GI | PC | |
|-----------------|-----------------|------|------|------|------|------|------|------|------|-------|-------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | | | | |
| R | PCLNR 2020 K 12 | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 28.0 | -6 | -6 | 0.42 | GI043 | PC01 |
| | PCLNR 2525 M 12 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 28.0 | -6 | -6 | 0.68 | GI043 | PC01 |
| | PCLNR 3225 P 12 | 32 | 25 | 32 | 32 | 170 | 28.0 | -6 | -6 | 0.98 | GI043 | PC01 |
| | PCLNR 3225 P 16 | 32 | 25 | 32 | 32 | 170 | 34.0 | -6 | -6 | 1.09 | GI050 | PC02 |
| | PCLNR 3232 P 19 | 32 | 32 | 32 | 40 | 170 | 45.0 | -6 | -6 | 1.38 | GI042 | PC03 |
| | PCLNR 4040 S 19 | 40 | 40 | 40 | 50 | 250 | 45.0 | -6 | -6 | 3.10 | GI042 | PC03 |
| | PCLNR 4040 S 25 | 40 | 40 | 40 | 50 | 250 | 45.0 | -6 | -6 | 3.15 | GI062 | PC04 |
| L | PCLNR 5050 T 25 | 50 | 50 | 50 | 60 | 300 | 50.0 | -6 | -6 | 5.90 | GI062 | PC04 |
| | PCLNL 2020 K 12 | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 28.0 | -6 | -6 | 0.42 | GI043 | PC01 |
| | PCLNL 2525 M 12 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 28.0 | -6 | -6 | 0.75 | GI043 | PC01 |
| | PCLNL 3225 P 12 | 32 | 25 | 32 | 32 | 170 | 28.0 | -6 | -6 | 1.06 | GI043 | PC01 |
| | PCLNL 3225 P 16 | 32 | 25 | 32 | 32 | 170 | 34.0 | -6 | -6 | 1.08 | GI050 | PC02 |
| | PCLNL 3232 P 19 | 32 | 32 | 32 | 40 | 170 | 42.0 | -6 | -6 | 1.38 | GI042 | PC03 |
| | PCLNL 4040 S 19 | 40 | 40 | 40 | 50 | 250 | 45.0 | -6 | -6 | 3.16 | GI042 | PC03 |
| PCLNL 4040 S 25 | 40 | 40 | 40 | 50 | 250 | 45.0 | -6 | -6 | 3.17 | GI062 | PC04 | |
| PCLNL 5050 T 25 | 50 | 50 | 50 | 60 | 300 | 50.0 | -6 | -6 | 5.90 | GI062 | PC04 | |

| GI | Material |
|-------|-------------|
| GI042 | CN.. 1906.. |
| GI043 | CN.. 1204.. |
| GI050 | CN.. 1606.. |
| GI062 | CN.. 2509.. |

| PC | PCS | CL | CS | Nm | M | mm | TR | MT | HXK |
|------|---------|--------|--------|-----|--------|------|-------|-------|-------|
| PC01 | PCS 612 | CL 012 | CS 608 | 3.0 | M 8x1 | 20.7 | TR 12 | MT 05 | HXK 3 |
| PC02 | PCS 616 | CL 016 | CS 618 | 3.0 | M 8x1 | 22.5 | TR 15 | MT 07 | HXK 3 |
| PC03 | PCS 619 | CL 019 | CS 610 | 3.5 | M 10x1 | 27.2 | TR 19 | MT 06 | HXK 4 |
| PC04 | PCS 625 | CL 025 | CS 612 | 4.0 | M 12x1 | 36 | TR 25 | MT 08 | HXK 5 |

C.-DCLN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

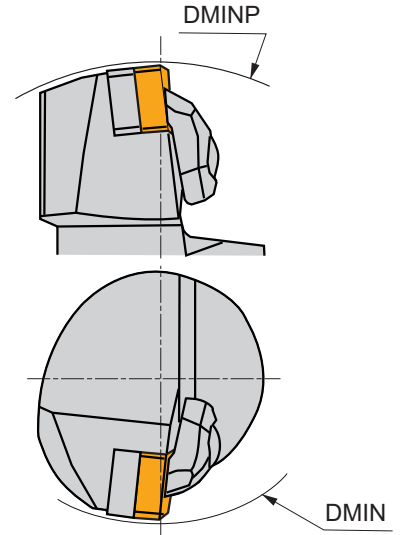
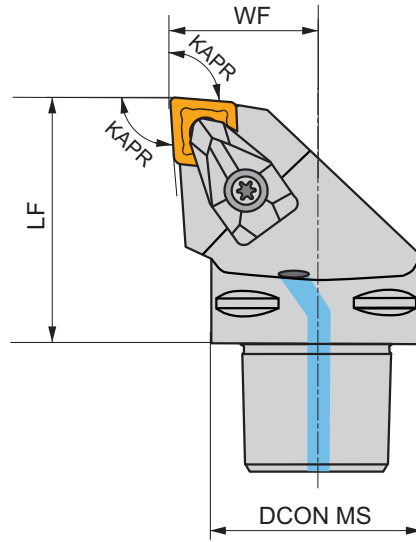
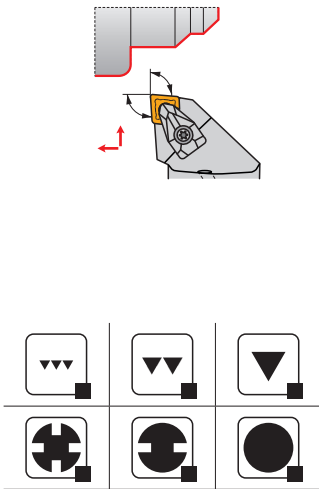
PRAMET

D











Herramienta de Exterior PSC de Cambio Rápido con Fijación Doble, a 95°, para Plaquetas CN..





Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble, refrigeración interna y ángulo de posición de 95° para torneado longitudinal con escuadra, refrentado y achaflanado con plaquetas negativas CN... Disponible con mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling) Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | DCON MS | DMIN | DMINP | WF | LF | KAPR | LAMS | GAMO | | | | | | |
|-------------------|-------------------|------|-------|------|------|------|------|------|----|------|-------|--------|--------|-------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | (°) | | | | | | |
| R | C3-DCLNR-22045-12 | 32 | 60 | 121 | 22 | 45 | 95 | -6 | -6 | ✓ | 0.25 | GI043 | C-DC12 | AT001 |
| | C4-DCLNR-27050-12 | 40 | 110 | 140 | 27 | 50 | 95 | -6 | -6 | ✓ | 0.44 | GI043 | C-DC12 | AT001 |
| | C4-DCLNR-27055-16 | 40 | 125 | 145 | 27 | 55 | 95 | -6 | -6 | ✓ | 0.47 | GI050 | C-DC16 | AT005 |
| | C5-DCLNR-35060-12 | 50 | 110 | 165 | 35 | 60 | 95 | -6 | -6 | ✓ | 0.79 | GI043 | C-DC12 | AT001 |
| | C5-DCLNR-35060-16 | 50 | 125 | 165 | 35 | 60 | 95 | -6 | -6 | ✓ | 0.80 | GI050 | C-DC16 | AT005 |
| | C6-DCLNR-45065-12 | 63 | 110 | 190 | 45 | 65 | 95 | -6 | -6 | ✓ | 1.32 | GI043 | C-DC12 | AT001 |
| | C6-DCLNR-45065-16 | 63 | 125 | 190 | 45 | 65 | 95 | -6 | -6 | ✓ | 1.34 | GI050 | C-DC16 | AT005 |
| | C6-DCLNR-45065-19 | 63 | 81 | 190 | 45 | 65 | 95 | -6 | -6 | ✓ | 1.34 | GI042 | C-DC19 | - |
| L | C4-DCLNL-27050-12 | 40 | 110 | 140 | 27 | 50 | 95 | -6 | -6 | ✓ | 0.44 | GI043 | C-DC12 | AT001 |
| | C4-DCLNL-27055-16 | 40 | 125 | 145 | 27 | 55 | 95 | -6 | -6 | ✓ | 0.47 | GI050 | C-DC16 | AT005 |
| | C5-DCLNL-35060-12 | 50 | 110 | 165 | 35 | 60 | 95 | -6 | -6 | ✓ | 0.79 | GI043 | C-DC12 | AT001 |
| | C5-DCLNL-35060-16 | 50 | 125 | 165 | 35 | 60 | 95 | -6 | -6 | ✓ | 0.80 | GI050 | C-DC16 | AT005 |
| | C6-DCLNL-45065-12 | 63 | 110 | 190 | 45 | 65 | 95 | -6 | -6 | ✓ | 1.32 | GI043 | C-DC12 | AT001 |
| | C6-DCLNL-45065-16 | 63 | 125 | 190 | 45 | 65 | 95 | -6 | -6 | ✓ | 1.34 | GI050 | C-DC16 | AT005 |
| | C6-DCLNL-45065-19 | 63 | 81 | 190 | 45 | 65 | 95 | -6 | -6 | ✓ | 1.34 | GI042 | C-DC19 | - |
| | C8-DCLNL-55080-16 | 80 | 125 | 250 | 55 | 80 | 95 | -6 | -6 | ✓ | 2.58 | GI050 | C-DC16 | AT005 |
| C8-DCLNL-55080-19 | 80 | 100 | 250 | 55 | 80 | 95 | -6 | -6 | ✓ | 2.58 | GI042 | C-DC19 | - | |

| GI042 | CN.. 1906.. |
|-------|-------------|
| GI043 | CN.. 1204.. |
| GI050 | CN.. 1606.. |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
|---|---|---|---|---|--|---|---|
| C-DC12 | DCS 12 | 3.9 | DCS 234-01 | US 2002-T15P | FLAG T15P/3,5 | – | CN 045-01 |
| C-DC16 | DCS 16 | 6.4 | DCS 234-03 | US 2007-T20P | – | LK T20P | CN 045-01 |
| C-DC19 | DCS 19 | 6.4 | DCS 236-01 | US 2007-T20P | – | LK T20P | CN 045-01 |

|  |  |  |  |
|---|---|---|---|
| AT001a | CN.. 1207.. | – | DCS 234-02 |
| AT005a | CN.. 1607.. | – | DCS 234-04 |
| AT001b | CER CN.N 1204.. | DCS 12C4 | – |
| AT001c | CER CN.A 1204.. | DCS 12C2 | – |
| AT005b | CER CN.N 1606.. | DCS 16C4 | – |
| AT005c | CER CN.A 1606.. | DCS 16C2 | – |

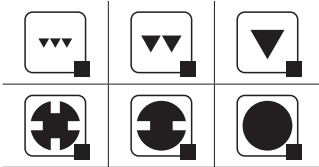
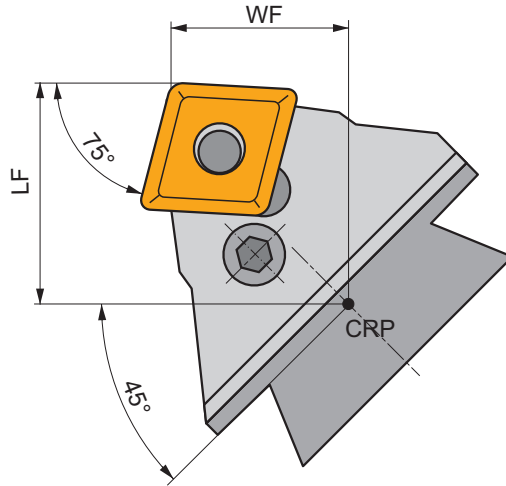
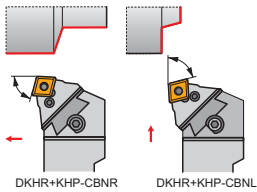
KHP-CBN(RL)



PRAMET



Cartucho para Torneado Pesado KHP, Fijación por Palanca y Ángulo de Posición 75° para Plaquita CN..
 Cartucho para torneado con fijación por palanca a derecha o izquierda, con ángulo de posición de 75°, para montaje en cola de milano en portaherramientas DKH. Adecuado para torneado pesado longitudinal sin escuadra, refrentado, torneado cónico y achaflanado con plaquitas negativas CN ... Portaherramientas tratado para una vida útil más larga.



| Product | WF (mm) | LF (mm) | LAMS (°) | GAMO (°) | kg | | |
|----------------------|------------|------------|-------------|-------------|------|-------|------|
| R KHP-CBNR 25 | 32 | 47 | -6 | -6 | 1.54 | G1062 | PC60 |
| L KHP-CBNL 25 | 32 | 47 | -6 | -6 | 1.56 | G1062 | PC60 |

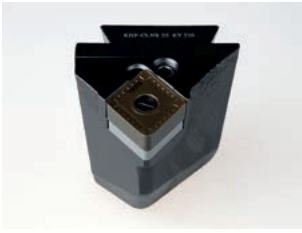
| | |
|-------|-------------|
| | |
| G1062 | CN.. 2509.. |

| | | | | | | | | | |
|------|------------|-------|-------|-----|--------|----|-------|-------|-------|
| | | | | | | | | | |
| PC60 | CNU 250620 | PU 06 | US 39 | 8.0 | M 10x1 | 33 | NT 08 | MT 08 | HXK 5 |

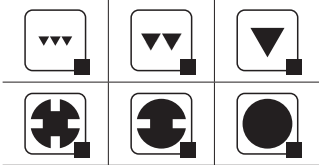
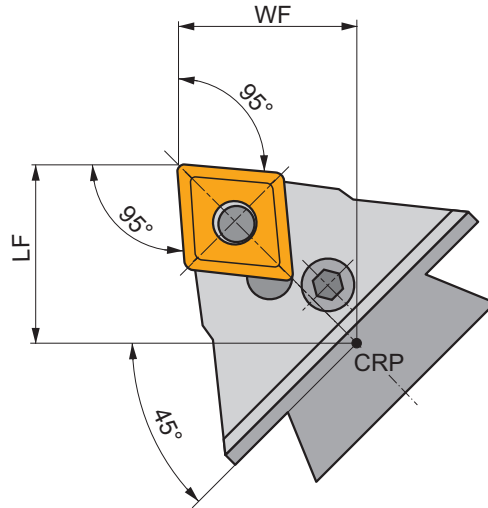
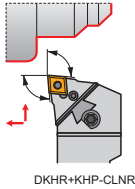
KHP-CLN(RL)



PRAMET



Cartucho para Torneado Pesado KHP, Fijación por Palanca y Ángulo de Posición 95° para Plaquita CN..
 Cartucho para torneado con fijación por palanca a derecha o izquierda, con ángulo de posición de 95°, para montaje en cola de milano en portaherramientas DKH. Adecuado para torneado pesado longitudinal con escuadra, refrentado, torneado cónico y achaflanado con plaquitas negativas CN ... Portaherramientas tratado para una vida útil más larga.



| Product | WF (mm) | LF (mm) | LAMS (°) | GAMO (°) | kg | | |
|----------------------|------------|------------|-------------|-------------|------|-------|------|
| R KHP-CLNR 19 | 35 | 45 | -6 | -6 | 1.69 | G1042 | PC50 |
| KHP-CLNR 25 | 35 | 45 | -6 | -6 | 1.25 | G1062 | PC60 |
| L KHP-CLNL 19 | 35 | 45 | -6 | -6 | 1.30 | G1042 | PC50 |
| KHP-CLNL 25 | 35 | 45 | -6 | -6 | 1.25 | G1062 | PC60 |

| G1042 | CN.. 1906.. |
|-------|-------------|
| G1062 | CN.. 2509.. |

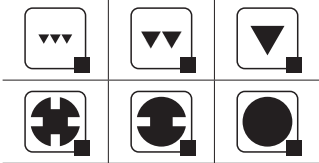
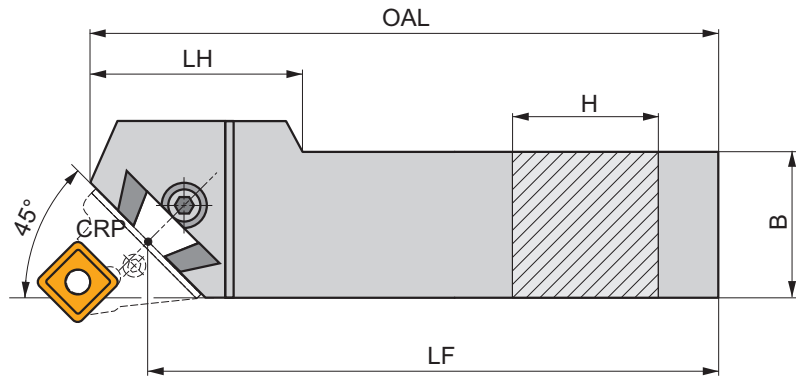
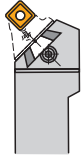
| PC50 | CNU 190416 | PU 05 | US 38 | 8.0 | M 10x1 | 29 | NT 06 | MT 06 | HXK 5 |
|------|------------|-------|-------|-----|--------|----|-------|-------|-------|
| PC60 | CNU 250620 | PU 06 | US 39 | 8.0 | M 10x1 | 33 | NT 08 | MT 08 | HXK 5 |

DKH(RL)



Portaherramientas de Exterior para Cartuchos de Torneado Pesado KHP/KHS

Portaherramientas modular a derecha o izquierda, para montaje con cola de milano en cartuchos KHP/KHS. Adecuado para torneado pesado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H | B | LF | OAL | LH | kg | | | |
|----------|---------------|------|------|------|------|-------|-------|-------|-------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | | | | |
| R | DKHR 4050 V | 40 | 50 | 400 | 425 | 100.0 | 7.10 | GI098 | DKH10 |
| | DKHR 5060 W | 50 | 60 | 450 | 475 | 110.0 | 11.30 | GI098 | DKH10 |
| | DKHR 6080 W-A | 60 | 80 | 450 | 485 | 90.0 | 19.65 | GI098 | DKH10 |
| L | DKHL 4050 V | 40 | 50 | 400 | 425 | 100.0 | 7.10 | GI098 | DKH10 |
| | DKHL 5060 W | 50 | 60 | 450 | 475 | 110.0 | 11.30 | GI098 | DKH10 |
| | DKHL 6080 W-A | 60 | 80 | 450 | 485 | 90.0 | 19.28 | GI098 | DKH10 |

| | | |
|-------|-----|-----|
| | | |
| GI098 | KHP | KHS |

| | | |
|-------|-------|--------|
| | | |
| DKH10 | SR 14 | HXK 10 |

DCLN(RL) INT

P M K N S H

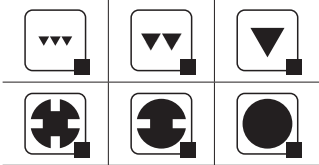
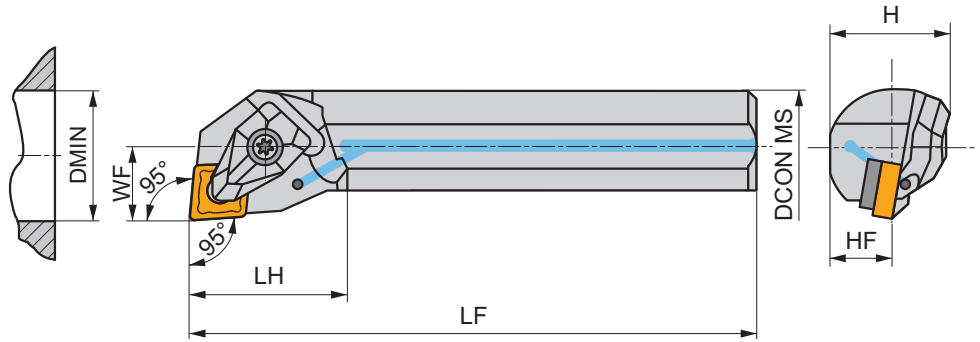
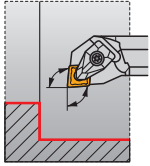
PRAMET

D



Portaherramientas de Interior con Fijación Doble, a 95°, para Plaquetas CN..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación doble, refrigeración interna y ángulo de posición de 95° para plaquetas CN... Para torneado interior longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | DCON MS (mm) | DMIN (mm) | WF (mm) | H (mm) | HF (mm) | LF (mm) | LH (mm) | LAMS (°) | GAMO (°) | | | | |
|------------------------|-----------------|--------------|------------|-----------|------------|------------|------------|-------------|-------------|---|------|-------|------|
| | | | | | | | | | | | | | |
| R A25T-DCLNR 09 | 25 | 32 | 17 | 23 | 11.5 | 300 | 31.0 | -11 | -6 | ✓ | 0.98 | GI133 | DC09 |
| A25T-DCLNR 12 | 25 | 32 | 17 | 23 | 11.5 | 300 | 31.0 | -12 | -6 | ✓ | 0.98 | GI043 | DC12 |
| A32T-DCLNR 12 | 32 | 40 | 22 | 30 | 15 | 300 | 30.0 | -10 | -6 | ✓ | 1.68 | GI043 | DC12 |
| A40T-DCLNR 12 | 40 | 50 | 27 | 37 | 18.5 | 300 | 32.0 | -15 | -6 | ✓ | 2.56 | GI043 | DC12 |
| L A25T-DCLNL 09 | 25 | 32 | 17 | 23 | 11.5 | 300 | 31.0 | -11 | -6 | ✓ | 0.99 | GI133 | DC09 |
| A25T-DCLNL 12 | 25 | 32 | 17 | 23 | 11.5 | 300 | 31.0 | -12 | -6 | ✓ | 0.98 | GI043 | DC12 |
| A32T-DCLNL 12 | 32 | 40 | 22 | 30 | 15 | 300 | 30.0 | -10 | -6 | ✓ | 1.68 | GI043 | DC12 |
| A40T-DCLNL 12 | 40 | 50 | 27 | 37 | 18.5 | 300 | 32.0 | -15 | -6 | ✓ | 2.55 | GI043 | DC12 |

| GI043 | CN.. 1204.. |
|-------|-------------|
| GI133 | CN.. 0903.. |

| DC09 | DCS 09 | 1.7 | DCS 236-04 | US 2004-T09P | FLAG T09P |
|------|--------|-----|------------|--------------|---------------|
| DC12 | DCS 12 | 3.9 | DCS 234-01 | US 2002-T15P | FLAG T15P/3,5 |
| DC12 | DCS 12 | 3.9 | DCS 236-03 | US 2002-T15P | FLAG T15P/3,5 |

PCLN(RL) INT

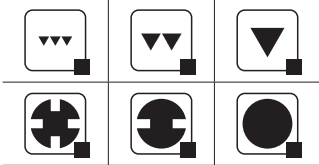
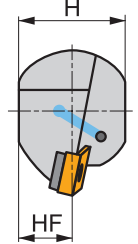
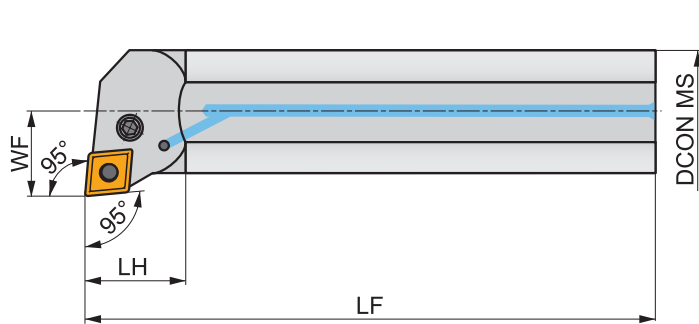
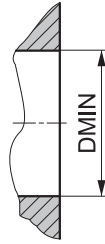
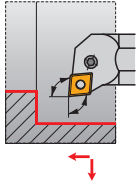


PRAMET













Portaherramientas de Interior con Fijación por Palanca, a 95°, para Plaquetas CN..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por palanca, refrigeración interna y ángulo de posición de 95° para plaquetas negativas CN... Para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | DCON MS (mm) | DMIN (mm) | WF (mm) | H (mm) | B (mm) | LF (mm) | LAMS (°) | GAMO (°) | | | | |
|------------------------|-----------------|--------------|------------|-----------|-----------|------------|-------------|-------------|---|------|-------|------|
| | | | | | | | | | | | | |
| R A16M-PCLNR 09 | 16 | 20 | 11 | 15 | - | 150 | -14 | -4 | ✓ | 0.22 | GI133 | PC05 |
| A20Q-PCLNR 09 | 20 | 25 | 13 | 18 | 18 | 180 | -13.5 | -5 | ✓ | 0.33 | GI133 | PC05 |
| A25R-PCLNR 12 | 25 | 31 | 17 | 23 | - | 200 | -14 | -4 | - | 0.70 | GI043 | PC06 |
| A32S-PCLNR 12 | 32 | 39 | 22 | 30 | - | 250 | -12 | -4 | ✓ | 1.40 | GI043 | PC07 |
| A40T-PCLNR 12 | 40 | 48 | 27 | 37 | - | 300 | -12 | -4 | ✓ | 2.40 | GI043 | PC01 |
| A40T-PCLNR 16 | 40 | 48 | 27 | 37 | - | 300 | -12 | -4 | ✓ | 2.65 | GI050 | PC02 |
| A50U-PCLNR 16 | 50 | 63 | 35 | 47 | 48.5 | 350 | -12 | -6 | ✓ | 5.20 | GI050 | PC02 |
| A60V-PCLNR 16 | 60 | 80 | 43 | 57 | - | 400 | -12 | -4 | ✓ | 8.70 | GI050 | PC02 |
| A50U-PCLNR 19 | 50 | 63 | 35 | 47 | 48.5 | 350 | -12 | -6 | ✓ | 5.20 | GI042 | PC08 |
| A60V-PCLNR 19 | 60 | 80 | 43 | 57 | - | 400 | -11 | -6 | ✓ | 8.22 | GI042 | PC08 |
| L A16M-PCLNL 09 | 16 | 20 | 11 | 15 | - | 150 | -14 | -4 | ✓ | 0.20 | GI133 | PC05 |
| A20Q-PCLNL 09 | 20 | 25 | 13 | 18 | - | 180 | -13 | -4 | - | 0.34 | GI133 | PC05 |
| A25R-PCLNL 12 | 25 | 31 | 17 | 23 | - | 200 | -14 | -4 | ✓ | 0.65 | GI043 | PC06 |
| A32S-PCLNL 12 | 32 | 39 | 22 | 30 | - | 250 | -12 | -4 | ✓ | 1.40 | GI043 | PC07 |
| A40T-PCLNL 12 | 40 | 50 | 27 | 38 | 38 | 300 | -12 | -6 | ✓ | 2.58 | GI043 | PC01 |
| A40T-PCLNL 16 | 40 | 48 | 27 | 37 | - | 300 | -12 | -4 | ✓ | 2.58 | GI050 | PC02 |
| A50U-PCLNL 16 | 50 | 61 | 35 | 47 | - | 350 | -12 | -4 | ✓ | 4.95 | GI050 | PC02 |
| A60V-PCLNL 16 | 60 | 80 | 43 | 57 | - | 400 | -12 | -4 | ✓ | 8.70 | GI050 | PC02 |

| GI042 | CN.. 1906.. |
|-------|-------------|
| GI043 | CN.. 1204.. |
| GI050 | CN.. 1606.. |
| GI133 | CN.. 0903.. |

| |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PC01 | PCS 612 | CL 012 | CS 608 | 3.0 | M 8x1 | 20.7 | TR 12 | MT 05 | HXK 3 | |
| PC02 | PCS 616 | CL 016 | CS 618 | 3.0 | M 8x1 | 22.5 | TR 15 | MT 07 | HXK 3 | |
| PC05 | – | CL 005 | CS 605 | 1.4 | M 5x1 | 12 | – | – | HXK 2 | |
| PC07 | PCS 612 | CL 312 | CS 648 | 3.0 | M 8x1 | 17 | TR 12 | MT 05 | HXK 3 | |
| PC06 | – | CL 212 | CS 626 | 2.0 | M 6x1 | 13.4 | – | – | HXK 2.5 | |
| PC08 | PCS 619 | CL 219 | CS 610 | 3.5 | M 10x1 | 27.2 | TR 29 | MT 06 | HXK 4 | |

C.-DCLN(RL) INT

P M K N S H

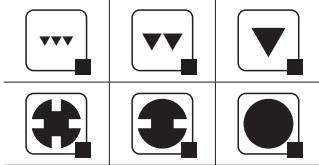
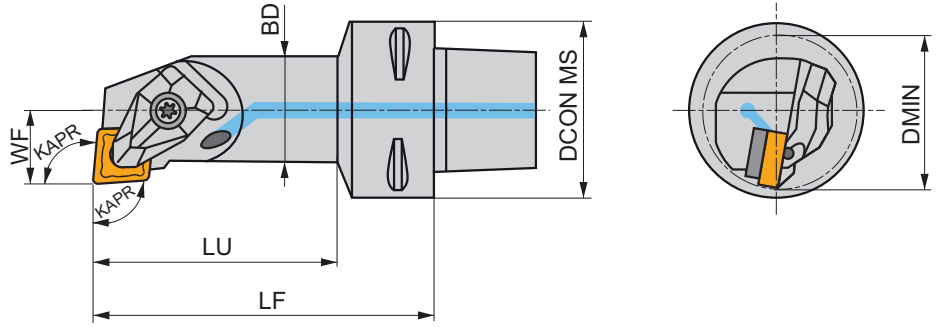
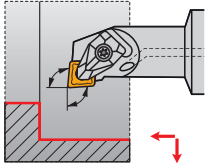
PRAMET

D



Herramienta de Interior PSC de Cambio Rápido con Fijación Doble, a 95°, para Plaquetas CN..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación doble, refrigeración interna y ángulo de posición de 95° para plaquetas negativas CN... Para una amplia gama de operaciones de torneado interior. Mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling). Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | DCON MS | DMIN | WF | LF | LU | BD | KAPR | LAMS | GAMO | | | | | |
|----------|-------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|----|---|------|-------|-------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | (°) | | | | | |
| R | C4-DCLNR-13080-09 | 40 | 25 | 13 | 80 | 57 | 20 | 95 | -14 | -6 | ✓ | 0.43 | GI133 | DC09 |
| | C4-DCLNR-17090-12 | 40 | 32 | 17 | 90 | 68 | 25 | 95 | -12 | -6 | ✓ | 0.53 | GI043 | DCI12 |
| | C5-DCLNR-17090-12 | 50 | 32 | 17 | 90 | 66 | 25 | 95 | -12 | -6 | ✓ | 0.72 | GI043 | DCI12 |
| | C6-DCLNR-17100-12 | 63 | 32 | 17 | 100 | 72 | 25 | 95 | -12 | -6 | ✓ | 1.15 | GI043 | DCI12 |
| | C6-DCLNR-27140-16 | 63 | 50 | 27 | 140 | 114 | 40 | 95 | -16 | -6 | ✓ | 1.81 | GI050 | DC16 |
| L | C4-DCLNL-17090-12 | 40 | 32 | 17 | 90 | 68 | 25 | 95 | -12 | -6 | ✓ | 0.53 | GI043 | DCI12 |
| | C5-DCLNL-17090-12 | 50 | 32 | 17 | 90 | 66 | 25 | 95 | -12 | -6 | ✓ | 0.72 | GI043 | DCI12 |

| GI043 | CN.. 1204.. |
|-------|-------------|
| GI050 | CN.. 1606.. |
| GI133 | CN.. 0903.. |

| DC09 | DCS 09 | 1.7 | DCS 236-04 | US 2004-T09P | FLAG T09P | - |
|-------|--------|-----|------------|--------------|---------------|--------|
| DC16 | DCS 16 | 6.4 | DCS 234-03 | US 2007-T20P | - | LKT20P |
| DCI12 | DCS 12 | 3.9 | DCS 236-03 | US 2002-T15P | FLAG T15P/3,5 | - |

DDJN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

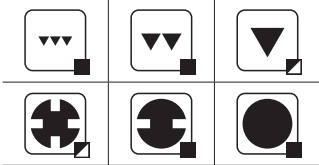
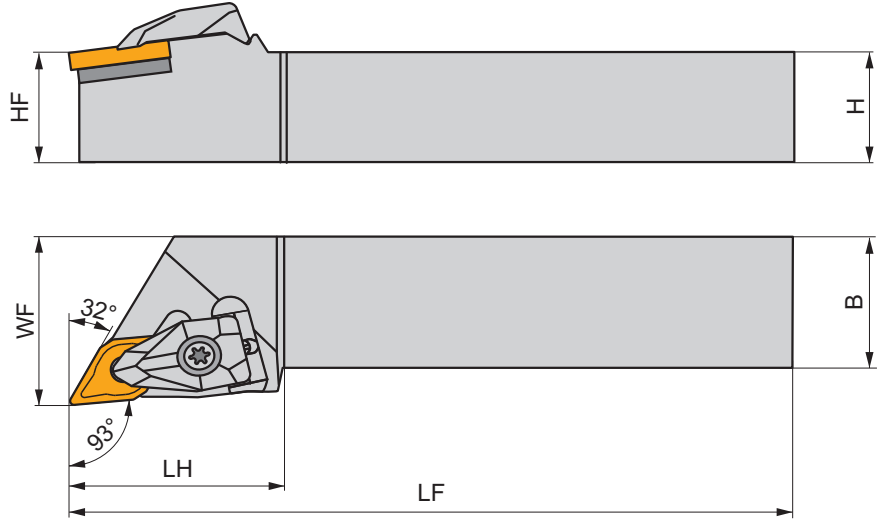
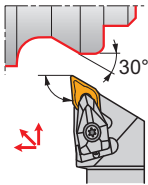
PRAMET

D



Portaherramientas de Torneado Exterior con Fijación Doble, a 93°, para Plaquetas DN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble y ángulo de posición de 93°. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, refrentado, copiado y achaflanado con plaquetas negativas DN... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H (mm) | B (mm) | HF (mm) | WF (mm) | LF (mm) | LH (mm) | LAMS (°) | GAMO (°) | kg | | | |
|--------------------------|-----------|-----------|------------|------------|------------|------------|-------------|-------------|------|-------|-------|-------|
| R DDJNR 2020 K 11 | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 30.2 | -7 | -6 | 0.41 | GI046 | DD11 | - |
| DDJNR 2525 M 11 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 30.2 | -7 | -6 | 0.74 | GI046 | DD11 | - |
| DDJNR 2020 K 15 | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 39.4 | -7 | -6 | 0.42 | GI044 | DD154 | AT002 |
| DDJNR 2525 M 15 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 39.4 | -7 | -6 | 0.74 | GI044 | DD154 | AT002 |
| DDJNR 3225 P 15 | 32 | 25 | 32 | 32 | 170 | 39.4 | -7 | -6 | 1.07 | GI044 | DD154 | AT002 |
| DDJNR 3232 P 15 | 32 | 32 | 32 | 40 | 170 | 39.4 | -7 | -6 | 1.33 | GI044 | DD154 | AT002 |
| L DDJNL 2020 K 11 | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 30.2 | -7 | -6 | 0.42 | GI046 | DD11 | - |
| DDJNL 2525 M 11 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 30.2 | -7 | -6 | 0.74 | GI046 | DD11 | - |
| DDJNL 2020 K 15 | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 39.4 | -7 | -6 | 0.42 | GI044 | DD154 | AT002 |
| DDJNL 2525 M 15 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 39.4 | -7 | -6 | 0.74 | GI044 | DD154 | AT002 |
| DDJNL 3225 P 15 | 32 | 25 | 32 | 32 | 170 | 39.4 | -7 | -6 | 1.01 | GI044 | DD154 | AT002 |
| DDJNL 3232 P 15 | 32 | 32 | 32 | 40 | 170 | 39.4 | -7 | -6 | 1.34 | GI044 | DD154 | AT002 |

| | | |
|--|-------|-------------|
| | GI044 | DN.. 1506.. |
| | GI046 | DN.. 1104.. |

| | | | | | | | | | | | |
|--|-------|--|--------|--|-----|--|------------|--|--------------|--|---------------|
| | DD11 | | DCS 09 | | 1.7 | | DDS 267-01 | | US 2004-T09P | | FLAG T09P |
| | DD154 | | DCS 12 | | 3.9 | | DDS 266-02 | | US 2002-T15P | | FLAG T15P/3,5 |

| | | | | | | | |
|--|--------|--|-----------------|--|----------|--|------------|
| | AT002a | | DN.. 1504.. | | - | | DDS 266-01 |
| | AT002b | | CER DN.N 1506.. | | DCS 12C4 | | - |
| | AT002c | | CER DN.A 1506.. | | DCS 12C2 | | - |

PDJN(RL) EXT

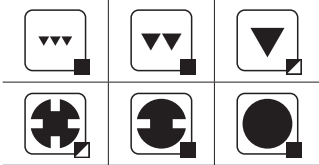
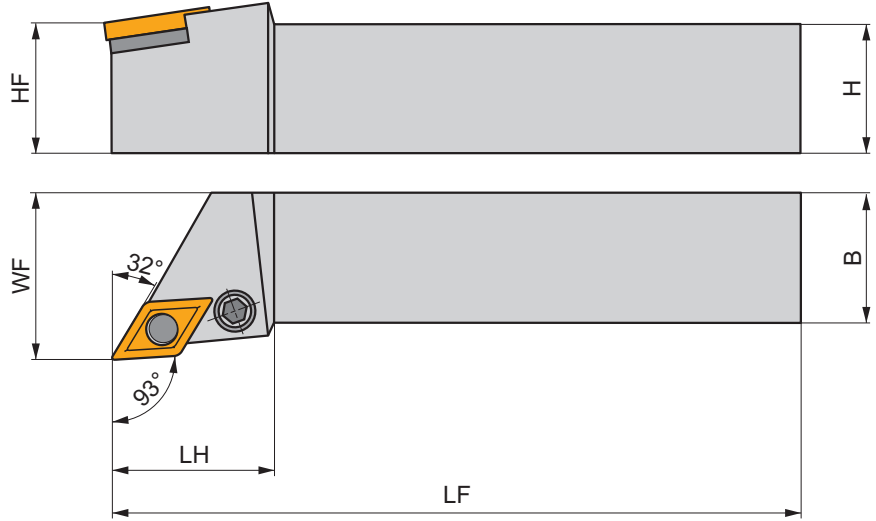
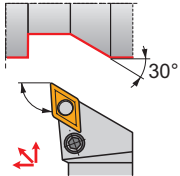


PRAMET



Portaherramientas de Exterior con Fijación por Palanca, a 93°, para Plaquitas DN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación por palanca y ángulo de posición de 93°. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, copiado hasta 30° y achaflanado con plaquitas negativas DN... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H (mm) | B (mm) | HF (mm) | WF (mm) | LF (mm) | LH (mm) | LAMS (°) | GAMO (°) | kg | | |
|--------------------------|-----------|-----------|------------|------------|------------|------------|-------------|-------------|------|-------|------|
| R PDJNR 2020 K 11 | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 28.0 | -7 | -6 | 0.40 | GI046 | PD02 |
| PDJNR 2525 M 11 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 28.0 | -7 | -6 | 0.73 | GI046 | PD02 |
| PDJNR 2020 K 15 | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 34.0 | -7 | -6 | 0.39 | GI044 | PD01 |
| PDJNR 2525 P 15 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 34.0 | -7 | -6 | 0.73 | GI044 | PD01 |
| PDJNR 3225 P 15 | 32 | 25 | 32 | 32 | 170 | 34.0 | -7 | -6 | 1.04 | GI044 | PD01 |
| PDJNR 3232 P 15 | 32 | 32 | 32 | 40 | 170 | 34.0 | -7 | -6 | 1.30 | GI044 | PD01 |
| L PDJNL 2020 K 11 | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 28.0 | -7 | -6 | 0.40 | GI046 | PD02 |
| PDJNL 2525 M 11 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 28.0 | -7 | -6 | 0.73 | GI046 | PD02 |
| PDJNL 2020 K 15 | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 40.0 | -6 | -6 | 0.42 | GI044 | PD01 |
| PDJNL 2525 M 15 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 34.0 | -7 | -6 | 0.73 | GI044 | PD01 |
| PDJNL 3225 P 15 | 32 | 25 | 32 | 32 | 170 | 34.0 | -7 | -6 | 0.98 | GI044 | PD01 |
| PDJNL 3232 P 15 | 32 | 32 | 32 | 40 | 170 | 34.0 | -7 | -6 | 1.30 | GI044 | PD01 |

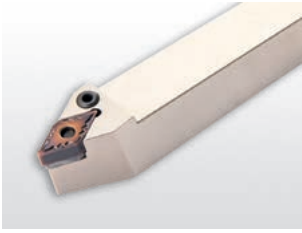
| | | |
|--|-------|-------------|
| | GI044 | DN.. 1506.. |
| | GI046 | DN.. 1104.. |

| | | | | | | | | | |
|------|---------|--------|--------|-----|-------|------|-------|-------|---------|
| | | | | | | | | | |
| PD01 | PDS 715 | CL 415 | CS 638 | 3.0 | M 8x1 | 21.1 | TR 12 | MT 05 | HXK 3 |
| PD02 | PDS 711 | CL 009 | CS 606 | 2.0 | M 6x1 | 16.7 | TR 09 | MT 04 | HXK 2.5 |

PDNN(RL) EXT

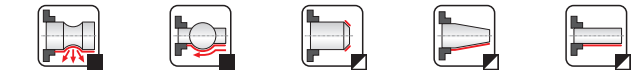
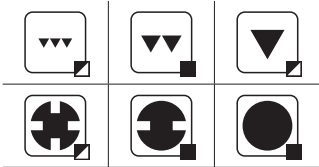
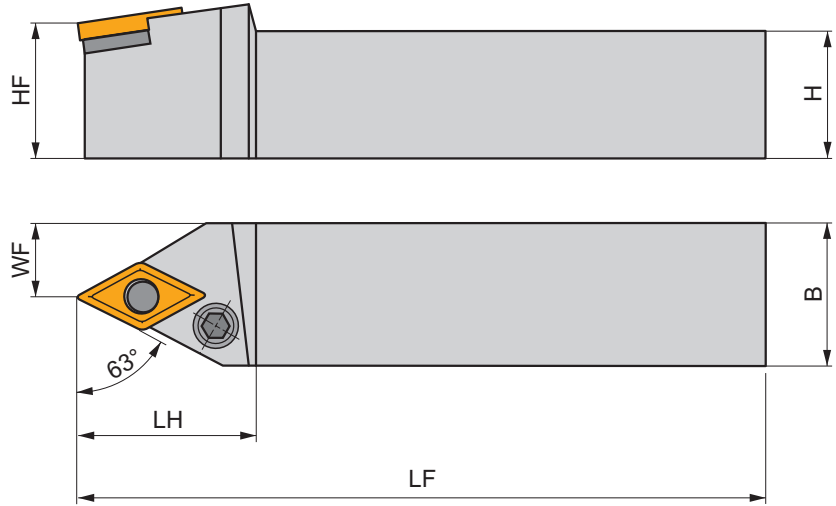
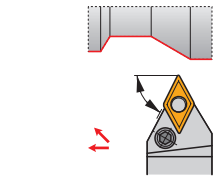


PRAMET



Portaherramientas de Torneado Exterior con Fijación por Palanca, a 63°, para Plaquetas DN..

Portaherramientas neutro de exterior a derecha o izquierda, con fijación por palanca y ángulo de posición de 63°. Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, torneado en cono, copiado y achaflanado con plaquetas negativas DN... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H (mm) | B (mm) | HF (mm) | WF (mm) | LF (mm) | LH (mm) | LAMS (°) | GAMO (°) | kg | GI046 | GI044 |
|--------------------------|-----------|-----------|------------|------------|------------|------------|-------------|-------------|------|-------|-------|
| R PDNNR 2020 K 11 | 20 | 20 | 20 | 10 | 125 | 28.0 | -6 | -6 | 0.37 | GI046 | PD02 |
| PDNNR 2525 M 11 | 25 | 25 | 25 | 12.5 | 150 | 25.0 | -6 | -6 | 0.60 | GI046 | PD02 |
| PDNNR 2525 M 15 | 25 | 25 | 25 | 12.5 | 150 | 34.0 | -6 | -6 | 0.69 | GI044 | PD01 |
| PDNNR 3225 P 15 | 32 | 25 | 32 | 12.5 | 170 | 34.0 | -6 | -6 | 1.00 | GI044 | PD01 |
| L PDNNL 2020 K 11 | 20 | 20 | 20 | 10 | 125 | 28.0 | -6 | -6 | 0.40 | GI046 | PD02 |
| PDNNL 2525 M 11 | 25 | 25 | 25 | 12.5 | 150 | 25.0 | -6 | -6 | 0.60 | GI046 | PD02 |
| PDNNL 2525 M 15 | 25 | 25 | 25 | 12.5 | 150 | 34.0 | -6 | -6 | 0.07 | GI044 | PD01 |
| PDNNL 3225 P 15 | 32 | 25 | 32 | 12.5 | 170 | 34.0 | -6 | -6 | 1.00 | GI044 | PD01 |

| GI044 | GI046 |
|-------|-------|
| | |
| | |

| PD01 | PD02 |
|---------|---------|
| PDS 715 | PDS 711 |
| CL 415 | CL 009 |
| CS 638 | CS 606 |
| 3.0 | 2.0 |
| M 8x1 | M 6x1 |
| 21.1 | 16.7 |
| TR 12 | TR 09 |
| MT 05 | MT 04 |
| HXK 3 | HXK 2.5 |

PDXN(RL) EXT

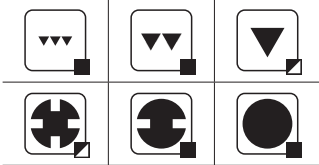
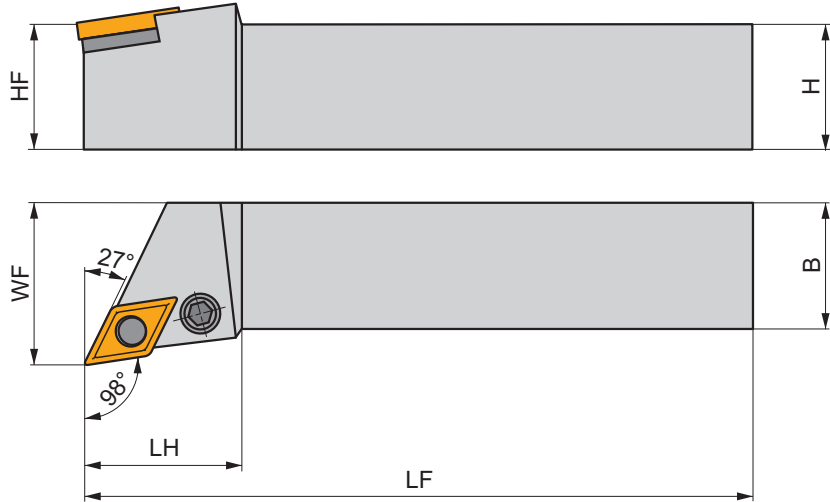
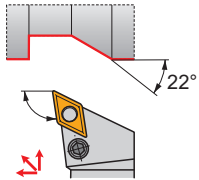


PRAMET



Portaherramientas de Torneado Exterior con Fijación por Palanca, a 98°, para Plaquetas DN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación por palanca y ángulo de posición de 98°. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono, copiado hasta 22° y achaflanado con plaquetas negativas DN... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H (mm) | B (mm) | HF (mm) | WF (mm) | LF (mm) | LH (mm) | LAMS (°) | GAMO (°) | kg | | |
|--------------------------|-----------|-----------|------------|------------|------------|------------|-------------|-------------|------|-------|------|
| R PDXNR 2020 K 15 | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 40.0 | -6 | -6 | 0.38 | GI044 | PD01 |
| PDXNR 2525 M 15 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 40.0 | -6 | -6 | 0.73 | GI044 | PD01 |
| PDXNR 3225 P 15 | 32 | 25 | 32 | 32 | 170 | 34.0 | -8 | -3 | 0.80 | GI044 | PD01 |
| L PDXNL 2020 K 15 | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 34.0 | -8 | -3 | 0.40 | GI044 | PD01 |
| PDXNL 2525 M 15 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 34.0 | -8 | -3 | 0.71 | GI044 | PD01 |
| PDXNL 3225 P 15 | 32 | 25 | 32 | 32 | 170 | 34.0 | -8 | -3 | 0.95 | GI044 | PD01 |

| | | | |
|--|-------|--|-------------|
| | GI044 | | DN.. 1506.. |
|--|-------|--|-------------|

| | | | | | | | | | |
|------|---------|--------|--------|-----|-------|------|-------|-------|-------|
| | | | | | | | | | |
| PD01 | PDS 715 | CL 415 | CS 638 | 3.0 | M 8x1 | 21.1 | TR 12 | MT 05 | HXK 3 |

C-DDJN(RL) EXT

P M K N S H

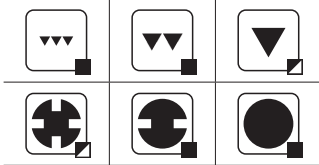
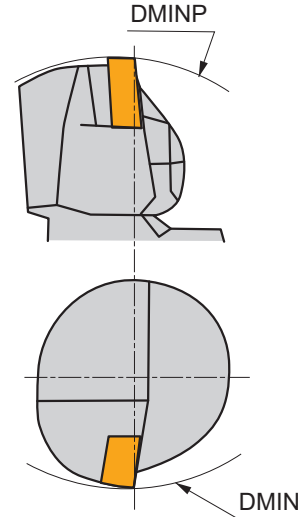
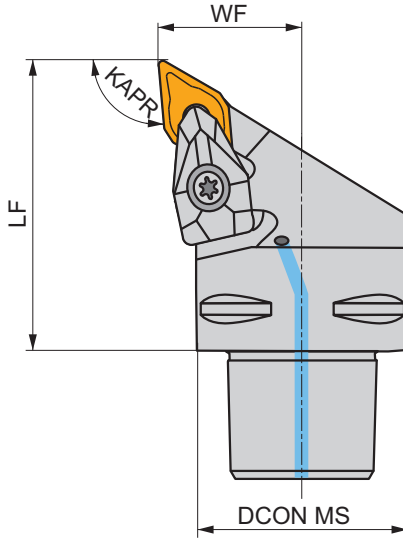
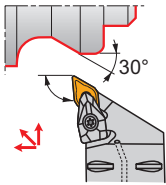
PRAMET

D



Herramienta de Exterior PSC de Cambio Rápido con Fijación Doble, a 93°, para Plaquetas DN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble, refrigeración interna y ángulo de posición de 93° para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono, copiado y achaflanado con plaquetas negativas DN.. Disponible con mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling). Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | DCON MS | DMIN | DMINP | WF | LF | KAPR | LAMS | GAMO | | | | | |
|----------------------------|---------|------|-------|------|------|------|------|------|---|------|-------|-----------|-------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | (°) | | | | | |
| R C4-DDJNR-27050-11 | 40 | 60 | 140 | 27 | 50 | 93 | -7 | -6 | ✓ | 0.38 | GI046 | C-DD11 | - |
| C4-DDJNR-27055-15 | 40 | 110 | 145 | 27 | 55 | 93 | -7 | -6 | ✓ | 0.43 | GI044 | C-DD154-1 | AT002 |
| C5-DDJNR-35060-15 | 50 | 110 | 165 | 35 | 60 | 93 | -7 | -6 | ✓ | 0.72 | GI044 | C-DD154-2 | AT002 |
| C6-DDJNR-45065-15 | 63 | 110 | 190 | 45 | 65 | 93 | -7 | -6 | ✓ | 1.18 | GI044 | C-DD154-3 | AT002 |
| L C4-DDJNL-27050-11 | 40 | 60 | 140 | 27 | 50 | 93 | -7 | -6 | ✓ | 0.39 | GI046 | C-DD11 | - |
| C4-DDJNL-27055-15 | 40 | 110 | 145 | 27 | 55 | 93 | -7 | -6 | ✓ | 0.43 | GI044 | C-DD154-1 | AT002 |
| C5-DDJNL-35060-15 | 50 | 110 | 165 | 35 | 60 | 93 | -7 | -6 | ✓ | 0.72 | GI044 | C-DD154-2 | AT002 |
| C6-DDJNL-45065-15 | 63 | 110 | 190 | 45 | 65 | 93 | -7 | -6 | ✓ | 1.18 | GI044 | C-DD154-3 | AT002 |

| | | | |
|-------|--|--|-------------|
| | | | |
| GI044 | | | DN.. 1506.. |
| GI046 | | | DN.. 1104.. |

| | | | | | | |
|-----------|--------|-----|------------|--------------|---------------|-----------|
| | | | | | | |
| C-DD11 | DCS 09 | 1.7 | DDS 267-01 | US 2004-T09P | FLAG T09P | CN 034-01 |
| C-DD154-1 | DCS 12 | 3.9 | DDS 266-02 | US 2002-T15P | FLAG T15P/3,5 | CN 034-01 |
| C-DD154-2 | DCS 12 | 3.9 | DDS 266-02 | US 2002-T15P | FLAG T15P/3,5 | CN 045-01 |
| C-DD154-3 | DCS 12 | 3.9 | DDS 266-02 | US 2002-T15P | FLAG T15P/3,5 | CN 034-02 |

| | | | |
|--------|-----------------|----------|------------|
| | | | |
| AT002a | DN.. 1504.. | - | DDS 266-01 |
| AT002b | CER DN.N 1506.. | DCS 12C4 | - |
| AT002c | CER DN.A 1506.. | DCS 12C2 | - |
| AT002d | CER DN.N 1504.. | DCS 12C4 | DDS 266-01 |
| AT002e | CER DN.A 1504.. | DCS 12C2 | DDS 266-01 |

C.-DDNNN EXT

P M K N S H

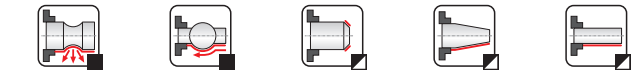
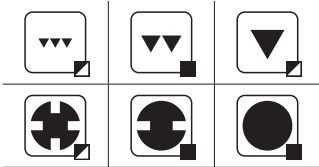
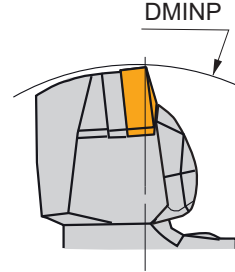
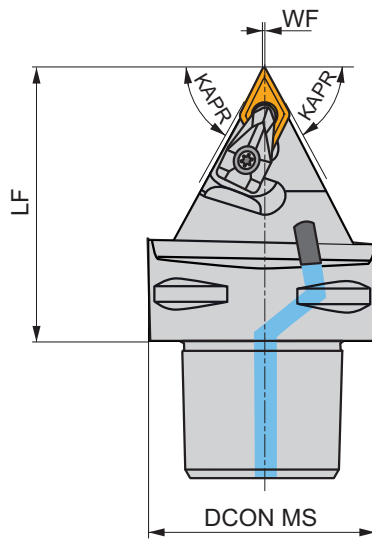
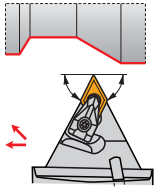
PRAMET

D



Herramienta de Exterior PSC de Cambio Rápido con Fijación Doble, a 62,5°, para Plaquetas DN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble, refrigeración interna y ángulo de posición de 62,5° para torneado longitudinal sin escuadra, torneado en cono, copiado y achaflanado con plaquetas negativas DN.. Disponible con mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling). Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | DCON MS (mm) | DMINP (mm) | WF (mm) | LF (mm) | KAPR (°) | LAMS (°) | GAMO (°) | | kg | | | |
|----------------------------|-----------------|---------------|------------|------------|-------------|-------------|-------------|---|------|-------|-----------|-------|
| N C5-DDNNN-00060-15 | 50 | 165 | 0.5 | 60 | 62.5 | -9 | -5 | ✓ | 0.62 | GI044 | C-DD154-2 | AT002 |
| C6-DDNNN-00065-15 | 63 | 190 | 0.5 | 65 | 62.5 | -9 | -5 | ✓ | 1.06 | GI044 | C-DD154-2 | AT002 |

| | | | |
|--|-------|--|-------------|
| | GI044 | | DN.. 1506.. |
|--|-------|--|-------------|

| | | | | | | | | | | | | | |
|--|-----------|--|--------|--|-----|--|------------|--|--------------|--|---------------|--|-----------|
| | C-DD154-2 | | DCS 12 | | 3.9 | | DDS 266-02 | | US 2002-T15P | | FLAG T15P/3,5 | | CN 045-01 |
|--|-----------|--|--------|--|-----|--|------------|--|--------------|--|---------------|--|-----------|

| | | | | | | | |
|--------|--------|-----------------|-----------------|----------|---|------------|------------|
| | AT002a | | DN.. 1504.. | | - | | DDS 266-01 |
| AT002b | AT002b | CER DN.N 1506.. | CER DN.N 1506.. | DCS 12C4 | - | - | - |
| AT002c | AT002c | CER DN.A 1506.. | CER DN.A 1506.. | DCS 12C2 | - | - | - |
| AT002d | AT002d | CER DN.N 1504.. | CER DN.N 1504.. | DCS 12C4 | - | DDS 266-01 | DDS 266-01 |
| AT002e | AT002e | CER DN.A 1504.. | CER DN.A 1504.. | DCS 12C2 | - | DDS 266-01 | DDS 266-01 |

C.-DDUN(RL) EXT

P M K N S H

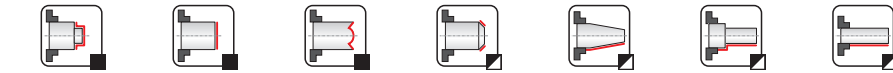
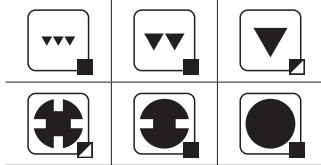
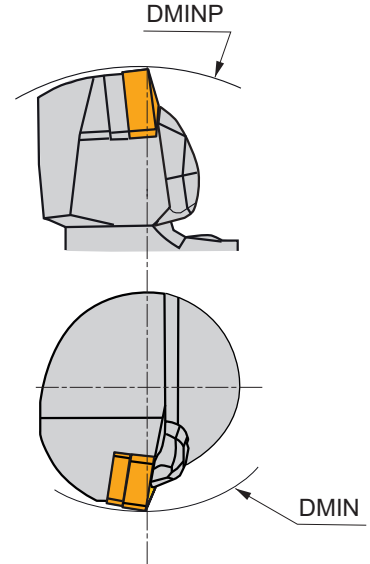
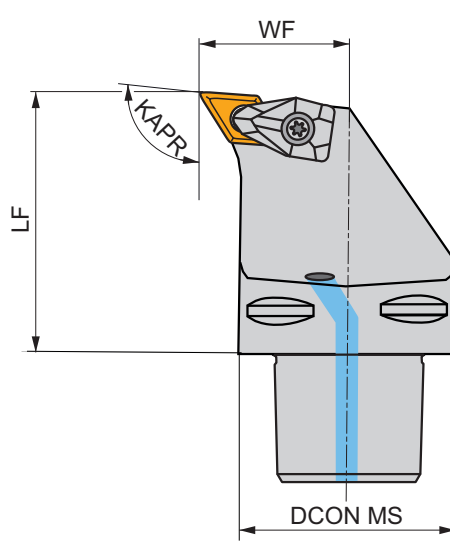
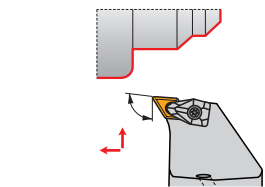
PRAMET

D



Herramienta de Exterior PSC de Cambio Rápido con Fijación Doble, a 93° (Frontal), para Plaquetas DN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble, refrigeración interna y ángulo de posición de 93° para torneado longitudinal con escuadra, refrentado, copiado frontal, torneado en cono y achaflanado con plaquetas negativas DN... Disponible con mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling). Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | DCON MS | DMIN | DMINP | WF | LF | KAPR | LAMS | GAMO | | | | | |
|----------------------------|---------|------|-------|------|------|------|------|------|---|------|-------|-----------|-------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | (°) | | | | | |
| R C5-DDUNR-35060-15 | 50 | 110 | 165 | 35 | 60 | 93 | -7 | -6 | ✓ | 0.82 | GI044 | C-DD154-3 | AT002 |
| C6-DDUNR-45065-15 | 63 | 110 | 190 | 45 | 65 | 93 | -7 | -6 | ✓ | 1.39 | GI044 | C-DD154-3 | AT002 |
| L C5-DDUNL-35060-15 | 50 | 110 | 165 | 35 | 60 | 93 | -7 | -6 | ✓ | 0.82 | GI044 | C-DD154-3 | AT002 |

| | | | |
|--|-------|--|-------------|
| | GI044 | | DN.. 1506.. |
|--|-------|--|-------------|

| | | | | | | | | | | | | | |
|--|-----------|--|--------|--|-----|--|------------|--|--------------|--|---------------|--|-----------|
| | C-DD154-3 | | DCS 12 | | 3.9 | | DDS 266-02 | | US 2002-T15P | | FLAG T15P/3,5 | | CN 034-02 |
|--|-----------|--|--------|--|-----|--|------------|--|--------------|--|---------------|--|-----------|

| | | | | | | | |
|--------|-----------------|--|-------------|---|---|------------|------------|
| | AT002a | | DN.. 1504.. | | - | | DDS 266-01 |
| AT002b | CER DN.N 1506.. | | DCS 12C2 | - | - | - | - |
| AT002c | CER DN.A 1506.. | | DCS 12C4 | - | - | - | - |
| AT002d | CER DN.N 1504.. | | DCS 12C4 | - | - | DDS 266-01 | DDS 266-01 |
| AT002e | CER DN.A 1504.. | | DCS 12C2 | - | - | DDS 266-01 | DDS 266-01 |

DDUN(RL) INT

P M K N S H

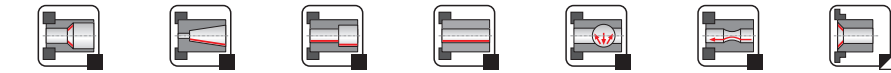
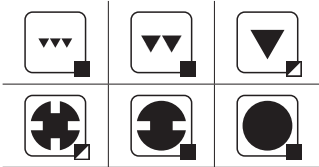
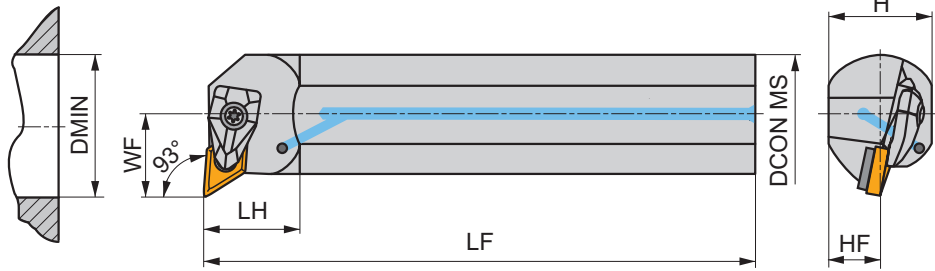
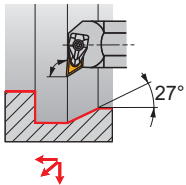
PRAMET

D



Portaherramientas de Interior con Fijación Doble, a 93°, para Plaquetas DN..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación doble, refrigeración interna y ángulo de posición de 93° para plaquetas DN... Para una amplia gama de operaciones de torneado interior y copiado hasta 27°. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | DCON MS | DMIN | WF | H | HF | LF | LH | LAMS | GAMO | | | | | |
|------------------------|---------|------|------|------|------|------|------|------|------|---|------|-------|-------|-------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | | | | | |
| R A25T-DDUNR 11 | 25 | 32 | 17 | 23 | 11.5 | 300 | 28.0 | -12 | -6 | ✓ | 0.96 | GI046 | DD11 | - |
| A32T-DDUNR 11 | 32 | 40 | 22 | 30 | 15 | 300 | 30.0 | -10 | -6 | ✓ | 1.68 | GI046 | DD11 | - |
| A40T-DDUNR 15 | 40 | 50 | 27 | 37 | 18.5 | 300 | 36.0 | -11 | -6 | ✓ | 2.58 | GI044 | DD154 | AT002 |
| A50U-DDUNR 15 | 50 | 63 | 35 | 47 | 23.5 | 350 | 39.0 | -8 | -6 | ✓ | 5.23 | GI044 | DD154 | AT002 |
| L A25T-DDUNL 11 | 25 | 32 | 17 | 23 | 11.5 | 300 | 28.0 | -12 | -6 | ✓ | 0.96 | GI046 | DD11 | - |
| A32T-DDUNL 11 | 32 | 40 | 22 | 30 | 15 | 300 | 30.0 | -10 | -6 | ✓ | 1.69 | GI046 | DD11 | - |
| A40T-DDUNL 15 | 40 | 50 | 27 | 37 | 18.5 | 300 | 36.0 | -11 | -6 | ✓ | 2.59 | GI044 | DD154 | AT002 |
| A50U-DDUNL 15 | 50 | 63 | 35 | 47 | 23.5 | 350 | 39.0 | -8 | -6 | ✓ | 5.25 | GI044 | DD154 | AT002 |

| | | |
|-------|-------------|-------------|
| | GI044 | DN.. 1506.. |
| GI046 | DN.. 1104.. | |

| | | | | | |
|-------|--------|-----|------------|--------------|---------------|
| | | | | | |
| DD11 | DCS 09 | 1.7 | DDS 267-01 | US 2004-T09P | FLAG T09P |
| DD154 | DCS 12 | 3.9 | DDS 266-02 | US 2002-T15P | FLAG T15P/3,5 |

| | | | |
|--------|-----------------|----------|------------|
| | | | |
| AT002a | DN.. 1504.. | - | DDS 266-01 |
| AT002b | CER DN.N 1506.. | DCS 12C4 | - |
| AT002c | CER DN.A 1506.. | DCS 12C2 | - |

PDUN(RL) INT

P M K N S H

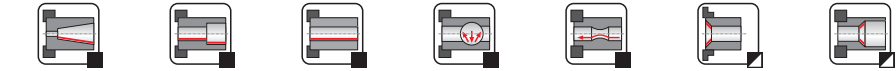
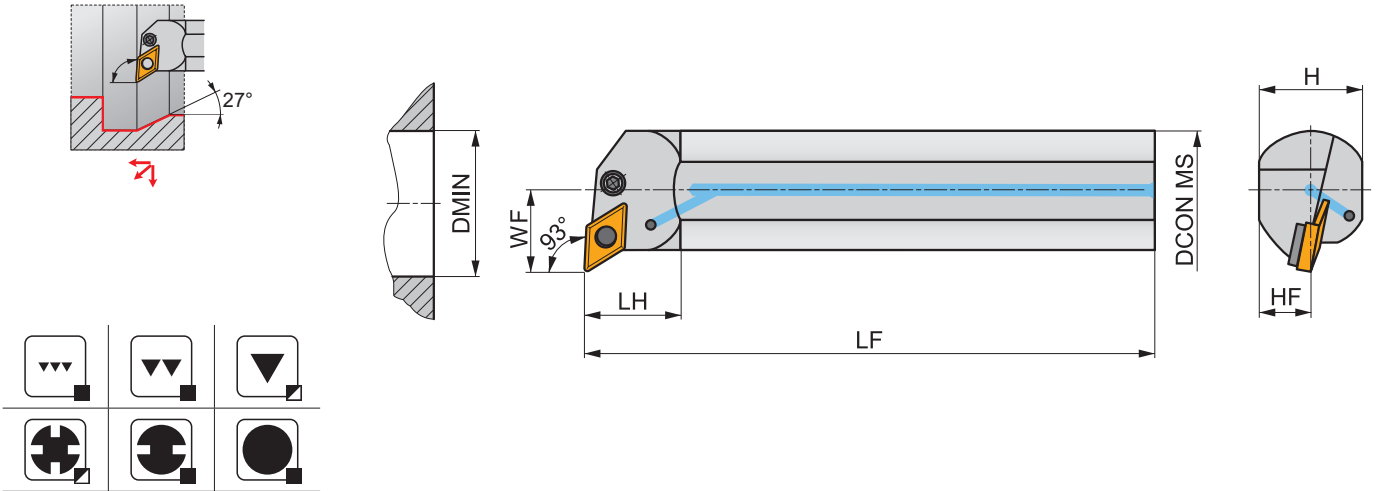
PRAMET

P



Portaherramientas de Interior con Fijación por Palanca, a 93°, para Plaquetas DN..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por palanca, refrigeración interna y ángulo de posición de 93° para plaquetas DN... Para una amplia gama de operaciones de torneado interior y copiado hasta 27°. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | DCON MS | DMIN | WF | H | B | LF | LAMS | GAMO | | | | | |
|----------|---------------|------|------|------|------|------|------|------|----|---|------|-------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | | | | | |
| R | A25R-PDUNR 11 | 25 | 31 | 17 | 23 | - | 200 | -14 | -5 | ✓ | 0.70 | GI046 | PD02 |
| | A32S-PDUNR 11 | 32 | 39 | 22 | 30 | - | 250 | -14 | -5 | ✓ | 1.42 | GI046 | PD02 |
| | A32S-PDUNR 15 | 32 | 39 | 22 | 30 | - | 250 | -14 | -4 | ✓ | 1.44 | GI097 | PD04 |
| | A40T-PDUNR 15 | 40 | 48 | 27 | 37 | - | 300 | -11 | -6 | ✓ | 2.40 | GI097 | PD03 |
| | A50U-PDUNR 15 | 50 | 61 | 35 | 47 | - | 350 | -14 | -4 | ✓ | 4.95 | GI097 | PD03 |
| | A60V-PDUNR 15 | 60 | 80 | 43 | 57 | - | 400 | -14 | -4 | ✓ | 8.22 | GI097 | PD03 |
| L | A25R-PDUNL 11 | 25 | 31 | 17 | 23 | - | 200 | -14 | -5 | ✓ | 0.70 | GI046 | PD02 |
| | A32S-PDUNL 11 | 32 | 39 | 22 | 30 | - | 250 | -14 | -5 | ✓ | 1.42 | GI046 | PD02 |
| | A32S-PDUNL 15 | 32 | 39 | 22 | 30 | - | 250 | -14 | -4 | ✓ | 1.44 | GI097 | PD04 |
| | A40T-PDUNL 15 | 40 | 48 | 27 | 37 | - | 300 | -11 | -6 | ✓ | 2.56 | GI097 | PD03 |
| | A60V-PDUNL 15 | 60 | 80 | 43 | 57 | - | 400 | -14 | -4 | ✓ | 8.16 | GI097 | PD03 |

| GI044 | DN.. 1506.. |
|-------|-------------|
| GI046 | DN.. 1104.. |

| PD02 | PDS 711 | CL 009 | CS 606 | 2.0 | M 6x1 | 16.7 | TR 09 | MT 04 | HXK 2.5 | - | - |
|------|---------|--------|--------|-----|-------|------|-------|-------|---------|---------|-------|
| PD03 | PDS 715 | CL 415 | CS 638 | 3.0 | M 8x1 | 21.1 | TR 12 | MT 05 | HXK 3 | PDS 725 | TR 35 |
| PD04 | PDS 715 | CL 415 | CS 648 | 3.0 | M 8x1 | 17 | TR 12 | MT 05 | HXK 3 | PDS 725 | TR 35 |

C.-DDUN(RL) INT

P M K N S H

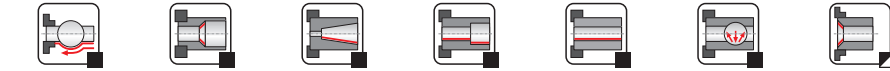
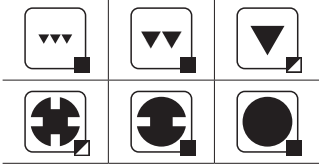
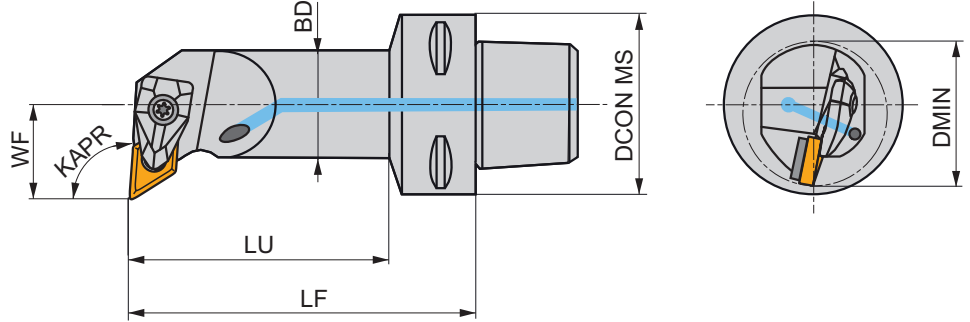
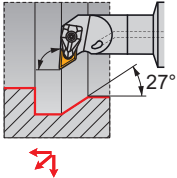
PRAMET

D



Herramienta de Interior PSC de Cambio Rápido con Fijación Doble, a 91°, para Plaquetas DN..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación doble, refrigeración interna y ángulo de posición de 93° para aplicaciones de torneado interior incluyendo copiado hasta 27° con plaquetas DN... Mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling) cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | DCON MS (mm) | DMIN (mm) | WF (mm) | LF (mm) | LU (mm) | BD (mm) | KAPR (°) | LAMS (°) | GAMO (°) | | kg | | |
|----------------------------|-----------------|--------------|------------|------------|------------|------------|-------------|-------------|-------------|---|------|-------|------|
| R C4-DDUNR-17090-11 | 40 | 32 | 17 | 90 | 68 | 25 | 93 | -12 | -6 | ✓ | 0.51 | GI046 | DD11 |
| L C4-DDUNL-17090-11 | 40 | 32 | 17 | 90 | 68 | 25 | 93 | -12 | -6 | ✓ | 0.51 | GI046 | DD11 |

| | | | |
|--|-------|--|-------------|
| | GI046 | | DN.. 1104.. |
|--|-------|--|-------------|

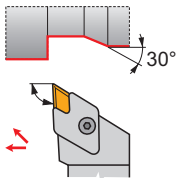
| | | | | | | | | | | | |
|--|------|--|--------|--|-----|--|------------|--|--------------|--|-----------|
| | DD11 | | DCS 09 | | 1.7 | | DDS 267-01 | | US 2004-T09P | | FLAG T09P |
|--|------|--|--------|--|-----|--|------------|--|--------------|--|-----------|

CKJN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

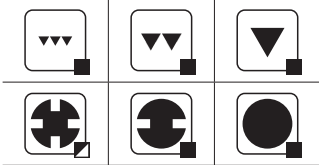
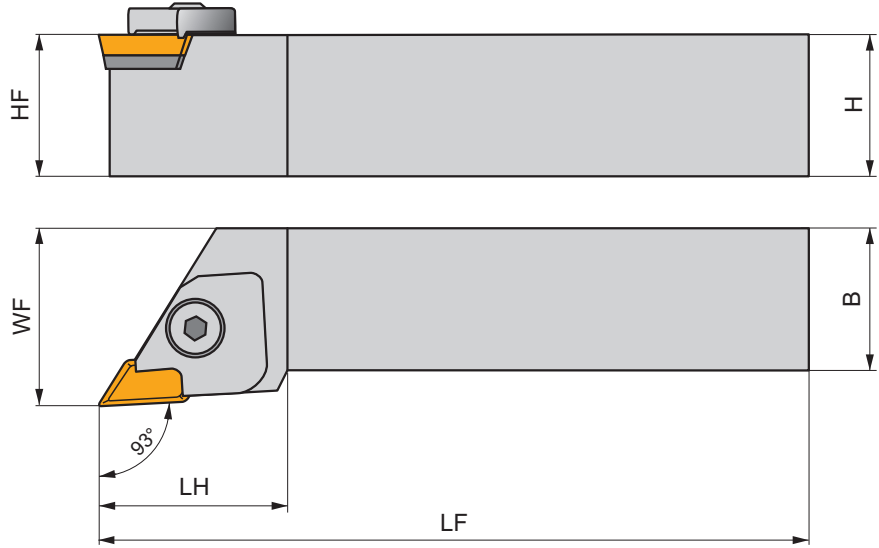
PRAMET

C



Portaherramientas de Torno Exterior con Fijación por Brida Superior, a 93°, para Plaquetas KN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda con fijación por brida superior y ángulo de posición de 93°. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono, copiado hasta 30° y achaflanado con plaquetas negativas KN... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H | B | HF | WF | LF | LH | LAMS | GAMO | kg | | |
|--------------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|-------|----|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | | | |
| R CKJNR 2020 K 16 | 20 | 20 | 20 | 30 | 125 | 34.0 | 1 | -5 | 0.40 | GI066 | R1 |
| CKJNR 2525 M 16 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 34.0 | 1 | -5 | 0.70 | GI066 | R |
| CKJNR 3225 P 16 | 32 | 25 | 32 | 32 | 170 | 34.0 | 1 | -5 | 1.06 | GI066 | R |
| L CKJNL 2020 K 16 | 20 | 20 | 20 | 30 | 125 | 34.0 | 1 | -5 | 0.42 | GI067 | L1 |
| CKJNL 2525 M 16 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 34.0 | 1 | -5 | 0.74 | GI067 | L |
| CKJNL 3225 P 16 | 32 | 25 | 32 | 32 | 170 | 34.0 | 1 | -5 | 1.06 | GI067 | L |

| GI066 | KN.X 1604...R | |
|-------|---------------|--|
| GI067 | KN.X 1604...L | |

| L | KNN 190412L | NT 03 | - | UP 26 | US 83 | 6.0 | - | - | PR 07 | K 23 | HXK 4 |
|----|-------------|-------|-------|-------|-------|-----|---|---|-------|------|-------|
| L1 | KNN 190412L | NT 03 | - | UP 26 | US 83 | 6.0 | - | - | PR 07 | K 22 | HXK 4 |
| R1 | KNN 190412R | NT 03 | UP 25 | - | US 83 | 6.0 | - | - | PR 07 | K 22 | HXK 4 |

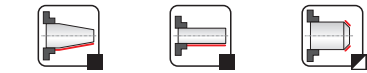
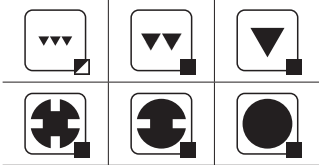
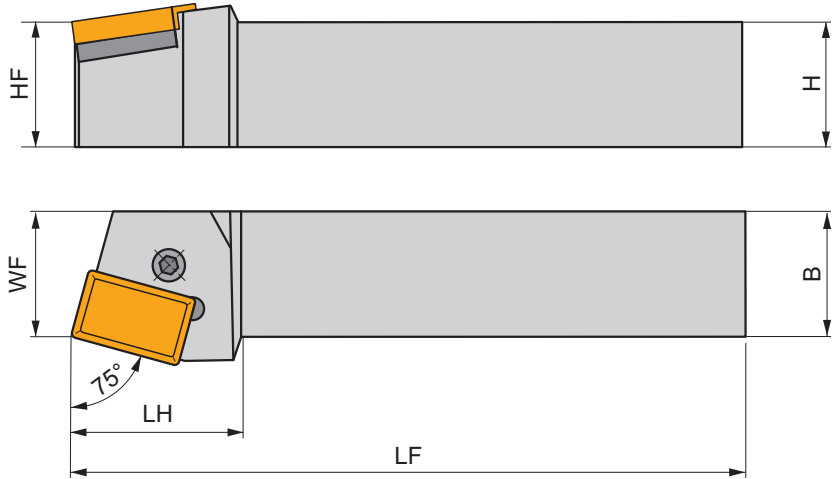
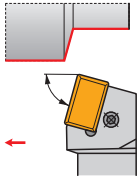
PLBN(RL) EXT



PRAMET



Portaherramientas exterioro con Fijación por Palanca para Torneado Pesado, a 60°, para Plaquitas LNUX
 Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación por palanca y ángulo de posición de 75°. Adecuado para torneado sin escuadra, torneado en cono y achaflanado con plaquitas negativas LN... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H | B | HF | WF | LF | LH | LAMS | GAMO | kg | | |
|----------------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|-------|-------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | | | |
| R PLBNR 6060 V 40-A | 60 | 60 | 60 | 60 | 400 | 64.0 | -6 | -6 | 13.00 | GI102 | PL71 |
| PLBNR 6060 V 50 | 60 | 60 | 60 | 60 | 400 | 70.0 | -6 | -6 | 12.75 | GI145 | PL72 |
| PLBNR 6060 V 50-2 | 60 | 60 | 60 | 60 | 400 | 70.0 | -6 | -6 | 11.60 | GI291 | PL73 |
| L PLBNL 6060 V 40-A | 60 | 60 | 60 | 60 | 400 | 64.0 | -6 | -6 | 11.14 | GI102 | PL71 |
| PLBNL 6060 V 50 | 60 | 60 | 60 | 60 | 400 | 70.0 | -6 | -6 | 13.09 | GI145 | PL72 |

| GI102 | LNUX 40.... |
|-------|-------------|
| GI145 | LNUX 50.... |
| GI291 | LNMX 50.... |

| PL71 | LNX 400632 | PU 06 | PS 12040 | 8.0 | M 12x1 | 40 | NT 08 | MT 08 | HXK 5 | - | - |
|------|-------------|-------|----------|-----|--------|----|-------|-------|-------|---------------|---------|
| PL72 | LNX 500632 | PU 06 | PS 12040 | 8.0 | M 12x1 | 40 | NT 08 | MT 08 | HXK 5 | - | - |
| PL73 | LNX 500432P | - | - | - | - | - | - | - | - | UP 1515A-T15P | SDRT15P |

KHP-LBN(RL)

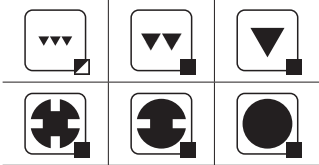
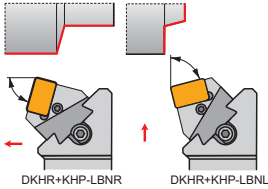
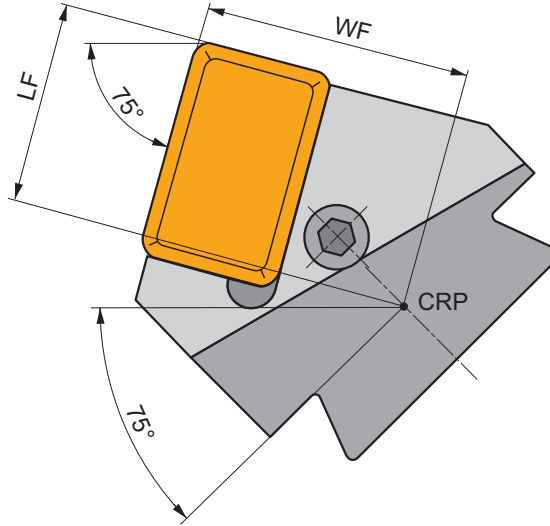


PRAMET



Cartucho para Torneado Pesado KHP, Fijación por Palanca y Ángulo de Posición 75° para Plaquita LNUX

Cartucho para torneado con fijación por palanca a derecha o izquierda, con ángulo de posición de 75°, para montaje en cola de milano en portaherramientas DKH. Adecuado para torneado pesado longitudinal sin escuadra, torneado cónico y achaflanado con plaquitas negativas LNUX. Portaherramientas tratado para una vida útil más larga.



| Product | WF (mm) | LF (mm) | LAMS (°) | GAMO (°) | kg | | |
|------------------------|------------|------------|-------------|-------------|------|------|------|
| L KHP-LBNR 40-A | 48 | 36 | -6 | -6 | 1.50 | G102 | PL71 |
| KHP-LBNL 40-A | 48 | 36 | -6 | -6 | 1.47 | G102 | PL71 |

| | |
|------|------------|
| | |
| G102 | LNUX 40... |

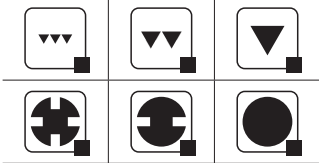
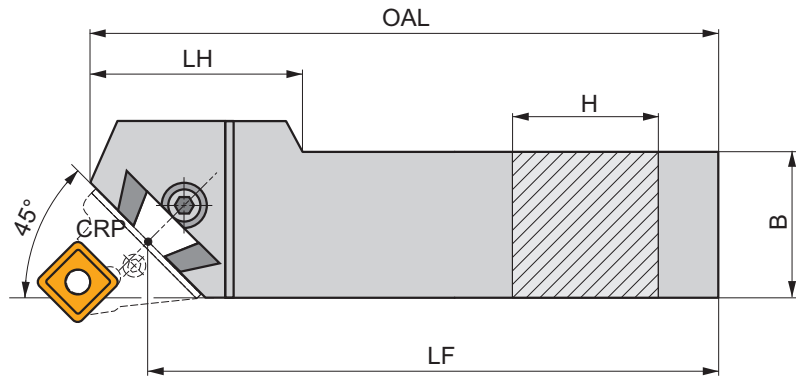
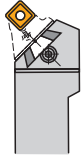
| | | | | | | | | | |
|------|------------|-------|----------|-----|--------|----|-------|-------|-------|
| | | | | | | | | | |
| PL71 | LNX 400632 | PU 06 | PS 12040 | 8.0 | M 12x1 | 40 | NT 08 | MT 08 | HXK 5 |

DKH(RL)



Portaherramientas de Exterior para Cartuchos de Torneado Pesado KHP/KHS

Portaherramientas modular a derecha o izquierda, para montaje con cola de milano en cartuchos KHP/KHS. Adecuado para torneado pesado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H | B | LF | OAL | LH | kg | | |
|----------------------|------|------|------|------|-------|-------|-------|-------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | | | |
| R DKHR 4050 V | 40 | 50 | 400 | 425 | 100.0 | 7.10 | GI098 | DKH10 |
| DKHR 5060 W | 50 | 60 | 450 | 475 | 110.0 | 11.30 | GI098 | DKH10 |
| DKHR 6080 W-A | 60 | 80 | 450 | 485 | 90.0 | 19.65 | GI098 | DKH10 |
| L DKHL 4050 V | 40 | 50 | 400 | 425 | 100.0 | 7.10 | GI098 | DKH10 |
| DKHL 5060 W | 50 | 60 | 450 | 475 | 110.0 | 11.30 | GI098 | DKH10 |
| DKHL 6080 W-A | 60 | 80 | 450 | 485 | 90.0 | 19.28 | GI098 | DKH10 |

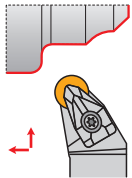
| | | |
|-------|-----|-----|
| | | |
| GI098 | KHP | KHS |

| | | |
|-------|-------|--------|
| | | |
| DKH10 | SR 14 | HXK 10 |

DRSN(RL) EXT

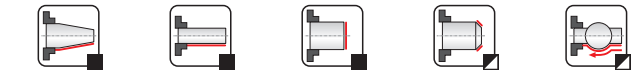
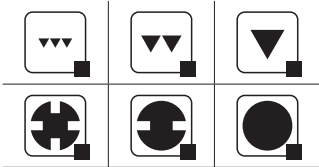
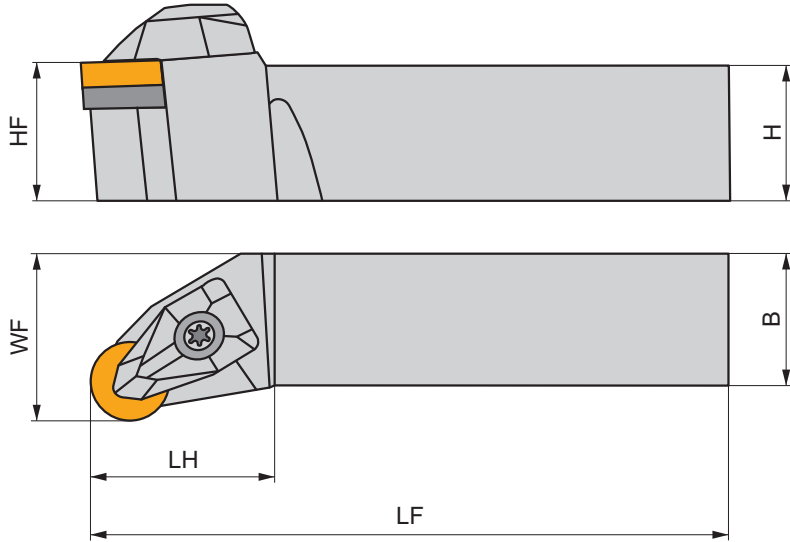


PRAMET



Portaherramientas de Exterior con Fijación Doble para Plaquetas RN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble. Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, torneado en cono, copiado y achaflanado con plaquetas redondas negativas RN... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H (mm) | B (mm) | HF (mm) | WF (mm) | LF (mm) | LH (mm) | LAMS (°) | GAMO (°) | kg | | |
|--------------------------|-----------|-----------|------------|------------|------------|------------|-------------|-------------|------|-------|------|
| R DRSNR 2525 M 12 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 31.6 | -6 | -6 | 0.74 | G1083 | DR12 |
| L DRSNL 2525 M 12 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 31.6 | -6 | -6 | 0.75 | G1083 | DR12 |

| | |
|-------|-------------|
| | |
| G1083 | RN.. 120400 |

| | | | | | |
|------|--------|-----|------------|--------------|---------------|
| | | | | | |
| DR12 | DCS 12 | 3.9 | DRS 155-02 | US 2002-T15P | FLAG T15P/3,5 |

PRSN(RL) EXT

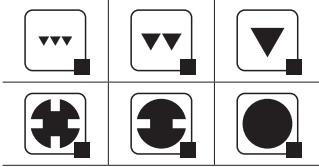
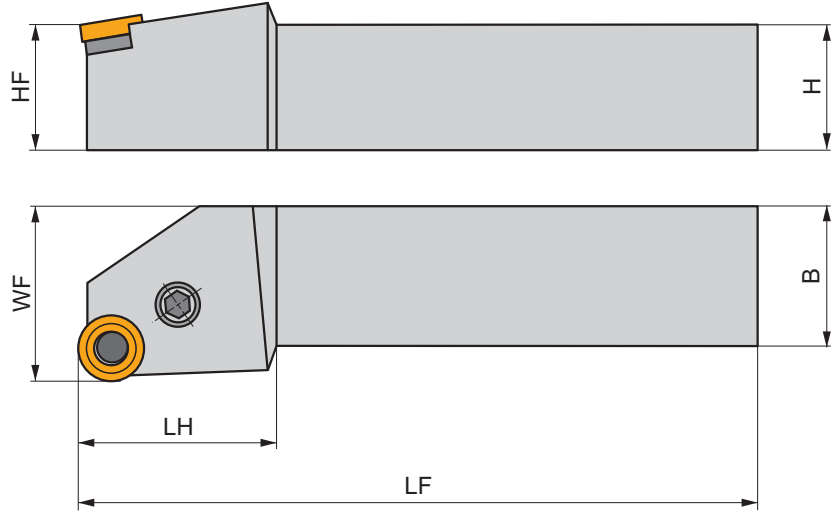
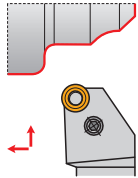


PRAMET



Portaherramientas de Exterior con Fijación por Palanca para Plaquitas RN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación por palanca. Adecuado para torneado longitudinal, torneado en cono, copiado hasta 90° y achaflanado con plaquitas redondas negativas RN... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H (mm) | B (mm) | HF (mm) | WF (mm) | LF (mm) | LH (mm) | LAMS (°) | GAMO (°) | kg | | |
|--------------------------|-----------|-----------|------------|------------|------------|------------|-------------|-------------|------|-------|------|
| R PRSNR 2525 M 12 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 28.0 | -6 | -6 | 0.68 | GI083 | PR05 |
| PRSNR 3225 P 15 | 32 | 25 | 32 | 32 | 170 | 34.0 | -6 | -6 | 1.00 | GI105 | PR06 |
| PRSNR 4040 S 19 | 40 | 40 | 40 | 50 | 250 | 45.0 | -6 | -6 | 2.49 | GI106 | PR07 |
| L PRSNL 2525 M 12 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 28.0 | -6 | -6 | 0.74 | GI083 | PR05 |
| PRSNL 3225 P 15 | 32 | 25 | 32 | 32 | 170 | 34.0 | -6 | -6 | 1.00 | GI105 | PR06 |
| PRSNL 4040 S 19 | 40 | 40 | 40 | 50 | 250 | 45.0 | -6 | -6 | 2.49 | GI106 | PR07 |

| GI083 | RN.. 120400 |
|-------|-------------|
| GI105 | RN.. 150600 |
| GI106 | RN.. 190600 |

| PR05 | PRS 912 | CL 012 | CS 608 | 3.0 | M 8x1 | 20.7 | TR 12 | MT 05 | HXK 3 |
|------|---------|--------|--------|-----|--------|------|-------|-------|-------|
| PR06 | PRS 915 | CL 015 | CS 708 | 3.0 | M 8x1 | 23.5 | TR 15 | MT 07 | HXK 3 |
| PR07 | PRS 919 | CL 019 | CS 610 | 3.5 | M 10x1 | 27.2 | TR 19 | MT 06 | HXK 4 |

C.-DRSN(RL) EXT



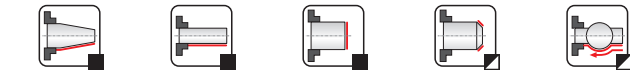
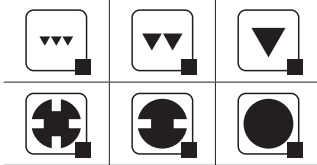
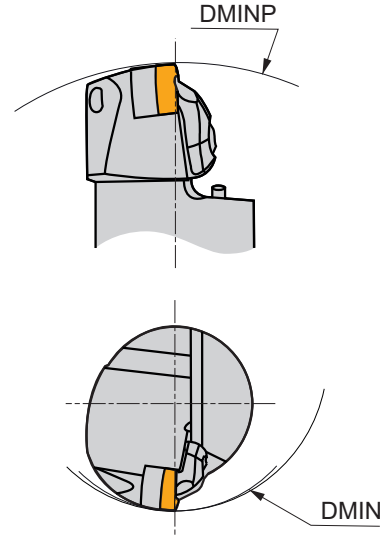
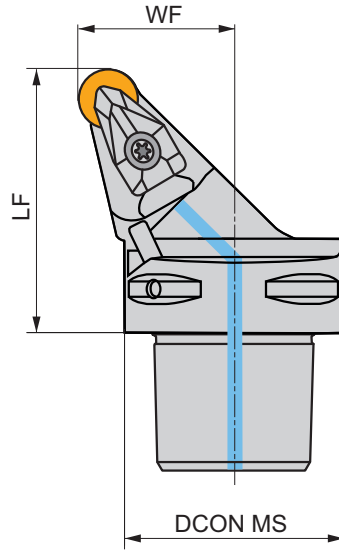
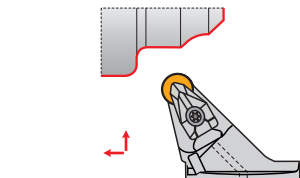
PRAMET

D



Herramienta de Exterior PSC de Cambio Rápido con Fijación Doble para Plaquitas RN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble y refrigeración interna para torneado longitudinal sin escuadra, torneado en cono, copiado y achaflanado con plaquitas redondas negativas RN... Disponible con mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling). Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | DCON MS (mm) | DMIN (mm) | DMINP (mm) | WF (mm) | LF (mm) | LAMS (°) | GAMO (°) | | kg | | | |
|----------------------------|-----------------|--------------|---------------|------------|------------|-------------|-------------|---|------|-------|--------|---|
| R C6-DRSNR-45065-12 | 63 | 110 | 190 | 45 | 65 | -6 | -6 | ✓ | 1.11 | GI083 | C-DR12 | - |
| L C6-DRSNL-45065-12 | 63 | 110 | 190 | 45 | 65 | -6 | -6 | ✓ | 1.10 | GI083 | C-DR12 | - |

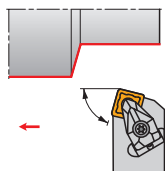
| | | | |
|--|-------|--|-------------|
| | GI083 | | RN.. 120400 |
|--|-------|--|-------------|

| | | | | | | | | | | | | | |
|--|--------|--|--------|--|-----|--|------------|--|--------------|--|---------------|--|-----------|
| | C-DR12 | | DCS 12 | | 3.9 | | DRS 155-02 | | US 2002-T15P | | FLAG T15P/3,5 | | CN 045-01 |
|--|--------|--|--------|--|-----|--|------------|--|--------------|--|---------------|--|-----------|

DSBN(RL) EXT

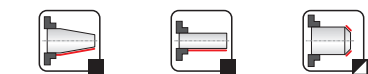
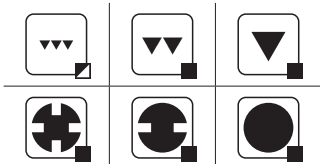
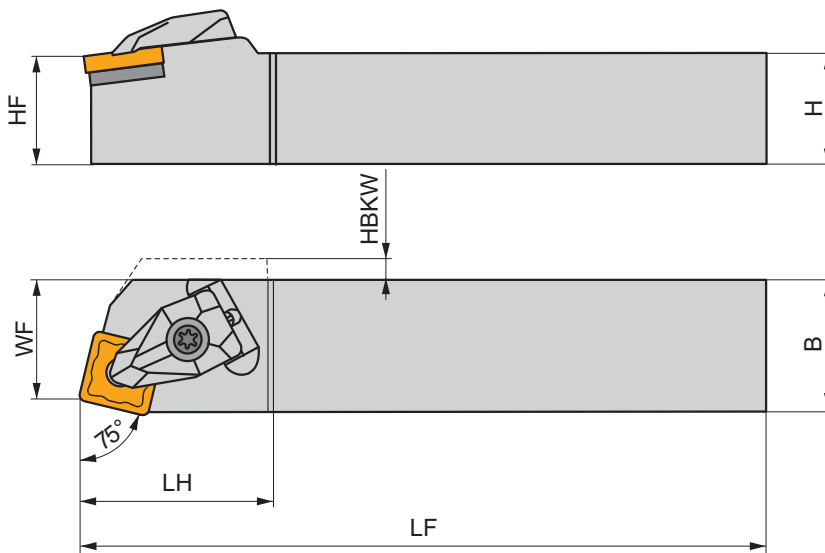


PRAMET



Portaherramientas de Exterior con Fijación Doble, a 75°, para Plaquitas SN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble y ángulo de posición de 75°. Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, torneado en cono y achaflanado con plaquitas negativas SN ... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H | B | HF | WF | LF | LH | HBKW | LAMS | GAMO | kg | | | |
|--------------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|-------|------|-------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | | | | |
| R DSBNR 2525 M 12 | 25 | 25 | 25 | 22 | 150 | 34.3 | - | -6 | -6 | 0.74 | GI029 | DS12 | AT003 |
| DSBNR 2525 M 15 | 25 | 25 | 25 | 22 | 150 | 41.6 | 2 | -6 | -6 | 0.80 | GI082 | DS15 | AT006 |
| DSBNR 3225 P 15 | 32 | 25 | 32 | 22 | 170 | 41.7 | 2 | -6 | -6 | 1.07 | GI082 | DS15 | AT006 |
| DSBNR 3232 P 19 | 32 | 32 | 32 | 27 | 170 | 46.4 | - | -6 | -6 | 1.38 | GI026 | DS19 | - |
| DSBNR 4040 S 19 | 40 | 40 | 40 | 35 | 250 | 46.5 | - | -6 | -6 | 3.14 | GI026 | DS19 | - |
| L DSBNL 2525 M 12 | 25 | 25 | 25 | 22 | 150 | 34.3 | - | -6 | -6 | 0.74 | GI029 | DS12 | AT003 |
| DSBNL 2525 M 15 | 25 | 25 | 25 | 22 | 150 | 41.6 | 2 | -6 | -6 | 0.80 | GI082 | DS15 | AT006 |
| DSBNL 3225 P 15 | 32 | 25 | 32 | 22 | 170 | 41.7 | 2 | -6 | -6 | 1.12 | GI082 | DS15 | AT006 |
| DSBNL 4040 S 19 | 40 | 40 | 40 | 35 | 250 | 46.5 | - | -6 | -6 | 3.18 | GI026 | DS19 | - |

| | |
|-------|-------------|
| | |
| GI029 | SN.. 1204.. |
| GI082 | SN.. 1506.. |
| GI026 | SN.. 1906.. |

| | | | | | | |
|------|--------|-----|------------|--------------|---------------|--------|
| | | | | | | |
| DS12 | DCS 12 | 3.9 | DSS 425-01 | US 2002-T15P | FLAG T15P/3,5 | - |
| DS15 | DCS 16 | 6.4 | DSS 425-03 | US 2007-T20P | - | LKT20P |
| DS19 | DCS 19 | 6.4 | DSS 425-04 | US 2007-T20P | - | LKT20P |

| | | | |
|--------|-----------------|----------|------------|
| | | | |
| AT003a | SN.. 1207.. | - | DSS 425-02 |
| AT006a | SN.. 1507.. | - | DSS 425-05 |
| AT003b | CER SN.N 1204.. | DCS 12C4 | - |
| AT003c | CER SN.A 1204.. | DCS 12C2 | - |
| AT006b | CER CN.N 1606.. | DCS 16C4 | - |
| AT006c | CER CN.A 1606.. | DCS 16C2 | - |

DSDNN EXT

P
M
K
N
S
H

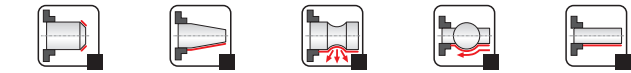
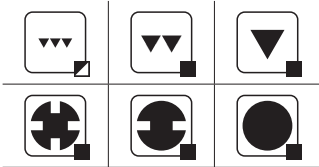
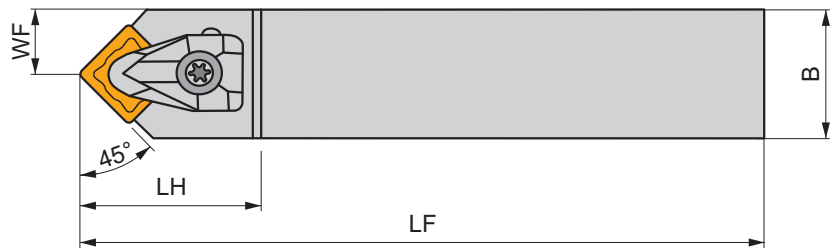
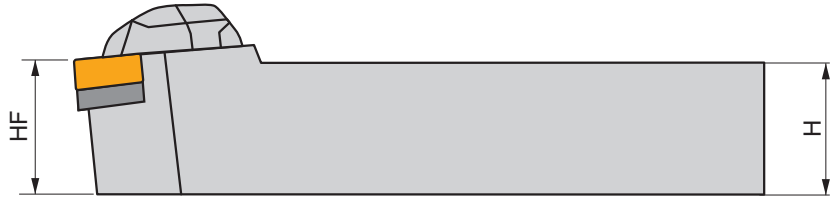
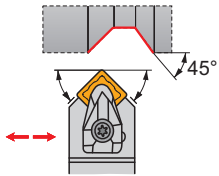
PRAMET

D



Portaherramientas de Exterior con Fijación Doble, a 45°, para Plaquetas SN..

Portaherramientas de exterior neutro con fijación doble y ángulo de posición de 45°. Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, copiado, torneado en cono y achaflanado con plaquetas negativas SN ... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H (mm) | B (mm) | HF (mm) | WF (mm) | LF (mm) | LH (mm) | LAMS (°) | GAMO (°) | kg | | | |
|--------------------------|-----------|-----------|------------|------------|------------|------------|-------------|-------------|------|-------|------|-------|
| N DSDNN 2525 M 12 | 25 | 25 | 25 | 12.8 | 150 | 36.5 | -6 | -6 | 0.74 | G1029 | DS12 | AT003 |
| DSDNN 2525 M 15 | 25 | 25 | 25 | 12.8 | 150 | 44.8 | -6 | -6 | 0.76 | G1082 | DS15 | AT006 |
| DSDNN 3232 P 19 | 32 | 32 | 32 | 16.5 | 170 | 49.5 | -6 | -6 | 1.35 | G1026 | DS19 | - |
| DSDNN 4040 S 25 | 40 | 40 | 40 | 21 | 250 | 57.2 | -6 | -6 | 3.13 | G1027 | DS25 | - |

| G1029 | SN.. 1204.. |
|-------|-------------|
| G1082 | SN.. 1506.. |
| G1026 | SN.. 1906.. |
| G1027 | SN.. 2507.. |

| DS12 | DCS 12 | 3.9 | DSS 425-01 | US 2002-T15P | FLAG T15P/3,5 | - |
|------|--------|-----|------------|--------------|---------------|--------|
| DS15 | DCS 16 | 6.4 | DSS 425-03 | US 2007-T20P | - | LKT20P |
| DS19 | DCS 19 | 6.4 | DSS 425-04 | US 2007-T20P | - | LKT20P |
| DS25 | DCS 25 | 9.5 | DSS 425-07 | US 2008-T25P | - | LKT25P |

| AT003a | SN.. 1207.. | - | DSS 425-02 |
|--------|-----------------|----------|------------|
| AT006a | SN.. 1507.. | - | DSS 425-05 |
| AT003b | CER SN.N 1204.. | DCS 12C4 | - |
| AT003c | CER SN.A 1204.. | DCS 12C2 | - |
| AT006b | CER CN.N 1606.. | DCS 16C4 | - |
| AT006c | CER CN.A 1606.. | DCS 16C2 | - |

DSKN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

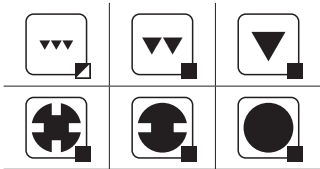
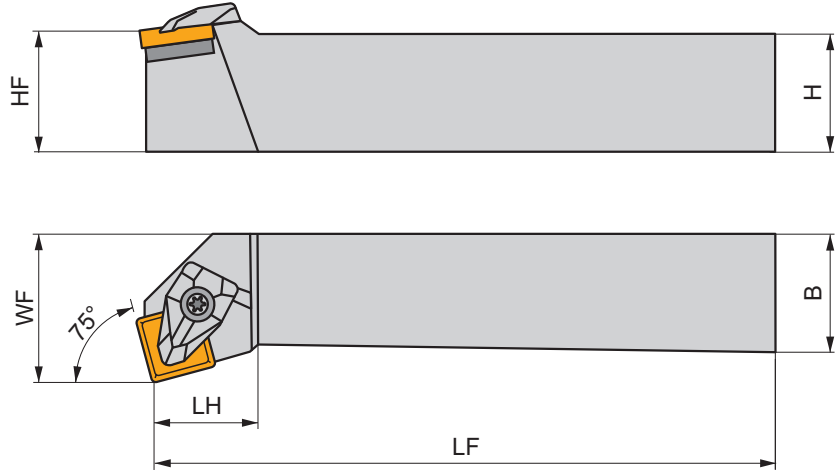
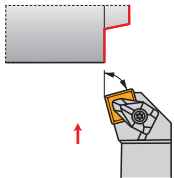
PRAMET

D



Portaherramientas de Exterior con Fijación Doble, a 75° (Frontal), para Plaquetas SN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble y ángulo de posición de 75°. Adecuado para refrentado sin escuadra y achaflanado con plaquetas negativas SN ... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H | B | HF | WF | LF | LH | LAMS | GAMO | kg | | | |
|--------------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|-------|------|-------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | | | | |
| R DSKNR 2525 M 12 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 23.6 | -6 | -6 | 0.77 | GI029 | DS12 | AT003 |
| DSKNR 3232 P 19 | 32 | 32 | 32 | 40 | 170 | 32.1 | -6 | -6 | 1.46 | GI026 | DS19 | - |
| L DSKNL 2525 M 12 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 23.6 | -6 | -6 | 0.79 | GI029 | DS12 | AT003 |
| DSKNL 3232 P 19 | 32 | 32 | 32 | 40 | 170 | 32.1 | -6 | -6 | 1.46 | GI026 | DS19 | - |

| GI029 | SN.. 1204.. |
|-------|-------------|
| GI026 | SN.. 1906.. |

| DS12 | DCS 12 | 3.9 | DSS 425-01 | US 2002-T15P | FLAG T15P/3,5 | - |
|------|--------|-----|------------|--------------|---------------|--------|
| DS19 | DCS 19 | 6.4 | DSS 425-04 | US 2007-T20P | - | LKT20P |

| AT003a | SN.. 1207.. | - | DSS 425-02 |
|--------|-----------------|----------|------------|
| AT003b | CER SN.N 1204.. | DCS 12C4 | - |
| AT003c | CER SN.A 1204.. | DCS 12C2 | - |

DSSN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

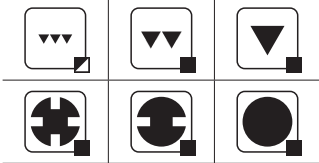
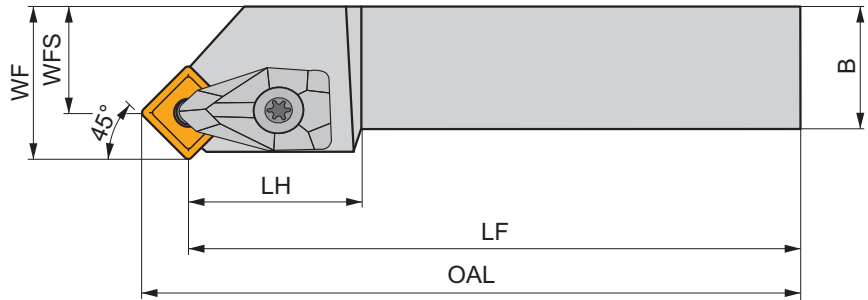
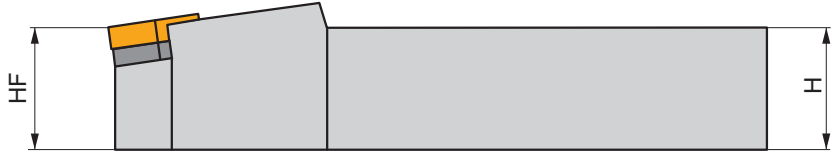
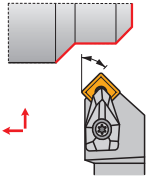
PRAMET

D



Portaherramientas de Exterior con Fijación Doble, a 45°, para Plaquetas SN..





Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble y ángulo de posición de 45°. Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, refrentado, torneado en cono, copiado y achaflanado con plaquetas negativas SN ... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H | B | HF | WF | WFS | LF | OAL | LH | LAMS | GAMO | kg | | | |
|--------------------------|------|------|------|------|------|------|-------|------|------|------|------|-------|------|-------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | | | | |
| R DSSNR 2020 K 12 | 20 | 20 | 20 | 25 | 16.7 | 125 | 133.3 | 27.5 | 0 | -8 | 0.45 | GI029 | DS12 | AT003 |
| DSSNR 2525 M 12 | 25 | 25 | 25 | 32 | 23.7 | 150 | 158.3 | 27.5 | 0 | -8 | 0.80 | GI029 | DS12 | AT003 |
| DSSNR 2525 M 15 | 25 | 25 | 25 | 32 | 21.8 | 150 | 160.2 | 32.0 | 0 | -8 | 0.83 | GI082 | DS15 | AT006 |
| DSSNR 3225 P 15 | 32 | 25 | 32 | 32 | 21.8 | 170 | 180.2 | 34.9 | 0 | -8 | 1.16 | GI082 | DS15 | AT006 |
| DSSNR 3232 P 19 | 32 | 32 | 32 | 40 | 27.5 | 170 | 182.5 | 37.0 | 0 | -8 | 1.48 | GI026 | DS19 | - |
| L DSSNL 2525 M 12 | 25 | 25 | 25 | 32 | 23.7 | 150 | 158.3 | 27.5 | 0 | -8 | 0.19 | GI029 | DS12 | AT003 |
| DSSNL 2525 M 15 | 25 | 25 | 25 | 32 | 21.8 | 150 | 160.2 | 32.0 | 0 | -8 | 0.83 | GI082 | DS15 | AT006 |
| DSSNL 3225 P 15 | 32 | 25 | 32 | 32 | 21.8 | 170 | 180.2 | 34.9 | 0 | -8 | 1.16 | GI082 | DS15 | AT006 |
| DSSNL 3232 P 19 | 32 | 32 | 32 | 40 | 27.5 | 170 | 182.5 | 37.0 | 0 | -8 | 1.48 | GI026 | DS19 | - |
| DSSNL 4040 S 19 | 40 | 40 | 40 | 50 | 37.5 | 250 | 262.5 | 37.7 | 0 | -8 | 3.27 | GI026 | DS19 | - |

| GI029 | SN.. 1204.. |
|-------|-------------|
| GI082 | SN.. 1506.. |
| GI026 | SN.. 1906.. |

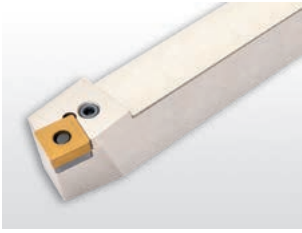
| DS12 | DCS 12 | 3.9 | DSS 425-01 | US 2002-T15P | FLAG T15P/3,5 | - |
|------|--------|-----|------------|--------------|---------------|--------|
| DS15 | DCS 16 | 6.4 | DSS 425-03 | US 2007-T20P | - | LKT20P |
| DS19 | DCS 19 | 6.4 | DSS 425-04 | US 2007-T20P | - | LKT20P |

|  |  |  |  |
|--|---|---|---|
| AT003a | SN.. 1207.. | - | DSS 425-02 |
| AT006a | SN.. 1507.. | - | DSS 425-05 |
| AT003b | CER SN.N 1204.. | DCS 12C4 | - |
| AT003c | CER SN.A 1204.. | DCS 12C2 | - |
| AT006b | CER CN.N 1606.. | DCS 16C4 | - |
| AT006c | CER CN.A 1606.. | DCS 16C2 | - |

PSBN(RL) EXT

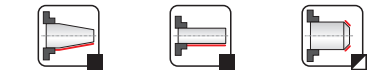
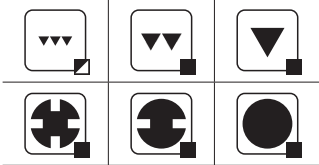
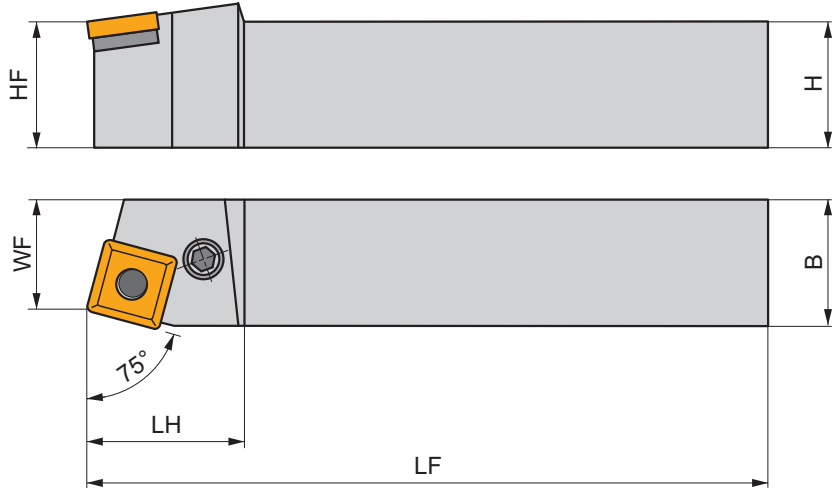
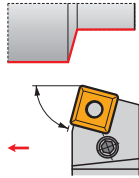


PRAMET



Portaherramientas de Exterior con Fijación por Palanca, a 75°, para Plaquetas SN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación por palanca y ángulo de posición de 75°. Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, torneado en cono y achaflanado con plaquetas negativas SN... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.













| Product | H | B | HF | WF | LF | LH | LAMS | GAMO | kg | | |
|--------------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|-------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | | | |
| R PSBNR 2020 K 12 | 20 | 20 | 20 | 17 | 125 | 36.0 | -6 | -6 | 0.42 | GI029 | PS01 |
| PSBNR 2525 M 12 | 25 | 25 | 25 | 22 | 150 | 28.0 | -6 | -6 | 0.74 | GI029 | PS01 |
| PSBNR 3232 P 15 | 32 | 32 | 32 | 27 | 170 | 34.0 | -6 | -6 | 1.33 | GI082 | PS04 |
| PSBNR 3232 P 19 | 32 | 32 | 32 | 27 | 170 | 42.0 | -6 | -6 | 1.30 | GI026 | PS02 |
| PSBNR 4040 S 19 | 40 | 40 | 40 | 35 | 250 | 48.0 | -6 | -6 | 3.10 | GI026 | PS02 |
| PSBNR 4040 S 25 | 40 | 40 | 40 | 35 | 250 | 48.0 | -6 | -6 | 2.85 | GI027 | PS03 |
| PSBNR 4040 S 2509 | 40 | 40 | 40 | 35 | 250 | 48.0 | -6 | -6 | 2.50 | GI040 | PS03 |
| PSBNR 4040 S 2512 | 40 | 40 | 40 | 35 | 250 | 48.0 | -6 | -6 | 3.00 | GI162 | PS05 |
| PSBNR 5050 T 2512 | 50 | 50 | 50 | 43 | 300 | 50.0 | -6 | -6 | 5.78 | GI162 | PS05 |
| PSBNR 5050 T 25 | 50 | 50 | 50 | 43 | 300 | 50.0 | -6 | -6 | 5.76 | GI027 | PS03 |
| PSBNR 5050 T 2509 | 50 | 50 | 50 | 43 | 300 | 50.0 | -6 | -6 | 5.50 | GI040 | PS03 |
| L PSBNL 2020 K 12 | 20 | 20 | 20 | 17 | 125 | 28.0 | -6 | -6 | 0.40 | GI029 | PS01 |
| PSBNL 2525 M 12 | 25 | 25 | 25 | 22 | 150 | 28.0 | -6 | -6 | 0.73 | GI029 | PS01 |
| PSBNL 3232 P 15 | 32 | 32 | 32 | 27 | 170 | 34.0 | -6 | -6 | 1.33 | GI082 | PS04 |
| PSBNL 4040 S 2512 | 40 | 40 | 40 | 35 | 250 | 48.0 | -6 | -6 | 3.11 | GI162 | PS05 |
| PSBNL 5050 T 2512 | 50 | 50 | 50 | 43 | 300 | 50.0 | -6 | -6 | 5.76 | GI162 | PS05 |
| PSBNL 3232 P 19 | 32 | 32 | 32 | 27 | 170 | 42.0 | -6 | -6 | 1.33 | GI026 | PS02 |
| PSBNL 4040 S 19 | 40 | 40 | 40 | 35 | 250 | 48.0 | -6 | -6 | 3.09 | GI026 | PS02 |
| PSBNL 4040 S 25 | 40 | 40 | 40 | 35 | 250 | 48.0 | -6 | -6 | 3.06 | GI027 | PS03 |
| PSBNL 4040 S 2509 | 40 | 40 | 40 | 35 | 250 | 50.0 | -6 | -6 | 2.50 | GI040 | PS03 |
| PSBNL 5050 T 25 | 50 | 50 | 50 | 43 | 300 | 50.0 | -6 | -6 | 5.84 | GI027 | PS03 |
| PSBNL 5050 T 2509 | 50 | 50 | 50 | 43 | 300 | 50.0 | -6 | -6 | 5.80 | GI040 | PS03 |

| | |
|-------|-------------|
| | |
| GI029 | SN.. 1204.. |
| GI082 | SN.. 1506.. |



| | |
|-------|-------------|
| GI026 | SN.. 1906.. |
| GI027 | SN.. 2507.. |
| GI040 | SN.. 2509.. |
| GI162 | SN.. 2512.. |

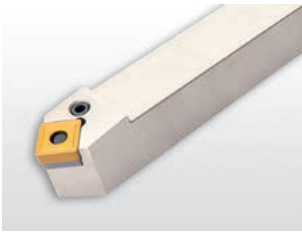
|  |  |  |  |  Nm |  |  |  |  |  |
|---|---|---|---|--|---|---|---|---|---|
| PS01 | PSS 512 | CL 012 | CS 608 | 3.0 | M 8x1 | 20.7 | TR 12 | MT 05 | HXK 3 |
| PS02 | PSS 519 | CL 019 | CS 610 | 3.5 | M 10x1 | 27.2 | TR 19 | MT 06 | HXK 4 |
| PS03 | PSS 525 | CL 025 | CS 612 | 4.0 | M 12x1 | 36 | TR 25 | MT 08 | HXK 5 |
| PS04 | PSS 515 | CL 016 | CS 618 | 3.0 | M 8x1 | 22.5 | TR 15 | MT 07 | HXK 3 |
| PS05 | SNU 250624 | PU 10-N | PS 12040 | 8.0 | M 12x1 | 40 | NT 08 | MT 08 | HXK 5 |

PSDNN EXT

P
M
K
N
S
H

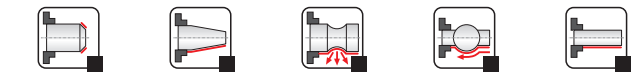
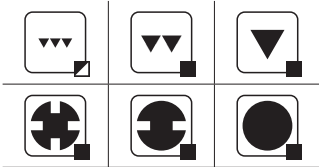
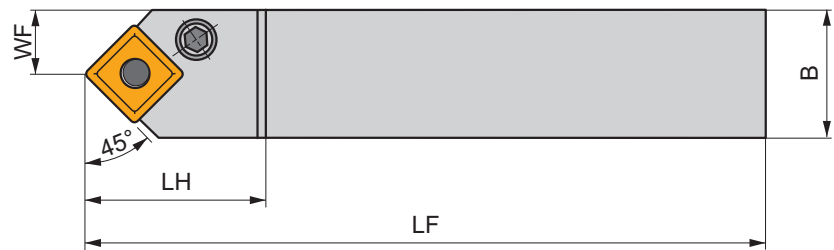
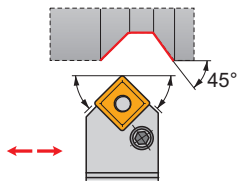
PRAMET

P



Portaherramientas de Exterior con Fijación por Palanca, a 45°, para Plaquetas SN..

Portaherramientas de exterior neutro con fijación por palanca y ángulo de posición de 45°. Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, copiado, torneado en cono y achaflanado con plaquetas negativas SN... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H (mm) | B (mm) | HF (mm) | WF (mm) | LF (mm) | LH (mm) | LAMS (°) | GAMO (°) | kg | | |
|--------------------------|-----------|-----------|------------|------------|------------|------------|-------------|-------------|------|-------|------|
| N PSDNN 2020 K 12 | 20 | 20 | 20 | 10 | 125 | 28.0 | -5 | -5 | 0.39 | GI029 | PS01 |
| PSDNN 2525 M 12 | 25 | 25 | 25 | 12.5 | 150 | 28.0 | -5 | -5 | 0.68 | GI029 | PS01 |
| PSDNN 3232 P 15 | 32 | 32 | 32 | 16 | 170 | 34.0 | -5 | -5 | 1.30 | GI082 | PS04 |
| PSDNN 3232 P 19 | 32 | 32 | 32 | 16 | 170 | 42.0 | -5 | -5 | 1.25 | GI026 | PS02 |
| PSDNN 4040 S 19 | 40 | 40 | 40 | 20 | 250 | 42.0 | -5 | -5 | 3.03 | GI026 | PS02 |
| PSDNN 4040 S 25 | 40 | 40 | 40 | 20 | 250 | 48.0 | -5 | -5 | 3.02 | GI027 | PS03 |
| PSDNN 5050 T 25 | 50 | 50 | 50 | 25 | 300 | 50.0 | -5 | -5 | 5.65 | GI027 | PS03 |

| GI029 | SN.. 1204.. |
|-------|-------------|
| GI082 | SN.. 1506.. |
| GI026 | SN.. 1906.. |
| GI027 | SN.. 2507.. |

| PS01 | PSS 512 | CL 012 | CS 608 | 3.0 | M 8x1 | 20.7 | TR 12 | MT 05 | HXK 3 |
|------|---------|--------|--------|-----|--------|------|-------|-------|-------|
| PS02 | PSS 519 | CL 019 | CS 610 | 3.5 | M 10x1 | 27.2 | TR 19 | MT 06 | HXK 4 |
| PS03 | PSS 525 | CL 025 | CS 612 | 4.0 | M 12x1 | 36 | TR 25 | MT 08 | HXK 5 |
| PS04 | PSS 515 | CL 016 | CS 618 | 3.0 | M 8x1 | 22.5 | TR 15 | MT 07 | HXK 3 |

PSKN(RL) EXT

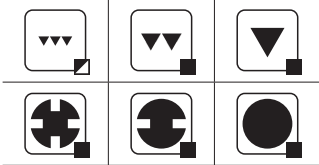
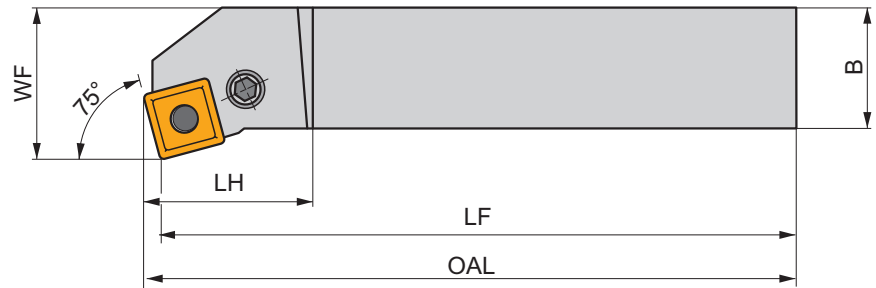
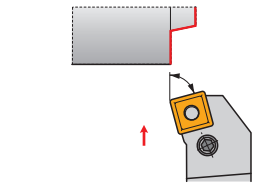


PRAMET













Portaherramientas de Exterior con Fijación por Palanca, a 75°, (Refrentado) para Plaquetas SN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación por palanca y ángulo de posición de 75°. Adecuado para refrentado sin escuadra y achafanado con plaquetas negativas SN... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H | B | HF | WF | LF | OAL | LH | LAMS | GAMO | kg | | |
|--------------------------|------|------|------|------|------|-------|------|------|------|------|-------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | | | |
| R PSKNR 2020 K 12 | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 128.1 | 28.0 | -6 | -6 | 0.42 | GI029 | PS01 |
| PSKNR 2525 M 12 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 153.1 | 28.0 | -6 | -6 | 0.76 | GI029 | PS01 |
| PSKNR 3232 P 19 | 32 | 32 | 32 | 40 | 170 | 174.6 | 45.0 | -6 | -6 | 1.40 | GI026 | PS02 |
| PSKNR 4040 S 19 | 40 | 40 | 40 | 50 | 250 | 254.6 | 45.0 | -6 | -6 | 3.23 | GI026 | PS02 |
| PSKNR 4040 S 25 | 40 | 40 | 40 | 50 | 250 | 256.5 | 50.0 | -6 | -6 | 3.28 | GI027 | PS03 |
| PSKNR 3232 P 15 | 32 | 32 | 32 | 40 | 170 | 173.9 | 42.0 | -6 | -6 | 1.40 | GI082 | PS04 |
| PSKNR 5050 T 25 | 50 | 50 | 50 | 60 | 300 | 306.5 | 50.0 | -6 | -6 | 6.05 | GI027 | PS03 |
| PSKNR 5050 T 2509 | 50 | 50 | 50 | 60 | 300 | 306.5 | 50.0 | -6 | -6 | 6.20 | GI040 | PS03 |
| L PSKNL 2020 K 12 | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 128.1 | 28.0 | -6 | -6 | 0.42 | GI029 | PS01 |
| PSKNL 2525 M 12 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 153.1 | 28.0 | -6 | -6 | 0.79 | GI029 | PS01 |
| PSKNL 3232 P 15 | 32 | 32 | 32 | 40 | 170 | 173.9 | 42.0 | -6 | -6 | 1.05 | GI082 | PS04 |
| PSKNL 3232 P 19 | 32 | 32 | 32 | 40 | 170 | 174.6 | 42.0 | -6 | -6 | 1.41 | GI026 | PS02 |
| PSKNL 4040 S 19 | 40 | 40 | 40 | 50 | 250 | 254.6 | 45.0 | -6 | -6 | 3.26 | GI026 | PS02 |
| PSKNL 4040 S 25 | 40 | 40 | 40 | 50 | 250 | 256.5 | 50.0 | -6 | -6 | 3.28 | GI027 | PS03 |
| PSKNL 5050 T 25 | 50 | 50 | 50 | 60 | 300 | 306.5 | 50.0 | -6 | -6 | 6.00 | GI027 | PS03 |
| PSKNL 5050 T 2509 | 50 | 50 | 50 | 60 | 300 | 306.5 | 50.0 | -6 | -6 | 6.20 | GI040 | PS03 |

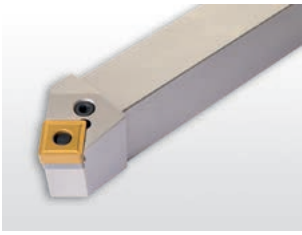
| GI029 | SN.. 1204.. |
|-------|-------------|
| GI082 | SN.. 1506.. |
| GI026 | SN.. 1906.. |
| GI027 | SN.. 2507.. |
| GI040 | SN.. 2509.. |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PS01 | PSS 512 | CL 012 | CS 608 | 3.0 | M 8x1 | 20.7 | TR 12 | MT 05 | HXK 3 |
| PS02 | PSS 519 | CL 019 | CS 610 | 3.5 | M 10x1 | 27.2 | TR 19 | MT 06 | HXK 4 |
| PS03 | PSS 525 | CL 025 | CS 612 | 4.0 | M 12x1 | 36 | TR 25 | MT 08 | HXK 5 |
| PS04 | PSS 515 | CL 016 | CS 618 | 3.0 | M 8x1 | 22.5 | TR 15 | MT 07 | HXK 3 |

PSSN(RL) EXT

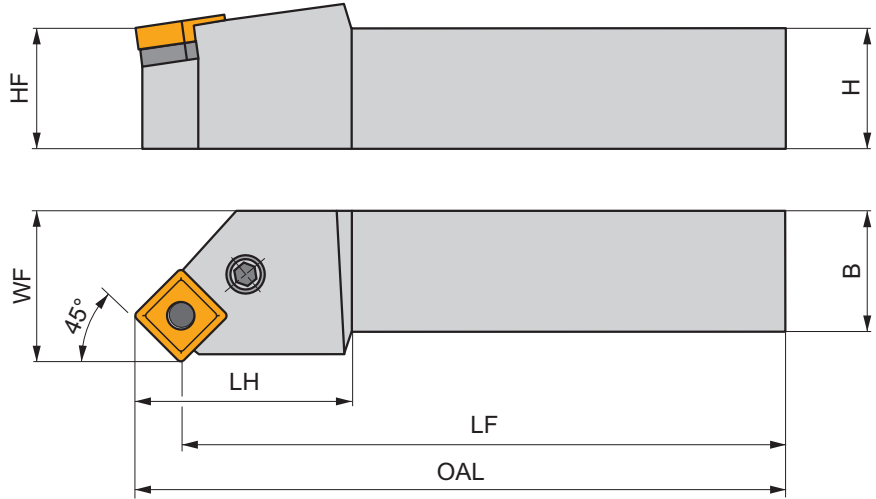
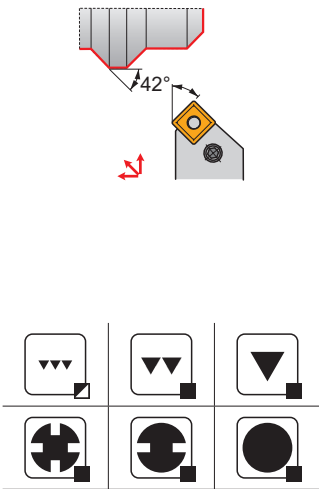


PRAMET



Portaherramientas de Exterior con Fijación por Palanca, a 45°, para Plaquetas SN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación por palanca y ángulo de posición de 45°. Adecuado para torneado y refrentado sin escuadra, torneado en cono, copiado y achaflanado con plaquetas negativas SN... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H (mm) | B (mm) | HF (mm) | WF (mm) | LF (mm) | OAL (mm) | LH (mm) | LAMS (°) | GAMO (°) | kg | GI029 | PS01 | |
|----------|-------------------|-----------|------------|------------|------------|-------------|------------|-------------|-------------|----|-------|-------|------|
| R | PSSNR 2020 K 12 | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 133.3 | 28.0 | 0 | -8 | 0.42 | GI029 | PS01 |
| | PSSNR 2525 M 12 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 158.3 | 28.0 | 0 | -8 | 0.75 | GI029 | PS01 |
| | PSSNR 3225 P 15 | 32 | 25 | 32 | 32 | 170 | 180.2 | 42.0 | 0 | -8 | 1.11 | GI082 | PS04 |
| | PSSNR 3232 P 19 | 32 | 32 | 32 | 40 | 170 | 182.5 | 45.0 | 0 | -8 | 1.42 | GI026 | PS02 |
| | PSSNR 5050 T 25 | 50 | 50 | 50 | 60 | 300 | 316 | 50.0 | 0 | -8 | 6.00 | GI027 | PS03 |
| | PSSNR 4040 S 19 | 40 | 40 | 40 | 50 | 250 | 262.5 | 45.0 | 0 | -8 | 3.18 | GI026 | PS02 |
| | PSSNR 5050 T 2509 | 50 | 50 | 50 | 60 | 300 | 316 | 50.0 | 0 | -8 | 6.05 | GI040 | PS03 |
| L | PSSNL 2020 K 12 | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 133.3 | 28.0 | 0 | -8 | 0.41 | GI029 | PS01 |
| | PSSNL 2525 M 12 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 158.3 | 28.0 | 0 | -8 | 0.76 | GI029 | PS01 |
| | PSSNL 3225 P 15 | 32 | 25 | 32 | 32 | 170 | 180.2 | 42.0 | 0 | -8 | 1.13 | GI082 | PS04 |
| | PSSNL 3232 P 19 | 32 | 32 | 32 | 40 | 170 | 182.5 | 45.0 | 0 | -8 | 1.43 | GI026 | PS02 |
| | PSSNL 4040 S 19 | 40 | 40 | 40 | 50 | 250 | 262.5 | 45.0 | 0 | -8 | 3.16 | GI026 | PS02 |
| | PSSNL 5050 T 25 | 50 | 50 | 50 | 60 | 300 | 316 | 50.0 | 0 | -8 | 6.00 | GI027 | PS03 |
| | PSSNL 5050 T 2509 | 50 | 50 | 50 | 60 | 300 | 316 | 50.0 | 0 | -8 | 5.98 | GI040 | PS03 |

| GI029 | GI082 | GI026 | GI027 | GI040 |
|-------|-------|-------|-------|-------|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

| PS01 | PS02 | PS03 | PS04 |
|---------|---------|---------|---------|
| PSS 512 | PSS 519 | PSS 525 | PSS 515 |
| CL 012 | CL 019 | CL 025 | CL 016 |
| CS 608 | CS 610 | CS 612 | CS 618 |
| 3.0 | 3.5 | 4.0 | 3.0 |
| M 8x1 | M 10x1 | M 12x1 | M 8x1 |
| 20.7 | 27.2 | 36 | 22.5 |
| TR 12 | TR 19 | TR 25 | TR 15 |
| MT 05 | MT 06 | MT 08 | MT 07 |
| HXK 3 | HXK 4 | HXK 5 | HXK 3 |

C.-DSDNN EXT

P M K N S H

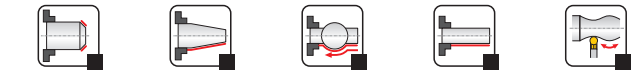
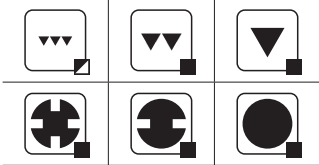
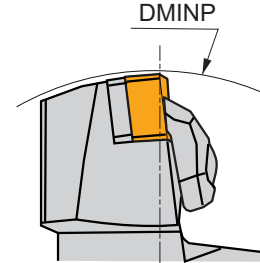
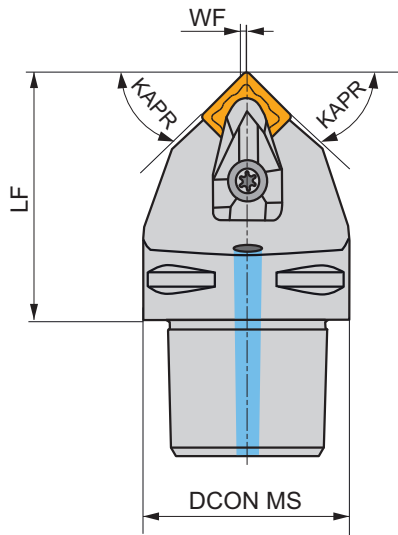
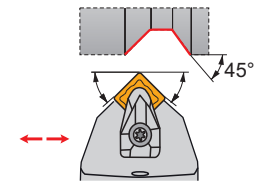
PRAMET

D



Herramienta de Exterior PSC de Cambio Rápido con Fijación Doble, a 45°, para Plaquetas SN..

Portaherramientas de exterior neutro con fijación doble y ángulo de posición de 45° con refrigeración interna. Adecuado para torneado longitudinal sin escuadra, copiado, torneado en cono y achaflanado con plaquetas negativas SN .. Disponible con mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling). Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | DCON MS (mm) | DMINP (mm) | WF (mm) | LF (mm) | KAPR (°) | LAMS (°) | GAMO (°) | | kg | | | |
|----------------------------|-----------------|---------------|------------|------------|-------------|-------------|-------------|---|------|-------|----------|-------|
| N C4-DSDNN-00050-12 | 40 | 140 | 0.3 | 50 | 45 | -6 | -6 | ✓ | 0.39 | GI029 | C-DS12-2 | AT003 |
| C5-DSDNN-00060-12 | 50 | 165 | 0.3 | 60 | 45 | -6 | -6 | ✓ | 0.69 | GI029 | C-DS12-2 | AT003 |
| C6-DSDNN-00070-19 | 63 | 195 | 0.5 | 70 | 45 | -6 | -6 | ✓ | 1.28 | GI026 | C-DS19 | - |

| GI029 | SN.. 1204.. |
|-------|-------------|
| GI026 | SN.. 1906.. |

| C-DS12-2 | DCS 12 | 3.9 | DSS 425-01 | US 2002-T15P | FLAG T15P/3,5 | - | CN 045-01 |
|----------|--------|-----|------------|--------------|---------------|---------|-----------|
| C-DS19 | DCS 19 | 6.4 | DSS 425-04 | US 2007-T20P | - | LK T20P | CN 045-01 |

| AT003a | SN.. 1207.. | - | DSS 425-02 |
|--------|-----------------|----------|------------|
| AT003b | CER SN.N 1204.. | DCS 12C4 | - |
| AT003c | CER SN.A 1204.. | DCS 12C2 | - |

C.-DSKN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

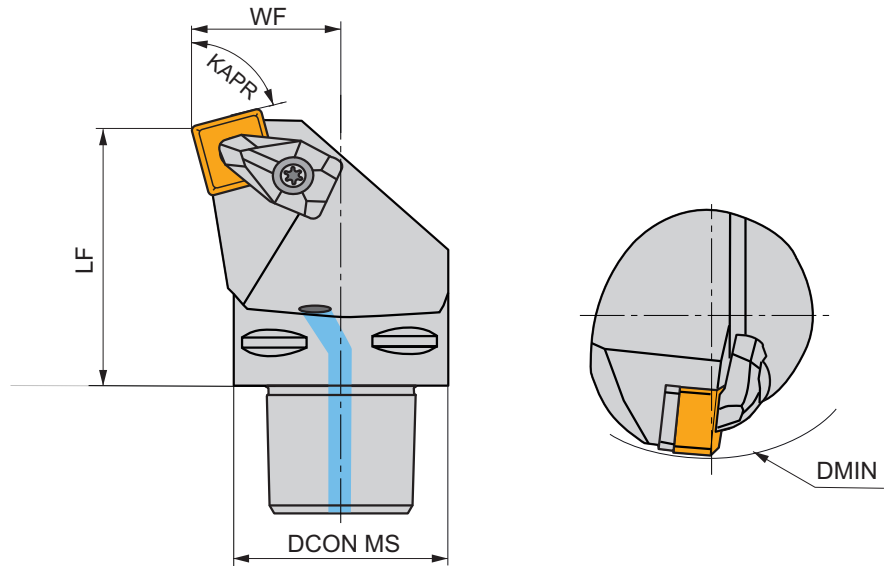
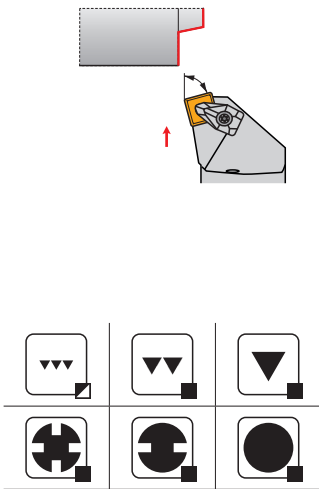
PRAMET

D



Herramienta de Exterior PSC de Cambio Rápido con Fijación Doble, a 75° (Frontal), para Plaquetas SN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble, refrigeración interna y ángulo de posición de 75° para refrentado sin escuadra y achaflanado con plaquetas negativas SN.. 12. Disponible con mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling). Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | DCON MS (mm) | DMIN (mm) | WF (mm) | LF (mm) | KAPR (°) | LAMS (°) | GAMO (°) | | kg | | | |
|----------------------------|-----------------|--------------|------------|------------|-------------|-------------|-------------|---|------|-------|----------|-------|
| R C4-DSKNR-27050-12 | 40 | 110 | 27 | 50 | 75 | -6 | -6 | ✓ | 0.46 | GI029 | C-DS12-1 | AT003 |
| L C4-DSKNL-27050-12 | 40 | 110 | 27 | 50 | 75 | -6 | -6 | ✓ | 0.46 | GI029 | C-DS12-1 | AT003 |

| | | |
|-------|--|-------------|
| | | SN.. 1204.. |
| GI029 | | |

| | | | | | | |
|----------|--------|-----|------------|--------------|---------------|-----------|
| | | | | | | |
| C-DS12-1 | DCS 12 | 3.9 | DSS 425-01 | US 2002-T15P | FLAG T15P/3,5 | CN 034-01 |

| | | | |
|--------|-----------------|----------|------------|
| | | | |
| AT003a | SN.. 1207.. | - | DSS 425-02 |
| AT003b | CER SN.N 1204.. | DCS 12C4 | - |
| AT003c | CER SN.A 1204.. | DCS 12C2 | - |

C.-DSRN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

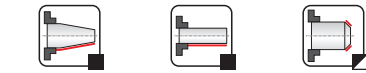
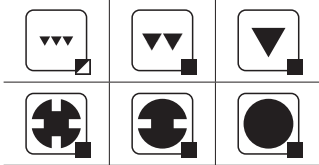
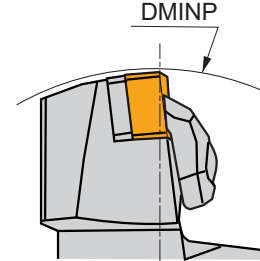
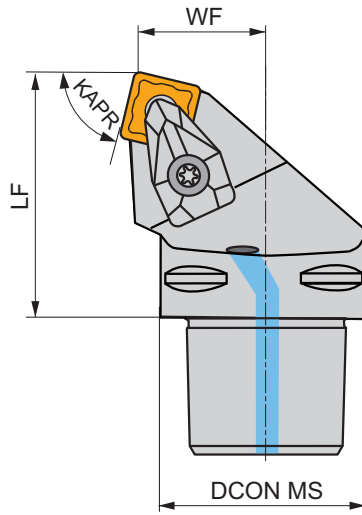
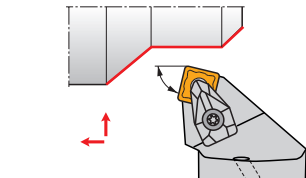
PRAMET

D



Herramienta de Exterior PSC de Cambio Rápido con Fijación Doble, a 75°, para Plaquetas SN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble, refrigeración interna y ángulo de posición de 75° para torneado longitudinal sin escuadra, torneado en cono y achaflanado con plaquetas negativas SN... Disponible con mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling). Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | DCON MS | DMINP | WF | LF | KAPR | LAMS | GAMO | | | | | |
|----------------------------|-------------------|-------|------|------|------|------|------|----|------|-------|----------|--------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | (°) | | | | | |
| R C4-DSRNR-22050-12 | 40 | 140 | 22 | 50 | 75 | -6 | -6 | ✓ | 0.40 | GI029 | C-DS12-1 | AT003 |
| | C6-DSRNR-35065-19 | 63 | 190 | 35 | 65 | 75 | -6 | -6 | ✓ | 1.30 | GI026 | C-DS19 |
| L C4-DSRNL-22050-12 | 40 | 140 | 22 | 50 | 75 | -6 | -6 | ✓ | 0.41 | GI029 | C-DS12-1 | AT003 |
| | C6-DSRNL-35065-19 | 63 | 190 | 35 | 65 | 75 | -6 | -6 | ✓ | 1.30 | GI026 | C-DS19 |

| GI029 | | SN.. 1204.. |
|-------|--|-------------|
| GI026 | | SN.. 1906.. |

| C-DS12-1 | DCS 12 | 3.9 | DSS 425-01 | US 2002-T15P | FLAG T15P/3,5 | - | CN 034-01 |
|----------|--------|-----|------------|--------------|---------------|---------|-----------|
| C-DS19 | DCS 19 | 6.4 | DSS 425-04 | US 2007-T20P | - | LK T20P | CN 045-01 |

| AT003a | SN.. 1207.. | - | DSS 425-02 |
|--------|-----------------|----------|------------|
| AT003b | CER SN.N 1204.. | DCS 12C4 | - |
| AT003c | CER SN.A 1204.. | DCS 12C2 | - |

C.-DSSN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

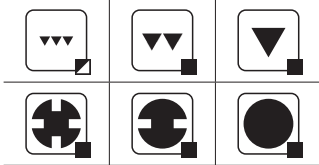
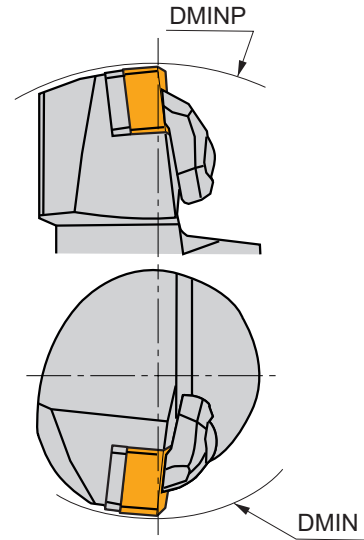
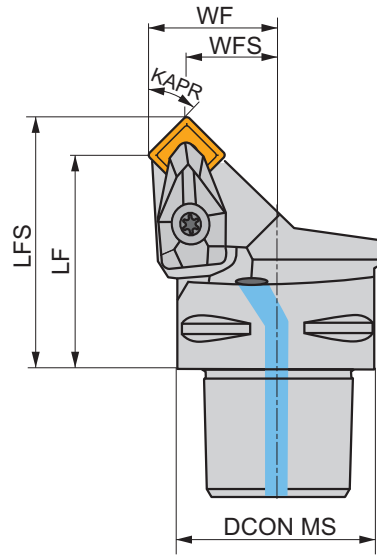
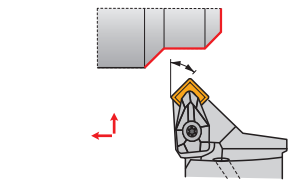
PRAMET

D



Herramienta de Exterior PSC de Cambio Rápido con Fijación Doble, a 45°, para Plaquetas SN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble, refrigeración interna y ángulo de posición de 45° para torneado longitudinal sin escuadra, refrentado, torneado en cono, copiado y achaflanado con plaquetas negativas SN... Disponible con mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling). Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | DCON MS | DMIN | DMINP | WF | WFS | LF | LFS | KAPR | LAMS | GAMO | | | | | |
|----------------------------|-------------------|------|-------|------|------|------|------|------|------|------|----|------|-------|----------|----------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | (°) | | | | | |
| R C4-DSSNR-27042-12 | 40 | 110 | 140 | 27 | 18.7 | 42 | 50.3 | 45 | 0 | -8 | ✓ | 0.38 | GI029 | C-DS12-1 | AT003 |
| | C5-DSSNR-35052-12 | 50 | 110 | 165 | 35 | 26.7 | 52 | 60.3 | 45 | 0 | -8 | ✓ | 0.68 | GI029 | C-DS12-3 |
| L C4-DSSNL-27042-12 | 40 | 110 | 140 | 27 | 18.7 | 42 | 50.3 | 45 | 0 | -8 | ✓ | 0.36 | GI029 | C-DS12-1 | AT003 |
| | C5-DSSNL-35052-12 | 50 | 110 | 165 | 35 | 26.7 | 52 | 60.3 | 45 | 0 | -8 | ✓ | 0.69 | GI029 | C-DS12-3 |

| | |
|-------|-------------|
| | |
| GI029 | SN.. 1204.. |

| | | | | | | |
|----------|--------|-----|------------|--------------|---------------|-----------|
| | | | | | | |
| C-DS12-1 | DCS 12 | 3.9 | DSS 425-01 | US 2002-T15P | FLAG T15P/3,5 | CN 034-01 |
| C-DS12-3 | DCS 12 | 3.9 | DSS 425-01 | US 2002-T15P | FLAG T15P/3,5 | CN 034-02 |

| | | | |
|--------|-----------------|----------|------------|
| | | | |
| AT003a | SN.. 1207.. | - | DSS 425-02 |
| AT003b | CER SN.N 1204.. | DCS 12C4 | - |
| AT003c | CER SN.A 1204.. | DCS 12C2 | - |

KHP-SBN(RL)

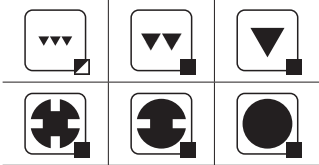
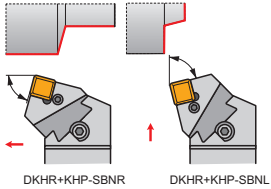
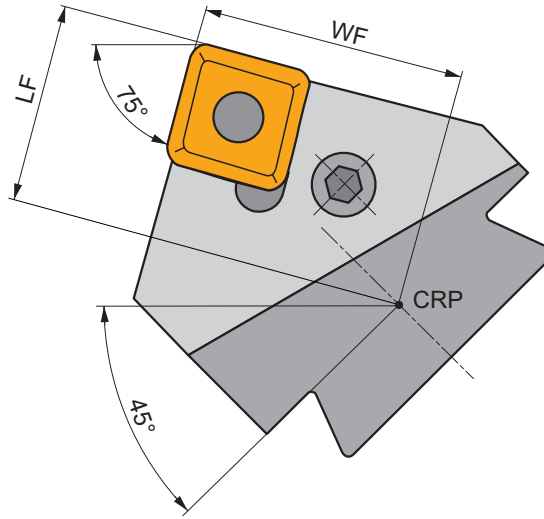


PRAMET



Cartucho para Torneado Pesado KHP, Fijación por Palanca y Ángulo de Posición 75° para Plaquita SN..

Cartucho para torneado con fijación por palanca a derecha o izquierda, con ángulo de posición de 75°, para montaje en cola de milano en portaherramientas DKH. Adecuado para torneado pesado longitudinal sin escuadra, refrentado, torneado en cono y achaflanado con plaquitas negativas SN ... Portaherramientas tratado para una vida útil más larga.



| Product | WF (mm) | LF (mm) | LAMS (°) | GAMO (°) | kg | | |
|----------------------|------------|------------|-------------|-------------|------|-------|------|
| R KHP-SBNR 19 | 47 | 36 | -6 | -6 | 1.51 | GI026 | PS50 |
| KHP-SBNR 25 | 47 | 36 | -6 | -6 | 1.47 | GI027 | PS60 |
| KHP-SBNR 2509 | 47 | 36 | -6 | -6 | 1.45 | GI040 | PS70 |
| L KHP-SBNL 19 | 47 | 36 | -6 | -6 | 1.92 | GI026 | PS50 |
| KHP-SBNL 25 | 47 | 36 | -6 | -6 | 1.48 | GI027 | PS60 |
| KHP-SBNL 2509 | 47 | 36 | -6 | -6 | 1.46 | GI040 | PS70 |

| GI026 | SN.. 1906.. |
|-------|-------------|
| GI027 | SN.. 2507.. |
| GI040 | SN.. 2509.. |

| PS50 | SNU 190416 | PU 05 | US 38 | 8.0 | M 10x1 | 29 | NT 06 | MT 06 | HXK 5 |
|------|------------|-------|-------|-----|--------|----|-------|-------|-------|
| PS60 | SNU 250624 | PU 06 | US 39 | 8.0 | M 10x1 | 33 | NT 08 | MT 08 | HXK 5 |
| PS70 | SNU 250624 | PU 06 | US 47 | 8.0 | M 12x1 | 36 | NT 08 | MT 08 | HXK 5 |

KHP-SSN(RL)

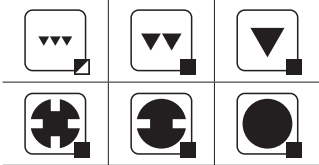
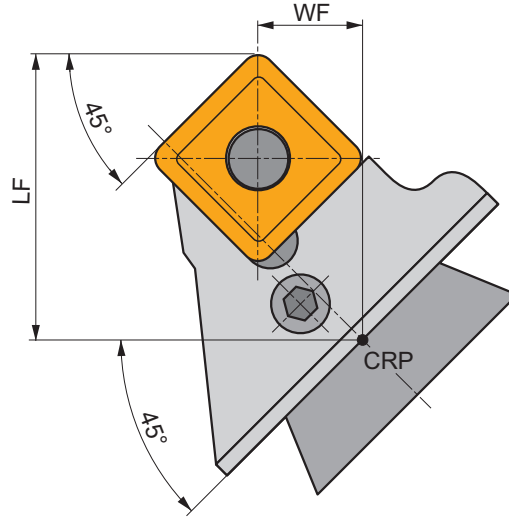
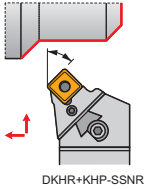


PRAMET



Cartucho para Torneado Pesado KHP, Fijación por Palanca y Ángulo de Posición 45° para Plaquita SN..

Cartucho para torneado con fijación por palanca a derecha o izquierda, con ángulo de posición de 45°, para montaje en cola de milano en portaherramientas DKH. Adecuado para torneado pesado longitudinal sin escuadra, refrentado, copiado, torneado cónico y achaflanado con plaquitas negativas SN .. Portaherramientas tratado para una vida útil más larga.



| Product | WF (mm) | LF (mm) | LAMS (°) | GAMO (°) | kg | | |
|----------------------|------------|------------|-------------|-------------|------|-------|------|
| R KHP-SSNR 25 | 15 | 45 | -6 | -6 | 0.98 | GI027 | PS60 |
| L KHP-SSNL 25 | 15 | 45 | -6 | -6 | 1.30 | GI027 | PS60 |

| | |
|-------|-------------|
| | |
| GI027 | SN.. 2507.. |

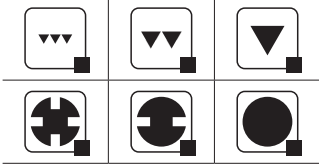
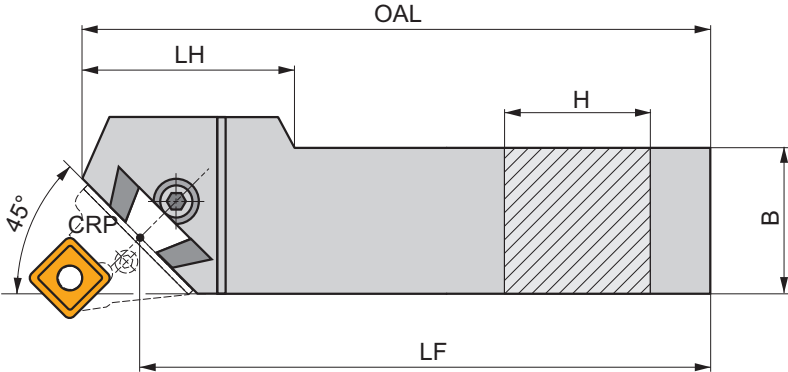
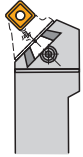
| | | | | | | | | | |
|------|------------|-------|-------|-----|--------|----|-------|-------|-------|
| | | | | | | | | | |
| PS60 | SNU 250624 | PU 06 | US 39 | 8.0 | M 10x1 | 33 | NT 08 | MT 08 | HXK 5 |

DKH(RL)



Portaherramientas de Exterior para Cartuchos de Torneado Pesado KHP/KHS

Portaherramientas modular a derecha o izquierda, para montaje con cola de milano en cartuchos KHP/KHS. Adecuado para torneado pesado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H | B | LF | OAL | LH | kg | | | |
|----------|---------------|------|------|------|------|-------|-------|-------|-------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | | | | |
| R | DKHR 4050 V | 40 | 50 | 400 | 425 | 100.0 | 7.10 | GI098 | DKH10 |
| | DKHR 5060 W | 50 | 60 | 450 | 475 | 110.0 | 11.30 | GI098 | DKH10 |
| | DKHR 6080 W-A | 60 | 80 | 450 | 485 | 90.0 | 19.65 | GI098 | DKH10 |
| L | DKHL 4050 V | 40 | 50 | 400 | 425 | 100.0 | 7.10 | GI098 | DKH10 |
| | DKHL 5060 W | 50 | 60 | 450 | 475 | 110.0 | 11.30 | GI098 | DKH10 |
| | DKHL 6080 W-A | 60 | 80 | 450 | 485 | 90.0 | 19.28 | GI098 | DKH10 |

| | | |
|-------|-----|-----|
| | | |
| GI098 | KHP | KHS |

| | | |
|-------|-------|--------|
| | | |
| DKH10 | SR 14 | HXK 10 |

PSKN(RL) INT

P M K N S H

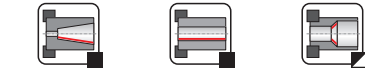
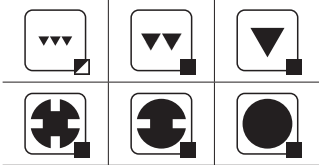
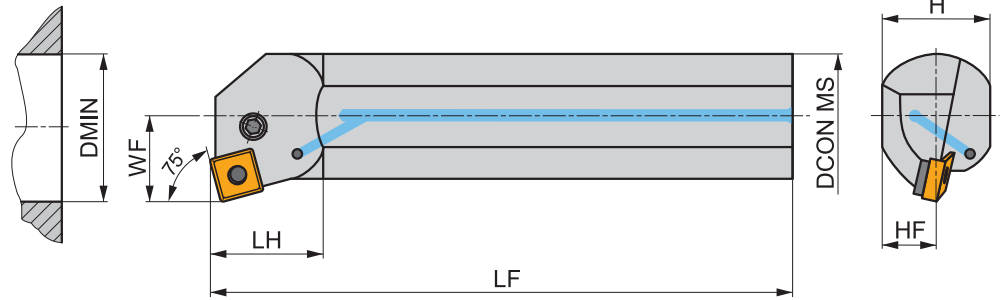
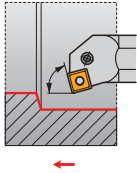
PRAMET

P



Portaherramientas de Interior con Fijación por Palanca, a 75°, para Plaquetas SN..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por palanca, refrigeración interna y ángulo de posición de 75° para plaquetas SN... Para torneado longitudinal sin escuadra, torneado en cono y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | DCON MS (mm) | DMIN (mm) | WF (mm) | H (mm) | B (mm) | LF (mm) | LAMS (°) | GAMO (°) | | | | |
|------------------------|-----------------|--------------|------------|-----------|-----------|------------|-------------|-------------|---|------|-------|------|
| | | | | | | | | | | | | |
| R A32S-PSKNR 12 | 32 | 39 | 22 | 30 | - | 250 | -10 | -6 | ✓ | 1.45 | GI029 | PS06 |
| A40T-PSKNR 15 | 40 | 48 | 27 | 37 | - | 300 | -11 | -6 | ✓ | 2.90 | GI082 | PS04 |
| A50U-PSKNR 15 | 50 | 61 | 35 | 47 | - | 350 | -11 | -6 | ✓ | 5.20 | GI082 | PS04 |
| A50U-PSKNR 19 | 50 | 63 | 35 | 47 | 48.5 | 350 | -12 | -6 | ✓ | 5.20 | GI026 | PS07 |
| L A50U-PSKNL 15 | 50 | 61 | 35 | 47 | - | 350 | -11 | -6 | ✓ | 5.20 | GI082 | PS04 |

| GI029 | SN.. 1204.. |
|-------|-------------|
| GI082 | SN.. 1506.. |
| GI026 | SN.. 1906.. |

| PS04 | PSS 515 | CL 016 | CS 618 | 3.0 | M 8x1 | 22.5 | TR 15 | MT 07 | HXK 3 |
|------|---------|--------|--------|-----|--------|------|-------|-------|-------|
| PS06 | PSS 512 | CL 312 | CS 648 | 3.0 | M 8x1 | 17 | TR 12 | MT 05 | HXK 3 |
| PS07 | PSS 519 | CL 219 | CS 710 | 3.5 | M 10x1 | 30.4 | TR 29 | MT 06 | HXK 4 |

DTFN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

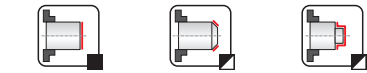
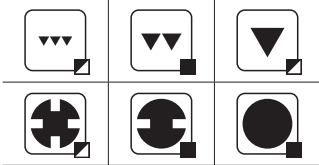
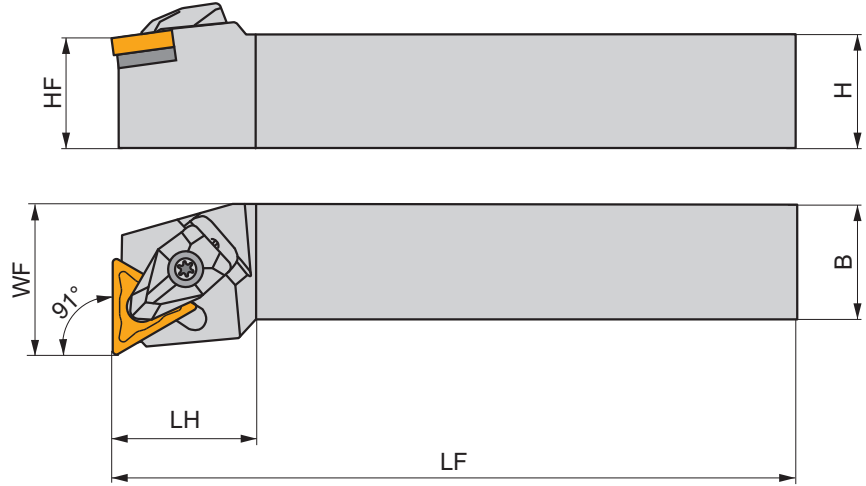
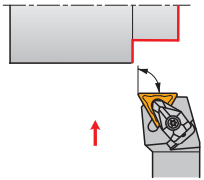
PRAMET

D



Portaherramientas de Exterior con Fijación Doble, a 91° (Frontal), para Plaquetas TN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble y ángulo de posición de 91°. Adecuado para refrentado con escuadra y achaflanado con plaquetas negativas TN... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H (mm) | B (mm) | HF (mm) | WF (mm) | LF (mm) | LH (mm) | LAMS (°) | GAMO (°) | kg | | |
|--------------------------|-----------|-----------|------------|------------|------------|------------|-------------|-------------|------|-------|------|
| R DTFNR 2020 K 16 | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 23.6 | -6 | -6 | 0.43 | GI024 | DT16 |
| DTFNR 2525 M 16 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 23.6 | -6 | -6 | 0.77 | GI024 | DT16 |
| DTFNR 2525 M 22 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 30.5 | -6 | -6 | 0.79 | GI025 | DT22 |
| L DTFNL 2020 K 16 | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 23.6 | -6 | -6 | 0.43 | GI024 | DT16 |
| DTFNL 2525 M 16 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 23.6 | -6 | -6 | 0.76 | GI024 | DT16 |

| GI024 | TN.. 1604.. |
|-------|-------------|
| GI025 | TN.. 2204.. |

| DT16 | DCS 09 | 1.7 | DTS 315-02 | US 2004-T09P | FLAG T09P |
|------|--------|-----|------------|--------------|---------------|
| DT22 | DCS 12 | 3.9 | DTS 315-04 | US 2002-T15P | FLAG T15P/3,5 |

DTGN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

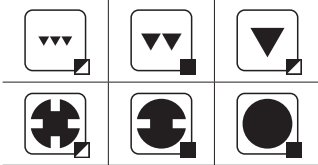
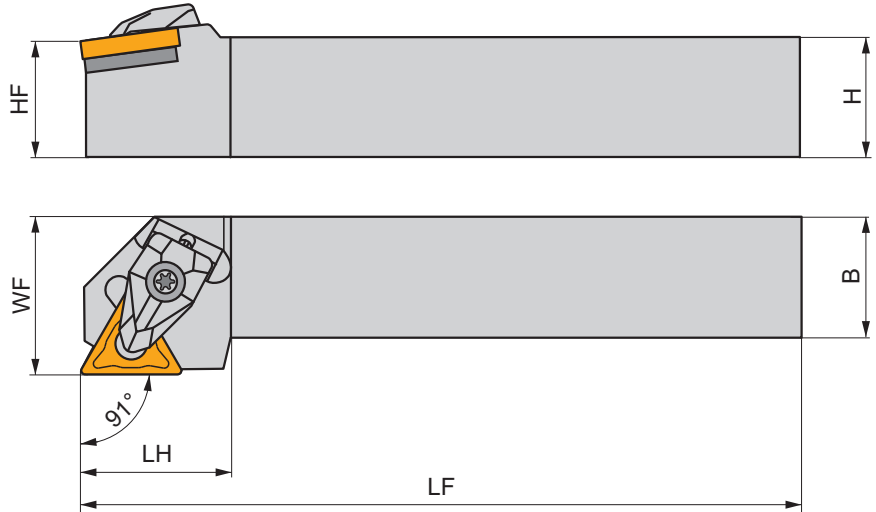
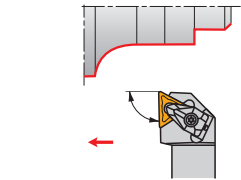
PRAMET

D



Portaherramientas de Exterior con Fijación Doble, a 91°, para Plaquetas TN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble y ángulo de posición de 91°. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado con plaquetas negativas TN... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H (mm) | B (mm) | HF (mm) | WF (mm) | LF (mm) | LH (mm) | LAMS (°) | GAMO (°) | kg | | |
|--------------------------|-----------|-----------|------------|------------|------------|------------|-------------|-------------|------|-------|------|
| R DTGNR 2020 K 16 | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 25.4 | -6 | -6 | 0.42 | GI024 | DT16 |
| DTGNR 2525 M 16 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 24.6 | -6 | -6 | 0.76 | GI024 | DT16 |
| DTGNR 2525 M 22 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 32.1 | -6 | -6 | 0.81 | GI025 | DT22 |
| DTGNR 3232 P 22 | 32 | 32 | 32 | 40 | 170 | 33.1 | -6 | -6 | 1.41 | GI025 | DT22 |
| L DTGNL 2020 K 16 | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 25.4 | -6 | -6 | 0.44 | GI024 | DT16 |
| DTGNL 2525 M 16 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 24.6 | -6 | -6 | 0.78 | GI024 | DT16 |
| DTGNL 2525 M 22 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 32.1 | -6 | -6 | 0.78 | GI025 | DT22 |

| GI024 | TN.. 1604.. |
|-------|-------------|
| GI025 | TN.. 2204.. |

| DT16 | DCS 09 | 1.7 | DTS 315-02 | US 2004-T09P |
|------|--------|-----|------------|---------------|
| DT22 | DCS 12 | 3.9 | DTS 315-04 | US 2002-T15P |
| | | | | FLAG T09P |
| | | | | FLAG T15P/3,5 |

MTJN(RL) EXT

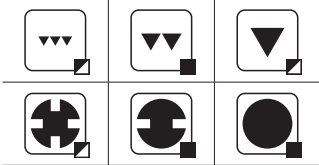
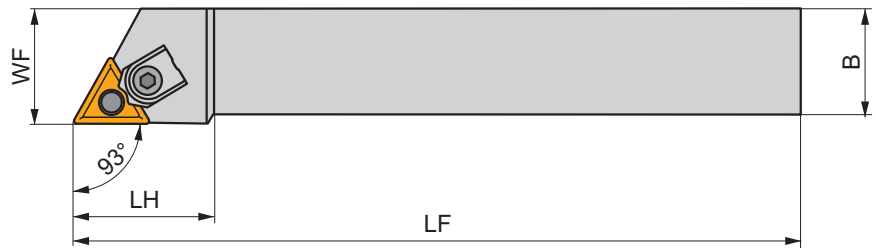
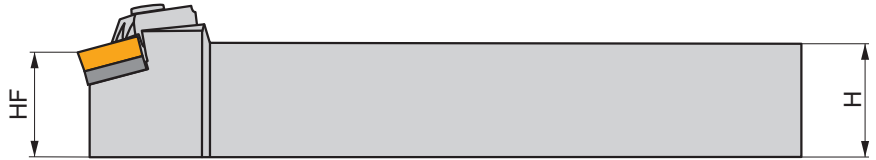
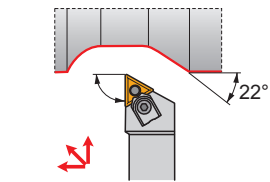


PRAMET



Portaherramientas de Exterior con Fijación Múltiple, a 93°, para Plaquetas TN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación múltiple y ángulo de posición de 93°. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono, copiado hasta 22° y achaflanado con plaquetas negativas TN... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H (mm) | B (mm) | HF (mm) | WF (mm) | LF (mm) | LH (mm) | LAMS (°) | GAMO (°) | kg | GI024 | GI025 | MT16 | MT22 |
|--------------------------|-----------|-----------|------------|------------|------------|------------|-------------|-------------|------|-------|-------|------|------|
| R MTJNR 2020 K 16 | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 34.0 | -6 | -6 | 0.42 | GI024 | GI025 | MT16 | MT22 |
| MTJNR 2525 M 16 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 34.0 | -6 | -6 | 0.76 | GI024 | GI025 | MT16 | MT22 |
| MTJNR 3232 P 22 | 32 | 32 | 32 | 40 | 175 | 42.0 | -6 | -6 | 1.37 | GI025 | GI025 | MT22 | MT22 |
| L MTJNL 2020 K 16 | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 34.0 | -6 | -6 | 0.43 | GI024 | GI025 | MT16 | MT22 |
| MTJNL 2525 M 16 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 34.0 | -6 | -6 | 0.75 | GI024 | GI025 | MT16 | MT22 |
| MTJNL 3232 P 22 | 32 | 32 | 32 | 40 | 175 | 42.0 | -6 | -6 | 1.37 | GI025 | GI025 | MT22 | MT22 |

| GI024 | GI025 | TN.. 1604.. | TN.. 2204.. |
|-------|-------|-------------|-------------|
| | | | |

| MT16 | UE 16 | 3.0 | MTN 160312 | UC 52 | HS 93 | HXK 5 |
|------|-------|-----|------------|-------|-------|-------|
| MT22 | UE 22 | 5.0 | MTN 220612 | UC 61 | HS 94 | HXK 5 |

PTFN(RL) EXT

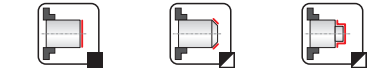
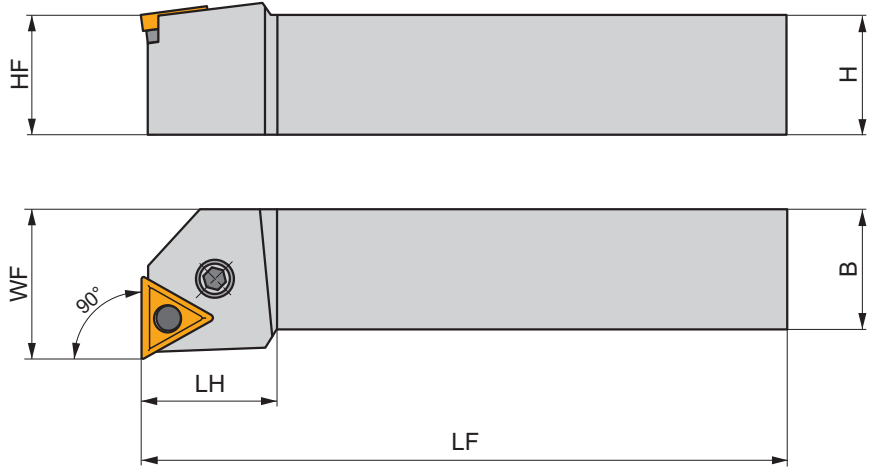
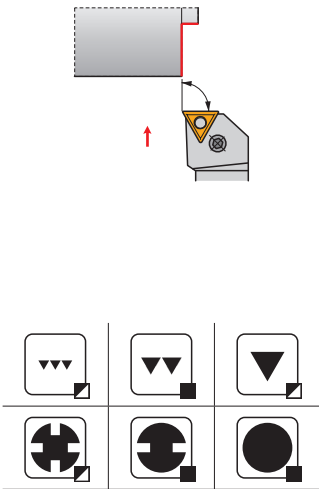


PRAMET



Portaherramientas de Exterior con Fijación por Palanca, ángulo de posición a 90°, (Frontal) para Plaquitas TN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación por palanca y ángulo de posición de 90°. Adecuado para refrentado con escuadra y achaflanado con plaquitas negativas TN... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H (mm) | B (mm) | HF (mm) | WF (mm) | LF (mm) | LH (mm) | LAMS (°) | GAMO (°) | kg | | |
|--------------------------|-----------|-----------|------------|------------|------------|------------|-------------|-------------|------|-------|------|
| R PTFNR 2020 K 16 | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 22.0 | -6 | -6 | 0.41 | GI024 | PT01 |
| PTFNR 2525 M 16 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 28.0 | -6 | -6 | 0.75 | GI024 | PT01 |
| PTFNR 3225 P 22 | 32 | 25 | 32 | 32 | 170 | 36.0 | -6 | -6 | 1.05 | GI025 | PT02 |
| PTFNR 4040 S 27 | 40 | 40 | 40 | 50 | 250 | 45.0 | -6 | -6 | 3.22 | GI077 | PT03 |
| L PTFNL 2525 M 22 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 28.0 | -6 | -6 | 0.70 | GI025 | PT02 |
| PTFNL 3225 P 22 | 32 | 25 | 32 | 32 | 170 | 36.0 | -6 | -6 | 1.14 | GI025 | PT02 |
| PTFNL 4040 S 27 | 40 | 40 | 40 | 50 | 250 | 45.0 | -6 | -6 | 3.16 | GI077 | PT03 |

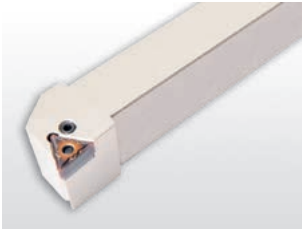
| GI024 | TN.. 1604.. |
|-------|-------------|
| GI025 | TN.. 2204.. |
| GI077 | TN.. 2706.. |

| PT01 | PTS 416 | CL 009 | CS 606 | 2.0 | M 6x1 | 16.7 | TR 09 | MT 04 | HXK 2.5 |
|------|---------|--------|--------|-----|-------|------|-------|-------|---------|
| PT02 | PTS 422 | CL 012 | CS 608 | 3.0 | M 8x1 | 20.7 | TR 12 | MT 05 | HXK 3 |
| PT03 | PTS 427 | CL 015 | CS 708 | 3.0 | M 8x1 | 23.5 | TR 15 | MT 07 | HXK 3 |

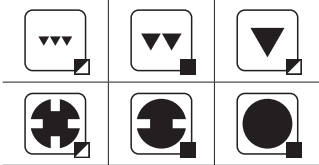
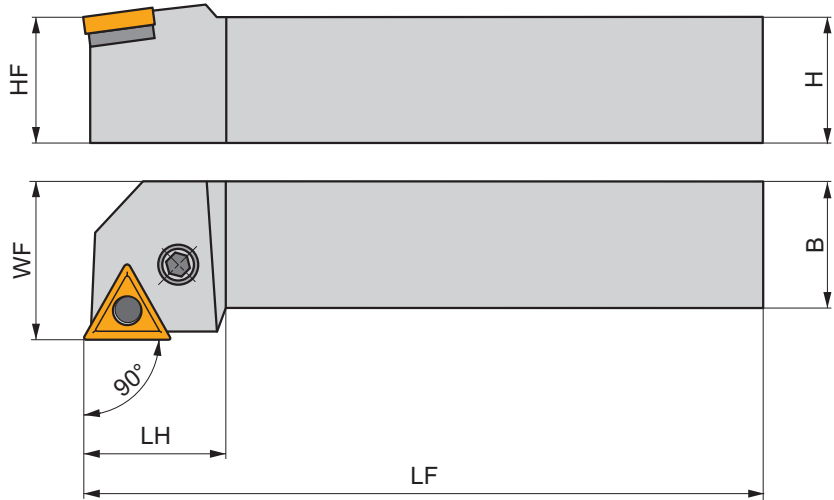
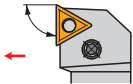
PTGN(RL) EXT



PRAMET



Portaherramientas de Exterior con Fijación por Palanca, ángulo de posición a 90°, para Plaquetas TN..
 Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación por palanca y ángulo de posición de 90°. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado con plaquetas negativas TN... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H | B | HF | WF | LF | LH | LAMS | GAMO | kg | | | |
|-----------------|-----------------|------|------|------|------|------|------|------|------|-------|-------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | | | | |
| R | PTGNR 1616 H 16 | 16 | 16 | 16 | 20 | 100 | 22.0 | -6 | -6 | 0.20 | GI024 | PT01 |
| | PTGNR 2020 K 16 | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 22.0 | -6 | -6 | 0.40 | GI024 | PT01 |
| | PTGNR 2525 M 16 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 28.0 | -6 | -6 | 0.73 | GI024 | PT01 |
| | PTGNR 2525 M 22 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 28.0 | -6 | -6 | 0.76 | GI025 | PT02 |
| | PTGNR 3232 P 22 | 32 | 32 | 32 | 40 | 170 | 28.0 | -6 | -6 | 1.35 | GI025 | PT02 |
| PTGNR 4040 S 27 | 40 | 40 | 40 | 50 | 250 | 45.0 | -6 | -6 | 3.15 | GI077 | PT03 | |
| L | PTGNL 1616 H 16 | 16 | 16 | 16 | 20 | 100 | 22.0 | -6 | -6 | 0.21 | GI024 | PT01 |
| | PTGNL 2020 K 16 | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 22.0 | -6 | -6 | 0.40 | GI024 | PT01 |
| | PTGNL 2525 M 16 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 28.0 | -6 | -6 | 0.76 | GI024 | PT01 |
| | PTGNL 2525 M 22 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 28.0 | -6 | -6 | 0.76 | GI025 | PT02 |
| | PTGNL 3232 P 22 | 32 | 32 | 32 | 40 | 170 | 28.0 | -6 | -6 | 1.34 | GI025 | PT02 |
| PTGNL 4040 S 27 | 40 | 40 | 40 | 50 | 250 | 45.0 | -6 | -6 | 3.14 | GI077 | PT03 | |

| GI024 | | TN.. 1604.. |
|-------|--|-------------|
| GI025 | | TN.. 2204.. |
| GI077 | | TN.. 2706.. |

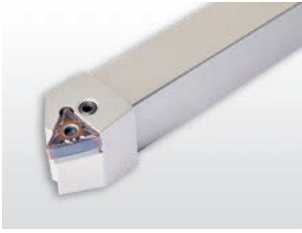
| PT01 | PTS 416 | CL 009 | CS 606 | 2.0 | M 6x1 | 16.7 | TR 09 | MT 04 | HXX 2.5 |
|------|---------|--------|--------|-----|-------|------|-------|-------|---------|
| PT02 | PTS 422 | CL 012 | CS 608 | 3.0 | M 8x1 | 20.7 | TR 12 | MT 05 | HXX 3 |
| PT03 | PTS 427 | CL 015 | CS 708 | 3.0 | M 8x1 | 23.5 | TR 15 | MT 07 | HXX 3 |

PTTN(RL) EXT

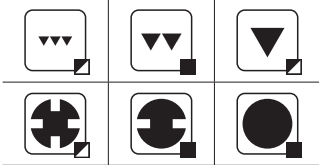
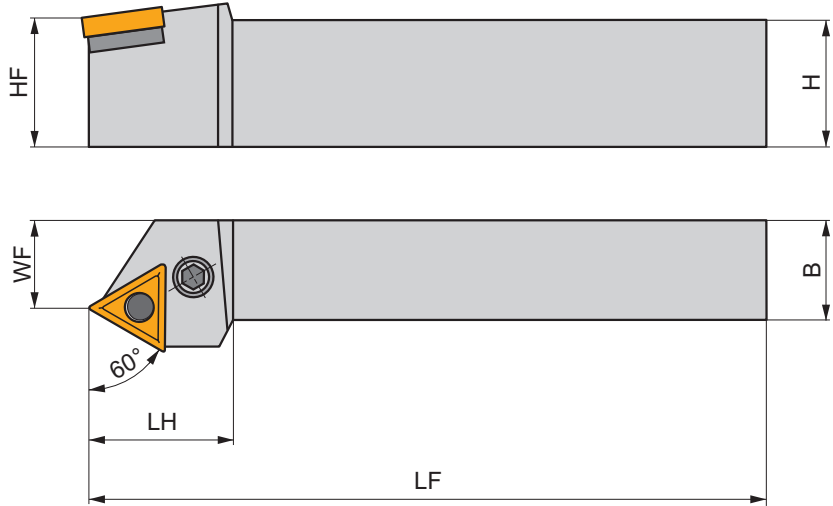
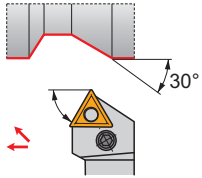
P
M
K
N
S
H

PRAMET

P



Portaherramientas de Exterior con Fijación por Palanca, ángulo de posición a 60°, para Plaquetas TN..
 Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación por palanca y ángulo de posición de 60°. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono, copiado hasta 30° y achaflanado con plaquetas negativas TN... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H (mm) | B (mm) | HF (mm) | WF (mm) | LF (mm) | LH (mm) | LAMS (°) | GAMO (°) | kg | GI024 | GI025 |
|--------------------------|-----------|-----------|------------|------------|------------|------------|-------------|-------------|------|-------|-------|
| R PTTNR 2020 K 16 | 20 | 20 | 20 | 17 | 125 | 28.0 | -6 | -6 | 0.43 | GI024 | PT01 |
| PTTNR 2525 M 16 | 25 | 25 | 25 | 22 | 150 | 28.0 | -6 | -6 | 0.63 | GI024 | PT01 |
| PTTNR 2525 M 22 | 25 | 25 | 25 | 22 | 150 | 34.0 | -6 | -6 | 0.73 | GI025 | PT02 |
| PTTNR 3225 P 22 | 32 | 25 | 32 | 22 | 170 | 34.0 | -6 | -6 | 1.07 | GI025 | PT02 |
| L PTTNL 2020 K 16 | 20 | 20 | 20 | 17 | 125 | 28.0 | -6 | -6 | 0.38 | GI024 | PT01 |
| PTTNL 3225 P 22 | 32 | 25 | 32 | 22 | 170 | 34.0 | -6 | -6 | 1.04 | GI025 | PT02 |

| GI024 | GI025 |
|-------|-------|
| | |
| | |

| PT01 | PT02 |
|---------|---------|
| PTS 416 | PTS 422 |
| CL 009 | CL 012 |
| CS 606 | CS 608 |
| 2.0 | 3.0 |
| M 6x1 | M 8x1 |
| 16.7 | 20.7 |
| TR 09 | TR 12 |
| MT 04 | MT 05 |
| HXK 2.5 | HXK 3 |

C.-DTJN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

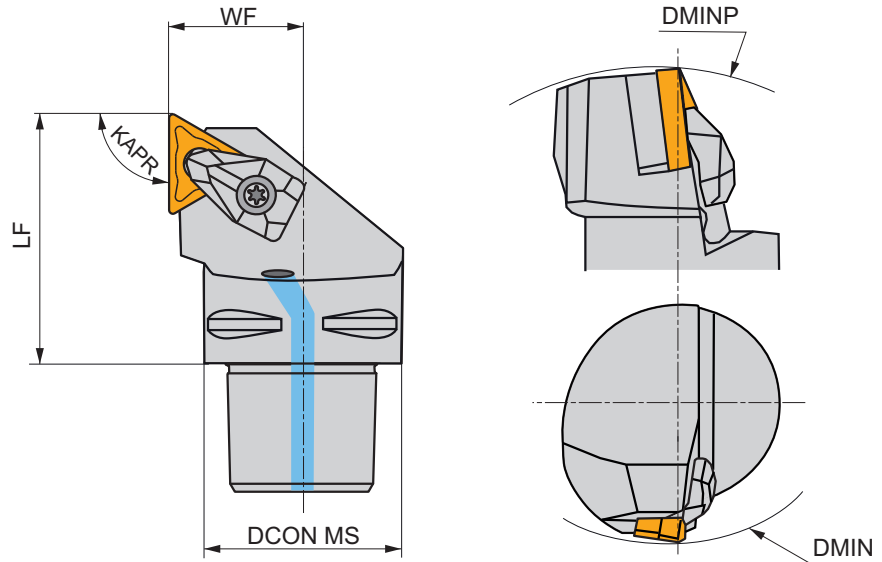
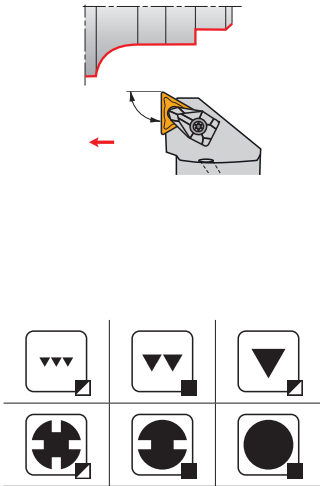
PRAMET

D



Herramienta de Exterior PSC de Cambio Rápido con Fijación Doble, a 93°, para Plaquetas TN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble, refrigeración interna y ángulo de posición de 93°. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado con plaquetas negativas TN... Disponible con mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling). Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | DCON MS | DMIN | DMINP | WF | LF | KAPR | LAMS | GAMO | | | | |
|----------------------------|-------------------|------|-------|------|------|------|------|------|----|------|-------|--------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | (°) | | | | |
| R C4-DTJNR-27050-16 | 40 | 110 | 140 | 27 | 50 | 93 | -6 | -6 | ✓ | 0.43 | GI024 | C-DT16 |
| | C5-DTJNR-35060-16 | 50 | 110 | 165 | 35 | 60 | 93 | -6 | -6 | ✓ | 0.79 | GI024 |
| L C4-DTJNL-27050-16 | 40 | 110 | 140 | 27 | 50 | 93 | -6 | -6 | ✓ | 0.43 | GI024 | C-DT16 |
| | C5-DTJNL-35060-16 | 50 | 110 | 165 | 35 | 60 | 93 | -6 | -6 | ✓ | 0.79 | GI024 |

| | | | |
|--|-------|--|-------------|
| | GI024 | | TN.. 1604.. |
|--|-------|--|-------------|

| | | | | | | |
|--------|--------|-----|------------|--------------|-----------|-----------|
| | | | | | | |
| C-DT16 | DCS 09 | 1.7 | DTS 315-02 | US 2004-T09P | FLAG T09P | CN 045-01 |

DTFN(RL) INT

P M K N S H

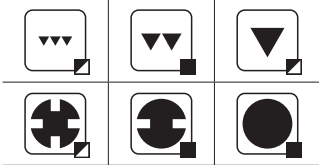
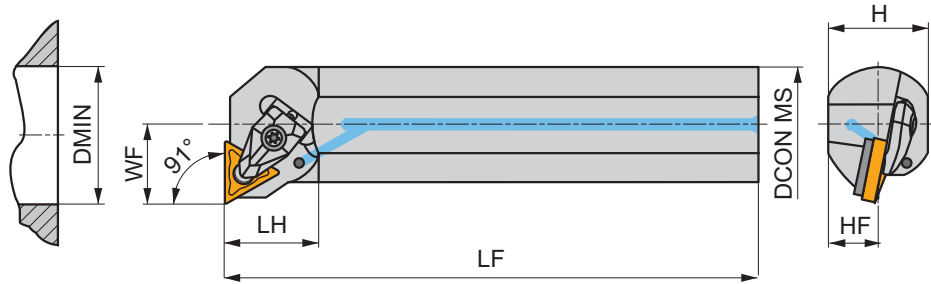
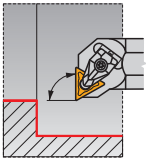
PRAMET

D



Portaherramientas de Interior con Fijación Doble, a 91°, para Plaquetas TN..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación doble, refrigeración interna y ángulo de posición de 91° para plaquetas TN... Para torneado interior longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | DCON MS | DMIN | WF | H | HF | LF | LH | LAMS | GAMO | | | | |
|----------|---------------|------|------|------|------|------|------|------|------|----|---|------|-------------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | | | | |
| R | A25T-DTFNR 16 | 25 | 32 | 17 | 23 | 11.5 | 300 | 32.0 | -12 | -6 | ✓ | 0.96 | GI024 DTI16 |
| | A32T-DTFNR 16 | 32 | 40 | 22 | 30 | 15 | 300 | 33.0 | -10 | -6 | ✓ | 1.67 | GI024 DTI16 |
| | A40T-DTFNR 22 | 40 | 50 | 27 | 37 | 18.5 | 300 | 36.0 | -13 | -6 | ✓ | 2.58 | GI025 DT22 |
| L | A25T-DTFNL 16 | 25 | 32 | 17 | 23 | 11.5 | 300 | 32.0 | -12 | -6 | ✓ | 0.96 | GI024 DTI16 |
| | A32T-DTFNL 16 | 32 | 40 | 22 | 30 | 15 | 300 | 33.0 | -10 | -6 | ✓ | 1.67 | GI024 DTI16 |
| | A40T-DTFNL 22 | 40 | 50 | 27 | 37 | 18.5 | 300 | 36.0 | -13 | -6 | ✓ | 2.58 | GI025 DT22 |

| GI024 | TN.. 1604.. |
|-------|-------------|
| GI025 | TN.. 2204.. |

| DT22 | DCS 12 | 3.9 | DTS 315-04 | US 2002-T15P | FLAG T15P/3,5 |
|-------|--------|-----|------------|--------------|---------------|
| DTI16 | DCS 09 | 1.7 | DTS 316-01 | US 2004-T09P | FLAG T09P |

PTFN(RL) INT

P M K N S H

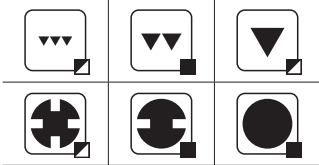
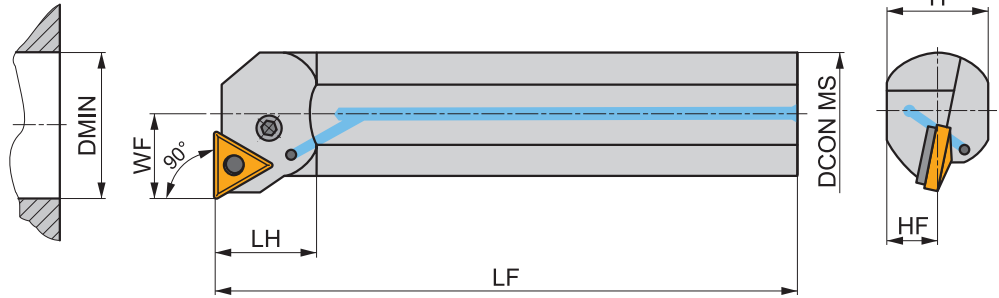
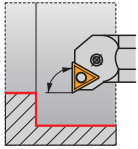
PRAMET

P



Portaherramientas de Interior con Fijación por Palanca, a 90°, para Plaquitas TN..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por palanca, refrigeración interna y ángulo de posición de 90° para plaquitas TN... Para torneado longitudinal con escuadra. torneado en cono y achaflanado. Disponible con mangos de Ø25 hasta Ø40. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | DCON MS | DMIN | WF | H | B | LF | LAMS | GAMO | | | | |
|------------------------|---------|------|------|------|------|------|------|------|---|------|-------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | | | | |
| R A25R-PTFNR 16 | 25 | 31 | 17 | 23 | - | 200 | -13 | -6 | - | 0.71 | GI024 | PT04 |
| A32S-PTFNR 16 | 32 | 39 | 22 | 30 | - | 250 | -12 | -6 | ✓ | 1.45 | GI024 | PT01 |
| L A25R-PTFNL 16 | 25 | 31 | 17 | 23 | - | 200 | -13 | -6 | - | 0.71 | GI024 | PT04 |

| | |
|-------|-------------|
| | |
| GI024 | TN.. 1604.. |

| | | | | | | | | | |
|------|---------|--------|--------|-----|-------|------|-------|-------|---------|
| | | | | | | | | | |
| PT01 | PTS 416 | CL 009 | CS 606 | 2.0 | M 6x1 | 16.7 | TR 09 | MT 04 | HXX 2.5 |
| PT04 | - | CL 216 | CS 605 | 1.4 | M 5x1 | 12 | - | - | HXX 2 |

C.-DTFN(RL) INT

P
M
K
N
S
H

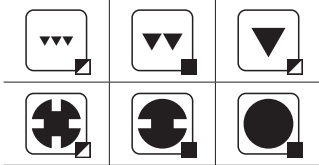
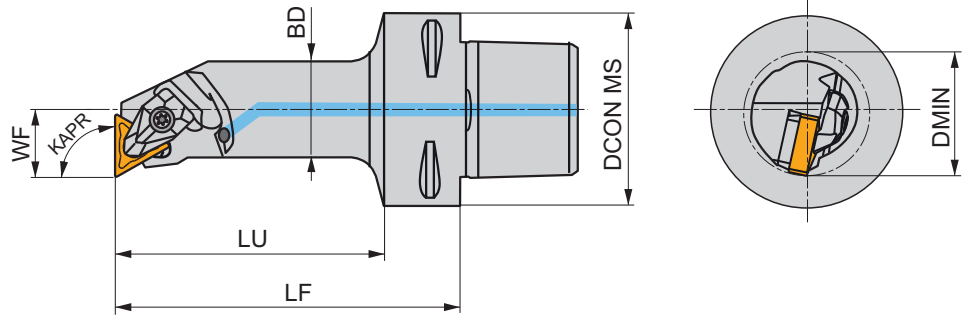
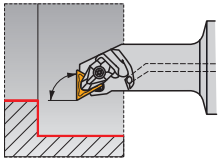
PRAMET

D



Herramienta de Interior PSC de Cambio Rápido con Fijación Doble, a 91°, para Plaquetas TC..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación doble, refrigeración interna y ángulo de posición de 91° para una amplia gama de operaciones de torneado interior con plaquetas TN... Mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling) Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | DCON MS (mm) | DMIN (mm) | WF (mm) | LF (mm) | LU (mm) | BD (mm) | KAPR (°) | LAMS (°) | GAMO (°) | | | | |
|----------------------------|-----------------|--------------|------------|------------|------------|------------|-------------|-------------|-------------|---|------|-------|-------|
| R C4-DTFNR-17090-16 | 40 | 32 | 17 | 90 | 68 | 25 | 91 | -12 | -6 | ✓ | 0.51 | GI024 | DTI16 |

| | | | |
|--|-------|--|-------------|
| | GI024 | | TN.. 1604.. |
|--|-------|--|-------------|

| | | | | | |
|-------|--------|-----|------------|--------------|-----------|
| | | | | | |
| DTI16 | DCS 09 | 1.7 | DTS 316-01 | US 2004-T09P | FLAG T09P |

DVJN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

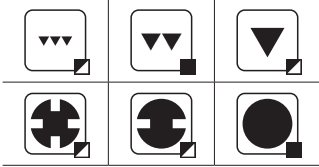
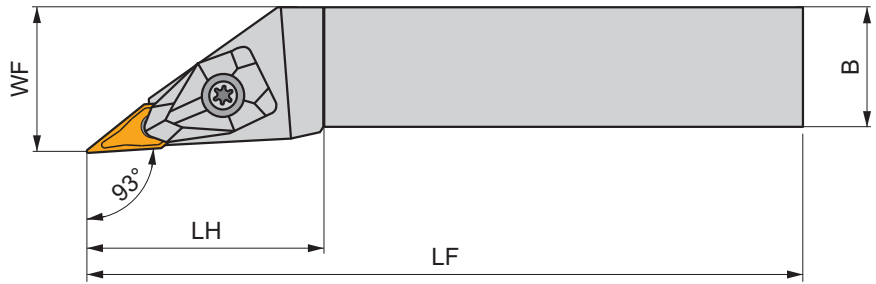
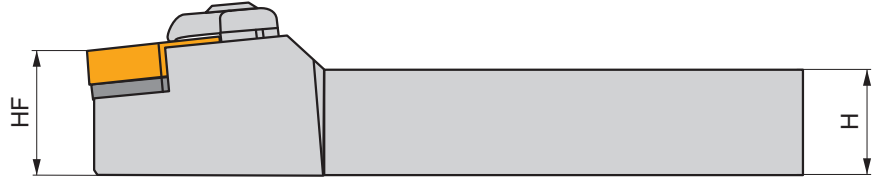
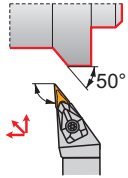
PRAMET

D



Portaherramientas de Exterior con Fijación Doble, a 93°, para Plaquetas VN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble y ángulo de posición de 93°. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono, copiado y achaflanado con plaquetas negativas VN... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H (mm) | B (mm) | HF (mm) | WF (mm) | LF (mm) | LH (mm) | LAMS (°) | GAMO (°) | kg | | |
|--------------------------|-----------|-----------|------------|------------|------------|------------|-------------|-------------|------|-------|------|
| R DVJNR 2020 K 16 | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 46.4 | -13 | -4 | 0.43 | GI048 | DV16 |
| DVJNR 2525 M 16 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 46.4 | -13 | -4 | 0.74 | GI048 | DV16 |
| DVJNR 3225 P 16 | 32 | 25 | 32 | 32 | 170 | 46.4 | -13 | -4 | 1.05 | GI048 | DV16 |
| L DVJNL 2020 K 16 | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 46.4 | -13 | -4 | 0.43 | GI048 | DV16 |
| DVJNL 2525 M 16 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 46.4 | -13 | -4 | 0.75 | GI048 | DV16 |
| DVJNL 3225 P 16 | 32 | 25 | 32 | 32 | 170 | 46.4 | -13 | -4 | 1.06 | GI048 | DV16 |

| | | | |
|--|-------|--|-------------|
| | GI048 | | VN.. 1604.. |
|--|-------|--|-------------|

| | | | | | | | | | | | |
|--|------|--|---------|--|-----|--|------------|--|--------------|--|---------------|
| | DV16 | | DCS 16V | | 3.0 | | DVS 269-01 | | US 2009-T15P | | FLAG T15P/3,5 |
|--|------|--|---------|--|-----|--|------------|--|--------------|--|---------------|

DVPN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

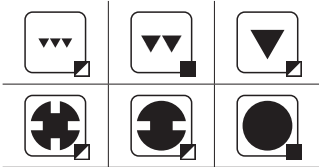
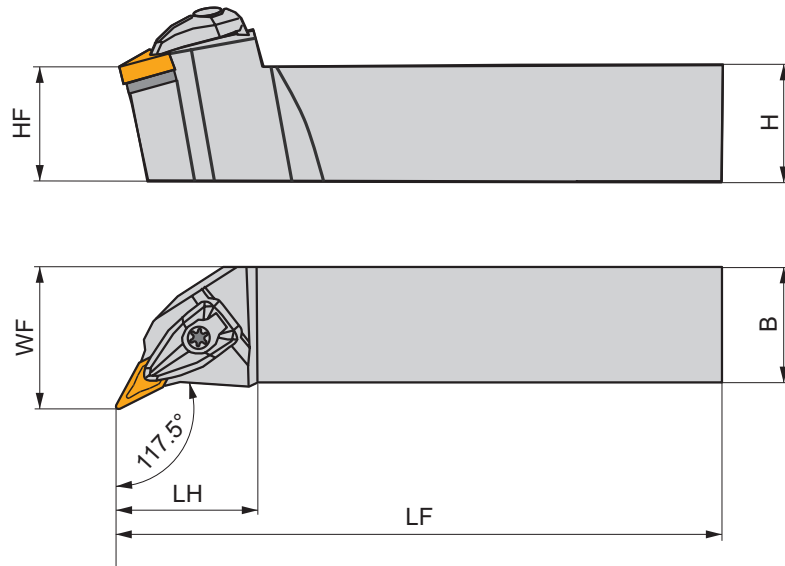
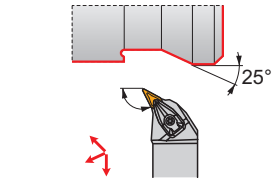
PRAMET

D



Portaherramientas de Exterior con Fijación Doble, a 117,5°, para Plaquetas VN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble y ángulo de posición de 117,5°. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, refrentado, torneado en cono, copiado y achaflanado con plaquetas negativas VN ... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H (mm) | B (mm) | HF (mm) | WF (mm) | LF (mm) | LH (mm) | LAMS (°) | GAMO (°) | kg | | |
|--------------------------|-----------|-----------|------------|------------|------------|------------|-------------|-------------|------|-------|------|
| R DVPNR 2525 M 16 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 39.2 | -13 | -4 | 0.75 | GI048 | DV16 |
| L DVPNL 2525 M 16 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 39.2 | -13 | -4 | 0.74 | GI048 | DV16 |

| | |
|-------|-------------|
| | |
| GI048 | VN.. 1604.. |

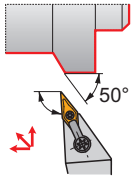
| | | | | | | |
|------|---------|-----|------------|--------------|---------------|--|
| | | | | | | |
| DV16 | DCS 16V | 3.0 | DVS 269-01 | US 2009-T15P | FLAG T15P/3,5 | |

MVJN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

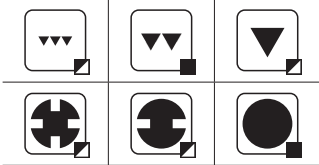
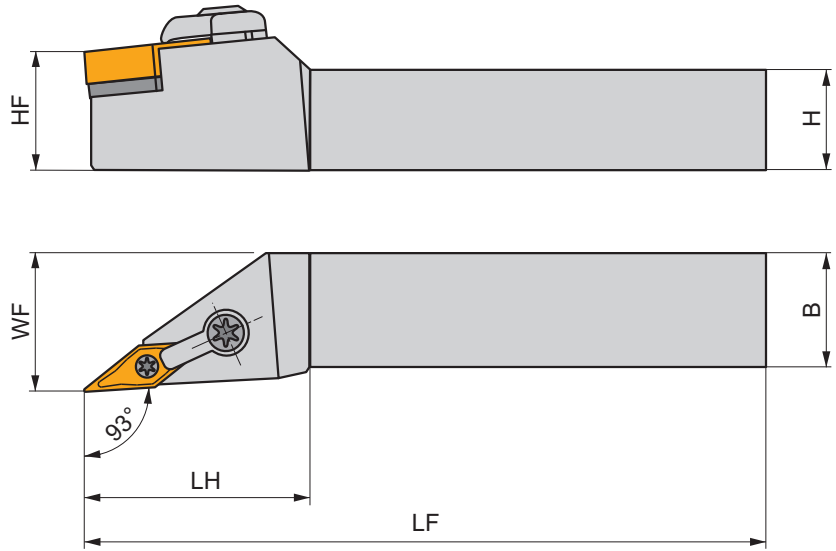
PRAMET

M



Portaherramientas de Exterior con Fijación Múltiple, a 93°, para Plaquetas VN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación múltiple y ángulo de posición de 93°. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono, copiado hasta 50° y achaflanado con plaquetas negativas VN... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H (mm) | B (mm) | HF (mm) | WF (mm) | LF (mm) | LH (mm) | LAMS (°) | GAMO (°) | kg | | |
|----------------------------|-----------|-----------|------------|------------|------------|------------|-------------|-------------|------|-------|-----|
| R MVJNR 2020 K 16-A | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 41.0 | -4.5 | -13.5 | 0.40 | GI048 | MV2 |
| MVJNR 2525 M 16-A | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 41.0 | -4.5 | -13.5 | 0.70 | GI048 | MV2 |
| MVJNR 3225 P 16-A | 32 | 25 | 32 | 32 | 170 | 41.0 | -4.5 | -13.5 | 0.98 | GI048 | MV2 |
| L MVJNL 2020 K 16-A | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 41.0 | -4.5 | -13.5 | 0.40 | GI048 | MV2 |
| MVJNL 2525 M 16-A | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 41.0 | -4.5 | -13.5 | 0.70 | GI048 | MV2 |
| MVJNL 3225 P 16-A | 32 | 25 | 32 | 32 | 170 | 41.0 | -4.5 | -13.5 | 0.99 | GI048 | MV2 |

| | | | |
|--|-------|--|-------------|
| | GI048 | | VN.. 1604.. |
|--|-------|--|-------------|

| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|-----|--|--------|--|------------|--|--------------|--|----|-----|--|--------------|--|----|-----|--|-----------|
| | MV2 | | UPC 22 | | MVN 160316 | | UP 0909-T09P | | Nm | 2.0 | | PS 6026-T09P | | Nm | 2.0 | | FLAG T09P |
|--|-----|--|--------|--|------------|--|--------------|--|----|-----|--|--------------|--|----|-----|--|-----------|

C.-DVJN(RL) EXT

P M K N S H

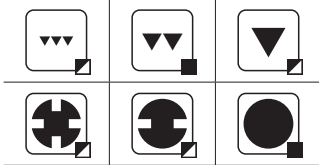
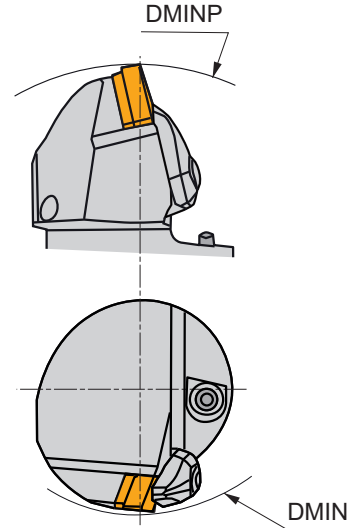
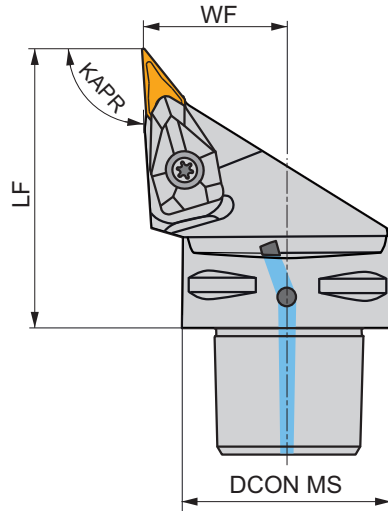
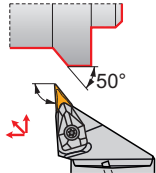
PRAMET

D



Herramienta de Exterior PSC de Cambio Rápido con Fijación Doble, a 93°, para Plaquitas VN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble, refrigeración interna y ángulo de posición de 93° para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono, copiado y achaflanado con plaquitas negativas VN... Disponible con mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling). Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | DCON MS | DMIN | DMINP | WF | LF | KAPR | LAMS | GAMO | | | | |
|----------------------------|---------|------|-------|------|------|------|------|------|---|------|-------|----------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | (°) | | | | |
| R C4-DVJNR-27062-16 | 40 | 60 | 152 | 27 | 62 | 93 | -13 | -4 | ✓ | 0.45 | GI048 | C-DV16-1 |
| C5-DVJNR-35065-16 | 50 | 65 | 170 | 35 | 65 | 93 | -13 | -4 | ✓ | 0.47 | GI048 | C-DV16-2 |
| C6-DVJNR-45065-16 | 63 | 81 | 190 | 45 | 65 | 93 | -13 | -4 | ✓ | 1.13 | GI048 | C-DV16-2 |
| L C4-DVJNL-27062-16 | 40 | 60 | 152 | 27 | 62 | 93 | -13 | -4 | ✓ | 0.45 | GI048 | C-DV16-1 |
| C5-DVJNL-35065-16 | 50 | 65 | 170 | 35 | 65 | 93 | -13 | -4 | ✓ | 0.71 | GI048 | C-DV16-2 |
| C6-DVJNL-45065-16 | 63 | 81 | 190 | 45 | 65 | 93 | -13 | -4 | ✓ | 1.13 | GI048 | C-DV16-2 |

| | | | |
|--|-------|--|-------------|
| | GI048 | | VN.. 1604.. |
|--|-------|--|-------------|

| | | | | | | |
|----------|---------|-----|------------|--------------|---------------|-----------|
| | | | | | | |
| C-DV16-1 | DCS 16V | 3.0 | DVS 269-01 | US 2009-T15P | FLAG T15P/3,5 | CN 034-01 |
| C-DV16-2 | DCS 16V | 3.0 | DVS 269-01 | US 2009-T15P | FLAG T15P/3,5 | CN 034-02 |

DVUN(RL) INT

P
M
K
N
S
H

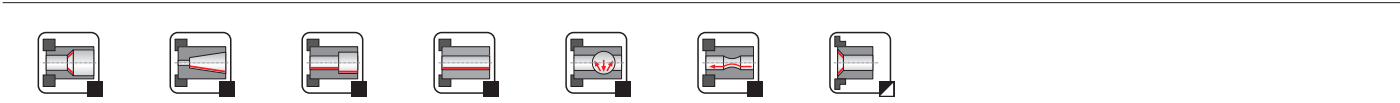
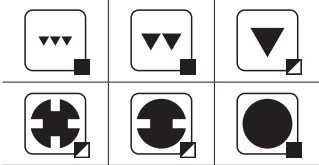
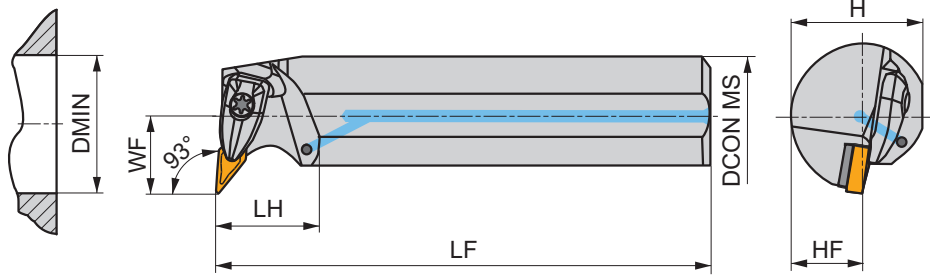
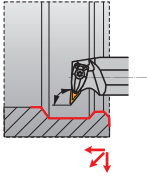
PRAMET

D



Portaherramientas de Interior con Fijación Doble, a 93°, para Plaquetas VN..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación doble, refrigeración interna y ángulo de posición de 93° para plaquetas VN... Para torneado interior longitudinal con escuadra, torneado en cono, copiado y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | DCON MS (mm) | DMIN (mm) | WF (mm) | H (mm) | HF (mm) | LF (mm) | LH (mm) | LAMS (°) | GAMO (°) | | kg | | |
|------------------------|-----------------|--------------|------------|-----------|------------|------------|------------|-------------|-------------|---|------|-------|------|
| R A40T-DVUNR 16 | 40 | 50 | 27 | 37 | 18.5 | 300 | 36.0 | -9 | -6 | ✓ | 2.59 | GI048 | DV16 |
| L A40T-DVUNL 16 | 40 | 50 | 27 | 37 | 18.5 | 300 | 36.0 | -9 | -6 | ✓ | 2.58 | GI048 | DV16 |

| | | | |
|--|-------|--|-------------|
| | GI048 | | VN.. 1604.. |
|--|-------|--|-------------|

| | | | | | | | | | | | |
|--|------|--|---------|--|-----|--|------------|--|--------------|--|---------------|
| | DV16 | | DCS 16V | | 3.0 | | DVS 269-01 | | US 2009-T15P | | FLAG T15P/3,5 |
|--|------|--|---------|--|-----|--|------------|--|--------------|--|---------------|

DWLN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

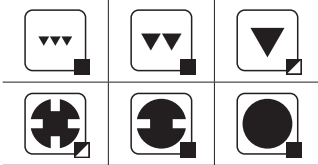
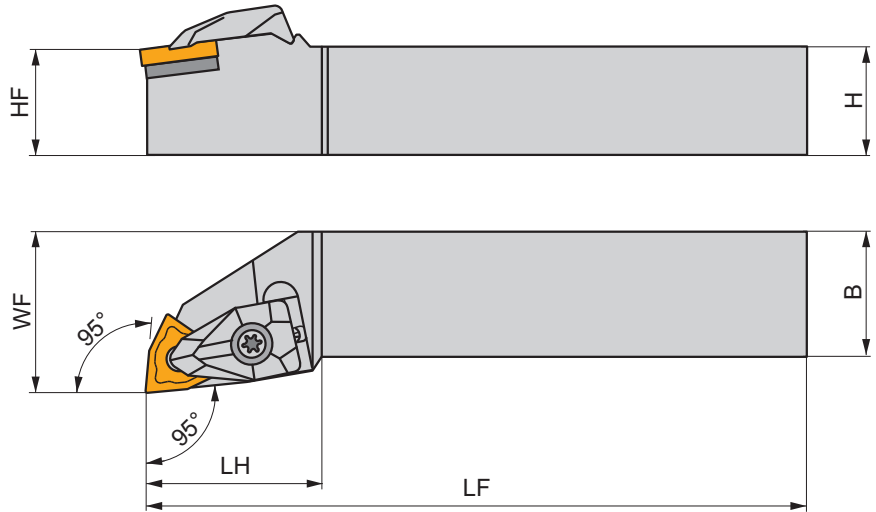
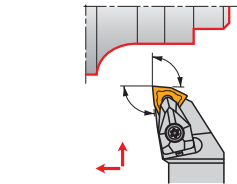
PRAMET

D










Portaherramientas de Exterior con Fijación Doble, a 95°, para Plaquetas WN..




Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble y ángulo de posición de 95°. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, refrentado, torneado en cono y achaflanado con plaquetas negativas WN... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H | B | HF | WF | LF | LH | LAMS | GAMO | kg | | | | |
|------------------|------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|-------|-------|------|-------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | | | | | |
| R | DWLN R 1616 H 06 | 16 | 16 | 16 | 20 | 100 | 26.4 | -6 | -6 | 0.22 | GI028 | DW06 | - |
| | DWLN R 2020 K 06 | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 27.1 | -6 | -6 | 0.41 | GI028 | DW06 | - |
| | DWLN R 2525 M 06 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 27.1 | -6 | -6 | 0.75 | GI028 | DW06 | - |
| | DWLN R 2020 K 08 | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 34.3 | -6 | -6 | 0.43 | GI072 | DW08 | AT004 |
| | DWLN R 2525 M 08 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 35.0 | -6 | -6 | 0.75 | GI072 | DW08 | AT004 |
| | DWLN R 3225 P 08 | 32 | 25 | 32 | 32 | 170 | 35.0 | -6 | -6 | 1.01 | GI072 | DW08 | AT004 |
| | DWLN R 3225 P 10 | 32 | 25 | 32 | 32 | 170 | 38.0 | -6 | -6 | 1.06 | GI166 | DW10 | - |
| | DWLN R 3232 P 13 | 32 | 32 | 32 | 40 | 170 | 40.0 | -6 | -6 | 1.40 | GI167 | DW13 | - |
| L | DWLN L 1616 H 06 | 16 | 16 | 16 | 20 | 100 | 26.4 | -6 | -6 | 0.22 | GI028 | DW06 | - |
| | DWLN L 2020 K 06 | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 27.1 | -6 | -6 | 0.41 | GI028 | DW06 | - |
| | DWLN L 2525 M 06 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 27.1 | -6 | -6 | 0.76 | GI028 | DW06 | - |
| | DWLN L 2020 K 08 | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 34.3 | -6 | -6 | 0.43 | GI072 | DW08 | AT004 |
| | DWLN L 2525 M 08 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 35.0 | -6 | -6 | 0.74 | GI072 | DW08 | AT004 |
| | DWLN L 3225 P 08 | 32 | 25 | 32 | 32 | 170 | 35.0 | -6 | -6 | 1.10 | GI072 | DW08 | AT004 |
| | DWLN L 3225 P 10 | 32 | 25 | 32 | 32 | 170 | 38.0 | -6 | -6 | 1.14 | GI166 | DW10 | - |
| | DWLN L 3232 P 13 | 32 | 32 | 32 | 40 | 170 | 40.0 | -6 | -6 | 1.43 | GI167 | DW13 | - |
| DWLN L 4040 S 13 | 40 | 40 | 40 | 50 | 250 | 41.0 | -6 | -6 | 3.17 | GI167 | DW13 | - | |

| GI028 | WN.. 0604.. |
|-------|-------------|
| GI072 | WN.. 0804.. |
| GI166 | WN.. 1006.. |
| GI167 | WN.. 1306.. |

|  |  |  |  |  |  |  |
|---|---|---|---|---|---|---|
| DW06 | DCS 09 | 1.7 | DWS 328-01 | US 2004-T09P | FLAG T09P | – |
| DW08 | DCS 12 | 3.9 | DWS 331-12 | US 2002-T15P | FLAG T15P/3,5 | – |
| DW10 | DCS 16 | 6.4 | DWN 100612 | US 5018-T20P | – | LKT20P |
| DW13 | DCS 19 | 6.4 | DWN 130612 | US 6013-T20P | – | LKT20P |

|  |  |  |
|---|---|---|
| AT004a | CER WN.N 0804.. | DCS 12C4 |
| AT004b | CER WN.A 0804.. | DCS 12C2 |

MWLN(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

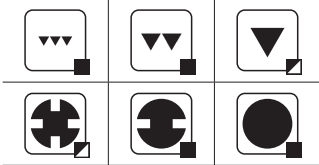
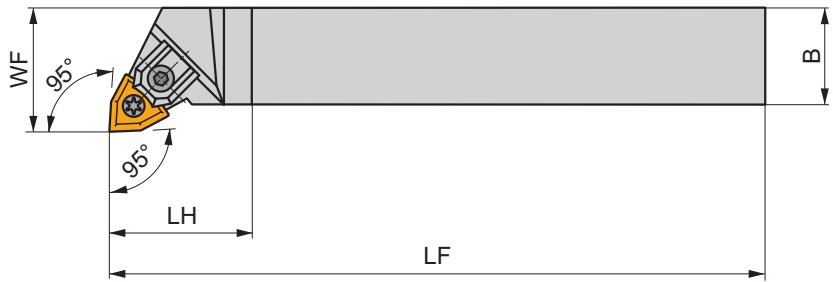
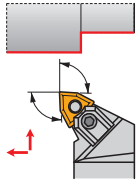
PRAMET

M



Portaherramientas de Exterior con Fijación Múltiple, a 95°, para Plaquetas WN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación múltiple y ángulo de posición de 95°. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, refrentado, torneado en cono y achaflanado con plaquetas negativas WN... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H | B | HF | WF | LF | LH | LAMS | GAMO | kg | | | |
|----------|------------------|------|------|------|------|------|------|------|----|------|-------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | | | | |
| R | MWLN R 2525 M 08 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 34.0 | -6 | -6 | 0.73 | GI072 | MW02 |
| | MWLN R 3225 P 08 | 32 | 25 | 32 | 32 | 170 | 34.0 | -6 | -6 | 1.09 | GI072 | MW02 |
| | MWLN R 4040 S 08 | 40 | 40 | 40 | 50 | 250 | 45.0 | -6 | -6 | 3.14 | GI072 | MW02 |
| L | MWLN L 2525 M 08 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 34.0 | -6 | -6 | 0.78 | GI072 | MW02 |
| | MWLN L 3225 P 08 | 32 | 25 | 32 | 32 | 170 | 34.0 | -6 | -6 | 1.02 | GI072 | MW02 |
| | MWLN L 4040 S 08 | 40 | 40 | 40 | 50 | 250 | 45.0 | -6 | -6 | 3.14 | GI072 | MW02 |

PWLN(RL) EXT

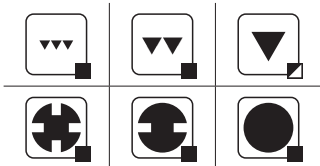
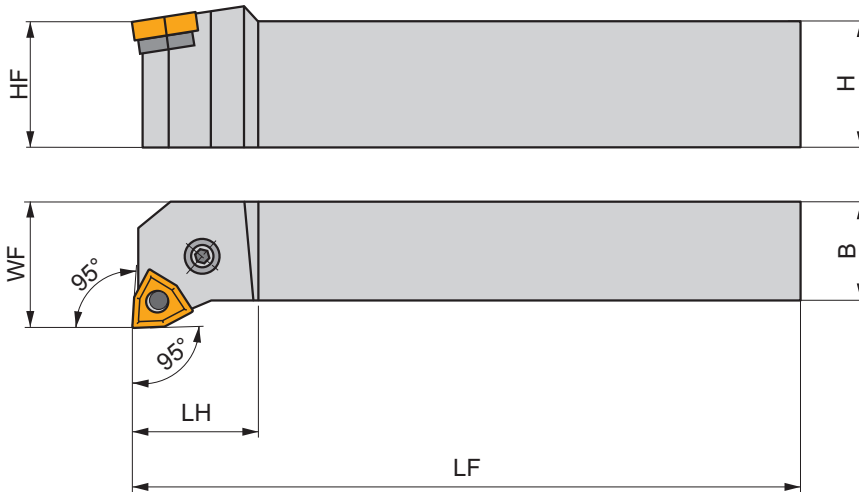
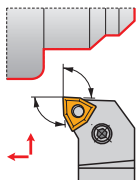


PRAMET



Portaherramientas de Exterior con Fijación por Palanca, a 95°, para Plaquetas WN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación por palanca y ángulo de posición de 95°. Adecuado para torneado longitudinal con escuadra, refrentado, torneado en cono y achaflanado con plaquetas negativas WN... Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H | B | HF | WF | LF | LH | LAMS | GAMO | kg | | | |
|----------|--------------------|------|------|------|------|------|------|------|----|------|-------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | | | | |
| R | PWLN R 1616 H 0604 | 16 | 16 | 16 | 20 | 100 | 22.0 | -6 | -6 | 0.22 | GI028 | PW01 |
| | PWLN R 2020 K 0604 | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 22.0 | -6 | -6 | 0.40 | GI028 | PW01 |
| | PWLN R 2525 M 0604 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 25.0 | -6 | -6 | 0.75 | GI028 | PW01 |
| | PWLN R 2020 K 08 | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 28.0 | -6 | -6 | 0.41 | GI072 | PW02 |
| | PWLN R 2525 M 08 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 28.0 | -6 | -6 | 0.76 | GI072 | PW02 |
| | PWLN R 3225 P 08 | 32 | 25 | 32 | 32 | 170 | 34.0 | -6 | -6 | 1.05 | GI072 | PW02 |
| L | PWLN L 1616 H 0604 | 16 | 16 | 16 | 20 | 100 | 22.0 | -6 | -6 | 0.21 | GI028 | PW01 |
| | PWLN L 2020 K 0604 | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 22.0 | -6 | -6 | 0.41 | GI028 | PW01 |
| | PWLN L 2525 M 0604 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 25.0 | -6 | -6 | 0.75 | GI028 | PW01 |
| | PWLN L 2020 K 08 | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 28.0 | -6 | -6 | 0.40 | GI072 | PW02 |
| | PWLN L 2525 M 08 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 28.0 | -6 | -6 | 0.74 | GI072 | PW02 |
| | PWLN L 3225 P 08 | 32 | 25 | 32 | 32 | 170 | 34.0 | -6 | -6 | 1.05 | GI072 | PW02 |

| GI028 | WN.. 0604.. |
|-------|-------------|
| GI072 | WN.. 0804.. |

| PW01 | PWS 007 | CL 009 | CS 606 | 2.0 | M 6x1 | 16.7 | TR 09 | MT 04 | HXK 2.5 |
|------|---------|--------|--------|-----|-------|------|-------|-------|---------|
| PW02 | PWS 008 | CL 012 | CS 608 | 3.0 | M 8x1 | 20.7 | TR 12 | MT 05 | HXK 3 |

C.-DWLN(RL) EXT

P M K N S H

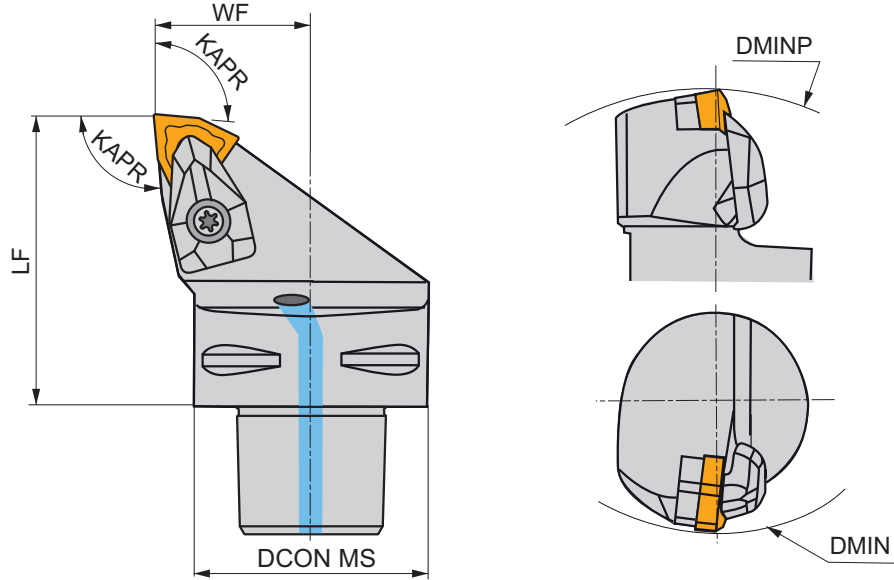
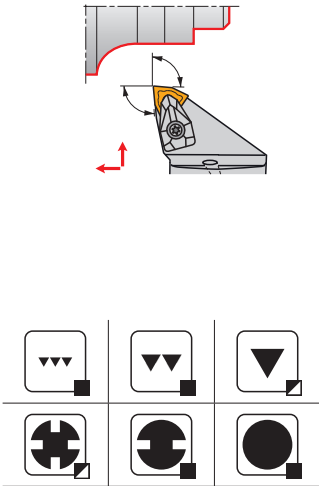
PRAMET

D



Herramienta de Exterior PSC de Cambio Rápido con Fijación Doble, a 95°, para Plaquetas WN..

Portaherramientas de exterior a derecha o izquierda, con fijación doble, refrigeración interna y ángulo de posición de 95° para torneado longitudinal con escuadra, refrentado, torneado en cono y achaflanado con plaquetas negativas WN... Disponible con mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling). Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | DCON MS (mm) | DMIN (mm) | DMINP (mm) | WF (mm) | LF (mm) | KAPR (°) | LAMS (°) | GAMO (°) | | | | | |
|---------------------------|-----------------|--------------|---------------|------------|------------|-------------|-------------|-------------|---|------|-------|----------|-------|
| | | | | | | | | | | | | | |
| R C4-DWLN-27050-06 | 40 | 60 | 140 | 27 | 50 | 95 | -6 | -6 | ✓ | 0.42 | GI028 | C-DW06 | - |
| C4-DWLN-27050-08 | 40 | 110 | 140 | 27 | 50 | 95 | -6 | -6 | ✓ | 0.42 | GI028 | C-DW08-1 | AT004 |
| C5-DWLN-35060-08 | 50 | 110 | 165 | 35 | 60 | 95 | -6 | -6 | ✓ | 0.74 | GI072 | C-DW08-2 | AT004 |
| C6-DWLN-45065-08 | 63 | 110 | 190 | 45 | 65 | 95 | -6 | -6 | ✓ | 1.34 | GI072 | C-DW08-2 | AT004 |
| L C4-DWLN-27050-06 | 40 | 60 | 140 | 27 | 50 | 95 | -6 | -6 | ✓ | 0.43 | GI028 | C-DW06 | - |
| C4-DWLN-27050-08 | 40 | 110 | 140 | 27 | 50 | 95 | -6 | -6 | ✓ | 0.42 | GI072 | C-DW08-1 | AT004 |
| C5-DWLN-35060-08 | 50 | 110 | 165 | 35 | 60 | 95 | -6 | -6 | ✓ | 0.76 | GI072 | C-DW08-2 | AT004 |
| C6-DWLN-45065-08 | 63 | 110 | 190 | 45 | 65 | 95 | -6 | -6 | ✓ | 1.34 | GI072 | C-DW08-2 | AT004 |

| GI028 | WN.. 0604.. |
|-------|-------------|
| GI072 | WN.. 0804.. |

| C-DW06 | DCS 09 | 1.7 | DWS 328-01 | US 2004-T09P | FLAG T09P | CN 034-01 |
|----------|--------|-----|------------|--------------|---------------|-----------|
| C-DW08-1 | DCS 12 | 3.9 | DWS 331-12 | US 2002-T15P | FLAG T15P/3,5 | CN 034-01 |
| C-DW08-2 | DCS 12 | 3.9 | DWS 331-12 | US 2002-T15P | FLAG T15P/3,5 | CN 045-01 |

| AT004a | CER WN.N 0804.. | DCS 12C4 |
|--------|-----------------|----------|
| AT004b | CER WN.A 0804.. | DCS 12C2 |

DWLN(RL) INT

P M K N S H

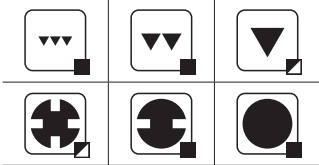
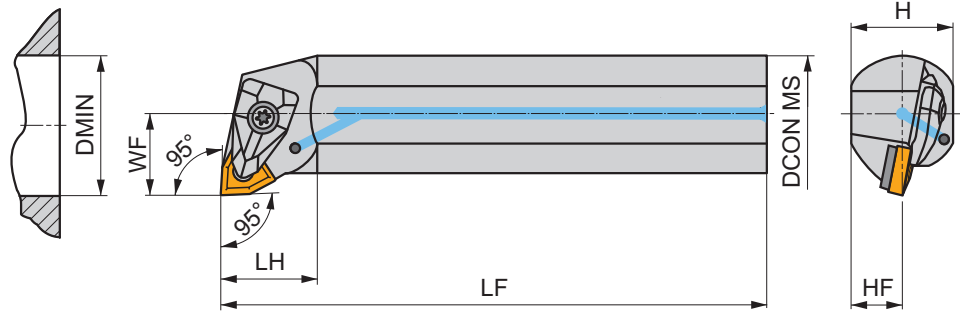
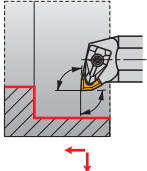
PRAMET

D



Portaherramientas de Interior con Fijación Doble, a 95°, para Plaquetas WN..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación doble, refrigeración interna y ángulo de posición de 95° para plaquetas negativas WN... Para torneado interior longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | DCON MS | DMIN | WF | H | HF | LF | LH | LAMS | GAMO | | | | |
|----------|----------------|------|------|------|------|------|------|------|------|----|---|------|-------------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | | | | |
| R | A25T-DWLN R 06 | 25 | 32 | 17 | 23 | 11.5 | 300 | 31.0 | -14 | -6 | ✓ | 0.97 | G1028 DW06 |
| | A25T-DWLN R 08 | 25 | 33 | 17 | 23 | 11.5 | 300 | 31.0 | -12 | -6 | ✓ | 0.98 | G1072 DWI08 |
| | A32T-DWLN R 08 | 32 | 40 | 22 | 30 | 15 | 300 | 33.0 | -10 | -6 | ✓ | 1.70 | G1072 DWI08 |
| | A40T-DWLN R 08 | 40 | 50 | 27 | 37 | 18.5 | 300 | 36.0 | -13 | -6 | ✓ | 2.59 | G1072 DW08 |
| | A50U-DWLN R 08 | 50 | 63 | 35 | 47 | 23.5 | 350 | 39.0 | -11 | -6 | ✓ | 5.24 | G1072 DW08 |
| L | A25T-DWLN L 06 | 25 | 32 | 17 | 23 | 11.5 | 300 | 31.0 | -14 | -6 | ✓ | 0.97 | G1028 DW06 |
| | A25T-DWLN L 08 | 25 | 33 | 17 | 23 | 11.5 | 300 | 31.0 | -12 | -6 | ✓ | 0.98 | G1072 DWI08 |
| | A32T-DWLN L 08 | 32 | 40 | 22 | 30 | 15 | 300 | 33.0 | -10 | -6 | ✓ | 1.70 | G1072 DWI08 |
| | A40T-DWLN L 08 | 40 | 50 | 27 | 37 | 18.5 | 300 | 36.0 | -13 | -6 | ✓ | 2.59 | G1072 DW08 |
| | A50U-DWLN L 08 | 50 | 63 | 35 | 47 | 23.5 | 350 | 39.0 | -11 | -6 | ✓ | 5.25 | G1072 DW08 |

| | |
|-------|-------------|
| | |
| G1028 | WN.. 0604.. |
| G1072 | WN.. 0804.. |

| | | | | | |
|-------|--------|-----|------------|--------------|---------------|
| | | | | | |
| DW06 | DCS 09 | 1.7 | DWS 328-01 | US 2004-T09P | FLAG T09P |
| DW08 | DCS 12 | 3.9 | DWS 331-12 | US 2002-T15P | FLAG T15P/3,5 |
| DWI08 | DCS 12 | 3.9 | DWS 328-02 | US 2002-T15P | FLAG T15P/3,5 |

PWLN(RL) INT

P M K N S H

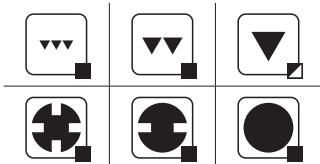
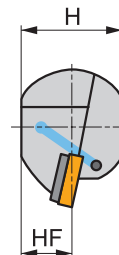
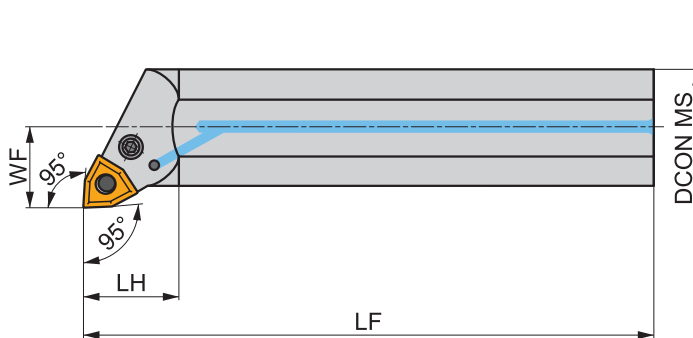
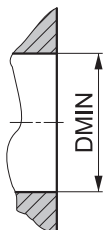
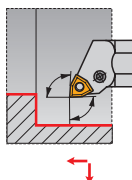
PRAMET

P



Portaherramientas de Interior con Fijación por Palanca, a 95°, para Plaquetas WN..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación por palanca, refrigeración interna y ángulo de posición de 95° para plaquetas WN... Para torneado longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | DCON MS (mm) | DMIN (mm) | WF (mm) | H (mm) | B (mm) | LF (mm) | LAMS (°) | GAMO (°) | | | | | |
|----------|------------------|--------------|------------|-----------|-----------|------------|-------------|-------------|----|---|------|-------|------|
| | | | | | | | | | | | | | |
| R | A16M-PWLN R 0604 | 16 | 20 | 11 | 15 | - | 150 | -18 | -4 | ✓ | 0.24 | GI028 | PT04 |
| | A20Q-PWLN R 0604 | 20 | 27 | 13 | 18 | - | 180 | -18 | -4 | ✓ | 0.36 | GI028 | PT04 |
| | A25R-PWLN R 0604 | 25 | 31 | 17 | 23 | - | 200 | -14 | -4 | ✓ | 0.72 | GI028 | PW01 |
| | A32S-PWLN R 0604 | 32 | 39 | 22 | 30 | - | 250 | -12 | -4 | ✓ | 1.30 | GI028 | PW01 |
| | A25R-PWLN R 08 | 25 | 31 | 17 | 23 | - | 200 | -14 | -4 | ✓ | 0.66 | GI072 | PC06 |
| | A32S-PWLN R 08 | 32 | 39 | 22 | 30 | - | 250 | -12 | -4 | ✓ | 1.46 | GI072 | PW02 |
| | A40T-PWLN R 08 | 40 | 48 | 27 | 37 | - | 300 | -12 | -4 | ✓ | 2.40 | GI072 | PW02 |
| | A50U-PWLN R 08 | 50 | 61 | 35 | 47 | - | 350 | -12 | -4 | ✓ | 4.88 | GI072 | PW02 |
| L | A16M-PWLN L 0604 | 16 | 20 | 11 | 15 | - | 150 | -18 | -4 | ✓ | 0.22 | GI028 | PT04 |
| | A20Q-PWLN L 0604 | 20 | 27 | 13 | 18 | - | 180 | -18 | -4 | ✓ | 0.36 | GI028 | PT04 |
| | A25R-PWLN L 0604 | 25 | 31 | 17 | 23 | - | 200 | -14 | -4 | ✓ | 0.71 | GI028 | PW01 |
| | A25R-PWLN L 08 | 25 | 31 | 17 | 23 | - | 200 | -14 | -4 | ✓ | 0.71 | GI072 | PC06 |
| | A32S-PWLN L 08 | 32 | 39 | 22 | 30 | - | 250 | -12 | -4 | ✓ | 1.43 | GI072 | PW02 |
| | A40T-PWLN L 08 | 40 | 48 | 27 | 37 | - | 300 | -12 | -4 | - | 2.70 | GI072 | PW02 |
| | A50U-PWLN L 08 | 50 | 61 | 35 | 47 | - | 350 | -12 | -4 | ✓ | 4.88 | GI072 | PW02 |

| | | |
|--|-------|-------------|
| | GI028 | WN.. 0604.. |
| | GI072 | WN.. 0804.. |

| PW01 | PWS 007 | CL 009 | CS 606 | 2.0 | M 6x1 | 16.7 | TR 09 | MT 04 | HXX 2.5 |
|------|---------|--------|--------|-----|-------|------|-------|-------|---------|
| PW02 | PWS 008 | CL 012 | CS 608 | 3.0 | M 8x1 | 20.7 | TR 12 | MT 05 | HXX 3 |
| PT04 | - | CL 216 | CS 605 | 1.4 | M 5x1 | 12 | - | - | HXX 2 |
| PC06 | - | CL 212 | CS 626 | 2.0 | M 6x1 | 13.4 | - | - | HXX 2.5 |

C.-DWLN(RL) INT

P
M
K
N
S
H

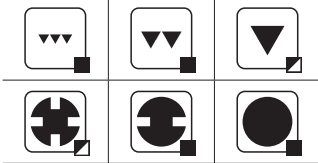
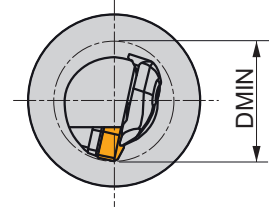
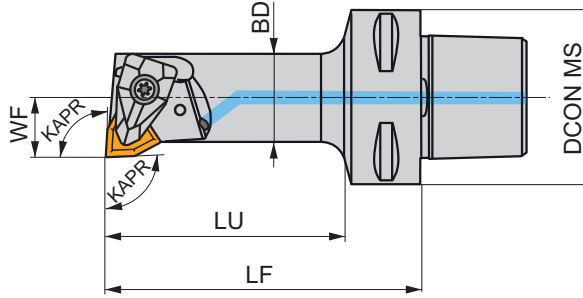
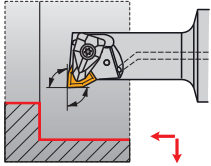
PRAMET

D



Herramienta de Interior PSC de Cambio Rápido con Fijación Doble, a 95°, para Plaquetas WN..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación doble, refrigeración interna y ángulo de posición de 95° para torneado interior longitudinal con escuadra, torneado en cono y achaflanado con plaquetas WN... Mango poligonal PSC (Acoplamiento de Mango Poligonal - Polygon Shank Coupling). Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | DCON MS | DMIN | WF | LF | LU | BD | KAPR | LAMS | GAMO | | | | |
|---------------------------|---------|------|------|------|------|------|------|------|------|---|------|-------|-------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | (°) | (°) | | | | |
| R C4-DWLN-13075-06 | 40 | 27 | 13 | 75 | 52 | 20 | 95 | -17 | -6 | ✓ | 0.42 | GI028 | DW06 |
| C4-DWLN-17090-08 | 40 | 33 | 17 | 90 | 68 | 25 | 95 | -12 | -6 | ✓ | 0.53 | GI072 | DW108 |
| L C4-DWLN-13075-06 | 40 | 27 | 13 | 75 | 52 | 20 | 95 | -17 | -6 | ✓ | 0.42 | GI028 | DW06 |
| C4-DWLN-17090-08 | 40 | 33 | 17 | 90 | 68 | 25 | 95 | -12 | -6 | ✓ | 0.53 | GI072 | DW108 |

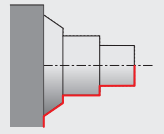
| GI028 | WN.. 0604.. |
|-------|-------------|
| GI072 | WN.. 0804.. |

| DW06 | DCS 09 | 1.7 | DWS 328-01 | US 2004-T09P | FLAG T09P |
|-------|--------|-----|------------|--------------|---------------|
| DW108 | DCS 12 | 3.9 | DWS 328-02 | US 2002-T15P | FLAG T15P/3,5 |

P TIPO DE FIJACIÓN

HERRAMIENTAS: NAVEGADOR

TORNEADO ISO - EXTERIOR
PIEZAS CORTAS Y ESTABLES (plaquitas negativas)

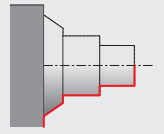


| | | | |
|--|---|---|---|
| <p>PCBN(RL) EXT 75°</p> <p>CN..</p> <p>251</p> | <p>PCKN(RL) EXT 75°</p> <p>CN..</p> <p>252</p> | <p>PCLN(RL) EXT 95°</p> <p>CN..</p> <p>253</p> | <p>PDJN(RL) EXT 93°</p> <p>DN..</p> <p>264</p> |
| <p>PDNN(RL) EXT 62°30'</p> <p>DN..</p> <p>265</p> | <p>PDXN(RL) EXT 98°</p> <p>DN..</p> <p>266</p> | <p>PLBN(RL) EXT 75°</p> <p>LN..</p> <p>274</p> | <p>PRSN(RL) EXT</p> <p>RN..</p> <p>278</p> |
| <p>PSBN(RL) EXT 75°</p> <p>SN..</p> <p>285</p> | <p>PSDNN EXT 45°</p> <p>SN..</p> <p>287</p> | <p>PSKN(RL) EXT 75°</p> <p>SN..</p> <p>288</p> | <p>PSSN(RL) EXT 45°</p> <p>SN..</p> <p>290</p> |
| <p>PTFN(RL) EXT 90°</p> <p>TN..</p> <p>302</p> | <p>PTGN(RL) EXT 90°</p> <p>TN..</p> <p>303</p> | <p>PTTN(RL) EXT 60°</p> <p>TN..</p> <p>304</p> | <p>PWLN(RL) EXT 95°</p> <p>WN..</p> <p>317</p> |

D TIPO DE FIJACIÓN

HERRAMIENTAS: NAVEGADOR

TORNEADO ISO - EXTERIOR
PIEZAS CORTAS Y ESTABLES (plaquitas negativas)



| | | | |
|---|---|---|---|
| <p>DCBN(RL) EXT 75°</p> <p>CN..</p> <p>246</p> | <p>DCKN(RL) EXT 75°</p> <p>CN..</p> <p>248</p> | <p>DCLN(RL) EXT 95°</p> <p>CN..</p> <p>249</p> | <p>DDJN(RL) EXT 93°</p> <p>DN..</p> <p>263</p> |
| <p>DRSN(RL) EXT</p> <p>RN..</p> <p>277</p> | <p>DSBN(RL) EXT 45°</p> <p>SN..</p> <p>280</p> | <p>DSDNN EXT 45°</p> <p>SN..</p> <p>281</p> | <p>DSKN(RL) EXT 75°</p> <p>SN..</p> <p>282</p> |
| <p>DSSN(RL) EXT 45°</p> <p>SN..</p> <p>283</p> | <p>DTFN(RL) EXT 90°</p> <p>TN..</p> <p>299</p> | <p>DTGN(RL) EXT 90°</p> <p>TN..</p> <p>300</p> | <p>DVJN(RL) EXT 93°</p> <p>VN..</p> <p>309</p> |

M TIPO DE FIJACIÓN

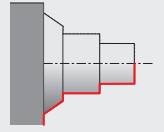
| | | | |
|--|---|---|---|
| <p>DVPN(RL) EXT 62°30'</p> <p>VN..</p> <p>310</p> | <p>MTJN(RL) EXT 93°</p> <p>TN..</p> <p>301</p> | <p>MVJN(RL) EXT 93°</p> <p>VN..</p> <p>311</p> | <p>MWLN(RL) EXT 95°</p> <p>WN..</p> <p>316</p> |
| <p>DWLN(RL) EXT 95°</p> <p>WN..</p> <p>314</p> | | | |

KHP / DKH

TIPO DE FIJACIÓN

HERRAMIENTAS: NAVEGADOR

TORNEADO ISO - DESBASTE PESADO - EXTERIOR CABEZAS (KH)



KHP-CBNR 75°
CN..

256

KHP-CBNL 75°
CN..

256

KHP-CLNR/L 95°
CN..

257

KHP-LBNR 75°
LN..

275

KHP-LBNL 75°
LN..

275

KHP-SBNR 75°
SN..

295

KHP-SBNL 75°
SN..

295

KHP-SSNR/L 45°
SN..

296

DKH(RL)

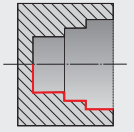
258, 276, 297

P TIPO DE FIJACIÓN

HERRAMIENTAS: NAVEGADOR

TORNEADO ISO - INTERIOR

PIEZAS CORTAS Y ESTABLES (plaquitas negativas)



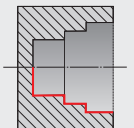
| | | | |
|--|--|--|--|
| PCLN(RL) INT 95° CN.. 260 | PDUN(RL) INT 93° DN.. 271 | PSKN(RL) INT 93° SN.. 298 | PTFN(RL) INT 90° TN.. 307 |
| PWLN(RL) INT 95° WN.. 320 | | | |

D TIPO DE FIJACIÓN

HERRAMIENTAS: NAVEGADOR

TORNEADO ISO - INTERIOR

PIEZAS CORTAS Y ESTABLES (plaquitas negativas)



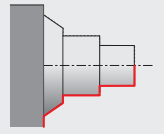
| | | | |
|--|--|--|--|
| DCLN(RL) INT 95° CN.. 259 | DDUN(RL) INT 93° DN.. 270 | DTFN(RL) INT 90° TN.. 306 | DVUN(RL) INT VN.. 313 |
| DWLN(RL) INT 95° WN.. 319 | | | |

D TIPO DE FIJACIÓN

HERRAMIENTAS: NAVEGADOR

TORNEADO ISO - EXTERIOR PSC

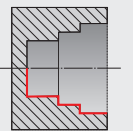
PIEZAS CORTAS Y ESTABLES (plaquitas negativas)



| | | | |
|---|---|---|---|
| C.-DCLN(RL) EXT 95° CN.. 254 | C.-DDJN(RL) EXT 93° DN.. 267 | C.-DDN NN EXT 62.5° DN.. 268 | C.-DDUN(RL) EXT 93° DN.. 269 |
| C.-DRSN(RL) EXT RN.. 279 | C.-DSDNN EXT 45° SN.. 291 | C.-DSKN(RL) EXT 75° SN.. 292 | C.-DSRN(RL) EXT 75° SN.. 293 |
| C.-DSSN(RL) EXT 45° SN.. 294 | C.-DTJN(RL) EXT 93° TN.. 305 | C.-DVJN(RL) EXT 93° VN.. 312 | C.-DWLN(RL) EXT 95° WN.. 318 |

TORNEADO ISO - INTERIOR PSC

PIEZAS CORTAS Y ESTABLES (plaquitas negativas)



| | | | |
|---|---|---|---|
| C.-DCLN(RL) INT 95° CN.. 262 | C.-DDUN(RL) INT 93° DN.. 272 | C.-DTFN(RL) INT 91° TN.. 308 | C.-DWLN(RL) INT 95° WN.. 321 |
|---|---|---|---|

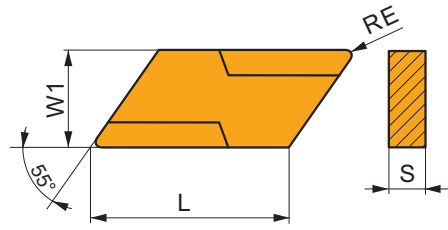


OTRAS PLAQUITAS DE METAL DURO Y CERMET

KNUX

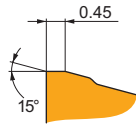


| | W1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|-----------|-----------|
| 1604 | 9.525 | 19.50 | 4.76 |



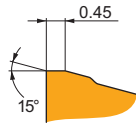
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



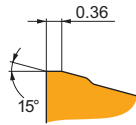
L-22 geometría con diseño a izquierda para acabado a semi-desbaste con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|-------|------|-----|-------|------|-----|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| KNUX 160405L-22:T5315 | ● 0.5 | ✓ 190 | 0.25 | 2.7 | – | – | – | ✓ 180 | 0.25 | 2.7 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| KNUX 160405L-22:T7325 | ● 0.5 | ✓ 130 | 0.25 | 2.7 | ✓ 100 | 0.25 | 2.7 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| KNUX 160405L-22:T7335 | ● 0.5 | ✓ 125 | 0.25 | 2.7 | ✓ 95 | 0.25 | 2.7 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| KNUX 160405L-22:T9325 | ● 0.5 | ✓ 155 | 0.25 | 2.7 | ✓ 90 | 0.25 | 2.7 | ✓ 145 | 0.25 | 2.7 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| KNUX 160405L-22:T9335 | ● 0.5 | ✓ 135 | 0.25 | 2.7 | ✓ 80 | 0.25 | 2.7 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| KNUX 160410L-22:T9335 | ● 1.0 | ✓ 155 | 0.32 | 2.7 | ✓ 90 | 0.29 | 2.7 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |



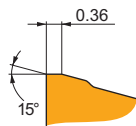
R-22 geometría con diseño a derecha para acabado a semi-desbaste con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|-------|------|-----|-------|------|-----|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| KNUX 160405R-22:T5315 | ● 0.5 | ✓ 190 | 0.25 | 2.7 | – | – | – | ✓ 180 | 0.25 | 2.7 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| KNUX 160405R-22:T7325 | ● 0.5 | ✓ 130 | 0.25 | 2.7 | ✓ 100 | 0.25 | 2.7 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| KNUX 160405R-22:T7335 | ● 0.5 | ✓ 125 | 0.25 | 2.7 | ✓ 95 | 0.25 | 2.7 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| KNUX 160405R-22:T9325 | ● 0.5 | ✓ 155 | 0.25 | 2.7 | ✓ 90 | 0.25 | 2.7 | ✓ 145 | 0.25 | 2.7 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| KNUX 160405R-22:T9335 | ● 0.5 | ✓ 135 | 0.25 | 2.7 | ✓ 80 | 0.25 | 2.7 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| KNUX 160410R-22:T9335 | ● 1.0 | ✓ 155 | 0.32 | 2.7 | ✓ 90 | 0.29 | 2.7 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |



L-32 geometría con diseño a izquierda para acabado a semi-desbaste con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|-------|------|-----|-------|------|-----|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| KNUX 160405L-32:T5315 | ● 0.5 | ✓ 190 | 0.25 | 2.7 | – | – | – | ✓ 180 | 0.25 | 2.7 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| KNUX 160405L-32:T7325 | ● 0.5 | ✓ 130 | 0.25 | 2.7 | ✓ 100 | 0.25 | 2.7 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| KNUX 160405L-32:T7335 | ● 0.5 | ✓ 125 | 0.25 | 2.7 | ✓ 95 | 0.25 | 2.7 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| KNUX 160405L-32:T9325 | ● 0.5 | ✓ 155 | 0.25 | 2.7 | ✓ 90 | 0.25 | 2.7 | ✓ 145 | 0.25 | 2.7 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| KNUX 160405L-32:T9335 | ● 0.5 | ✓ 135 | 0.25 | 2.7 | ✓ 80 | 0.25 | 2.7 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| KNUX 160410L-32:T9325 | ● 1.0 | ✓ 175 | 0.32 | 2.7 | ✓ 105 | 0.29 | 2.7 | ✓ 165 | 0.32 | 2.7 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| KNUX 160410L-32:T9335 | ● 1.0 | ✓ 155 | 0.32 | 2.7 | ✓ 90 | 0.29 | 2.7 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |

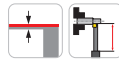
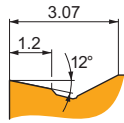


R-32 geometría con diseño a derecha para acabado a semi-desbaste con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|-------|------|-----|-------|------|-----|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| KNUX 160405R-32:T5315 | ● 0.5 | ✓ 190 | 0.25 | 2.7 | – | – | – | ✓ 180 | 0.25 | 2.7 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| KNUX 160405R-32:T7325 | ● 0.5 | ✓ 130 | 0.25 | 2.7 | ✓ 100 | 0.25 | 2.7 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| KNUX 160405R-32:T7335 | ● 0.5 | ✓ 125 | 0.25 | 2.7 | ✓ 95 | 0.25 | 2.7 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| KNUX 160405R-32:T9325 | ● 0.5 | ✓ 155 | 0.25 | 2.7 | ✓ 90 | 0.25 | 2.7 | ✓ 145 | 0.25 | 2.7 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| KNUX 160405R-32:T9335 | ● 0.5 | ✓ 135 | 0.25 | 2.7 | ✓ 80 | 0.25 | 2.7 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| KNUX 160410R-32:T9325 | ● 1.0 | ✓ 175 | 0.32 | 2.7 | ✓ 105 | 0.29 | 2.7 | ✓ 165 | 0.32 | 2.7 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| KNUX 160410R-32:T9335 | ● 1.0 | ✓ 155 | 0.32 | 2.7 | ✓ 90 | 0.29 | 2.7 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |

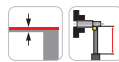
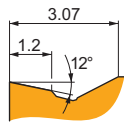
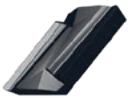
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



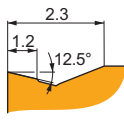
ER-72 geometría con diseño a derecha para acabado y acabado fino con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-------|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|----|------|-----|---|---|
| KNUX 160405ER-72:T5315 | ● 0.5 | 250 | 0.20 | 2.0 | — | — | — | 235 | 0.20 | 2.0 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| KNUX 160405ER-72:T9325 | ● 0.5 | 215 | 0.20 | 2.0 | 125 | 0.18 | 2.0 | 200 | 0.20 | 2.0 | — | — | — | 45 | 0.16 | 1.6 | — | — |
| KNUX 160405ER-72:T9335 | ● 0.5 | 185 | 0.20 | 2.0 | 110 | 0.18 | 2.0 | — | — | — | — | — | — | 40 | 0.16 | 1.6 | — | — |



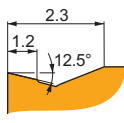
EL-72 geometría con diseño a izquierda para acabado y acabado fino con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-------|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|----|------|-----|---|---|
| KNUX 160405EL-72:T5315 | ● 0.5 | 250 | 0.20 | 2.0 | — | — | — | 235 | 0.20 | 2.0 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| KNUX 160405EL-72:T9325 | ● 0.5 | 215 | 0.20 | 2.0 | 125 | 0.18 | 2.0 | 200 | 0.20 | 2.0 | — | — | — | 45 | 0.16 | 1.6 | — | — |
| KNUX 160405EL-72:T9335 | ● 0.5 | 185 | 0.20 | 2.0 | 110 | 0.18 | 2.0 | — | — | — | — | — | — | 40 | 0.16 | 1.6 | — | — |



ER-73 geometría con diseño a derecha para acabado a semi-desbaste con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-------|-----|------|-----|----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|
| KNUX 160405SR-73:6640 | ● 0.5 | 150 | 0.25 | 3.0 | 90 | 0.23 | 3.0 | 140 | 0.25 | 3.0 | — | — | — | — | — | — | — |
| KNUX 160410SR-73:6640 | ● 1.0 | 150 | 0.40 | 3.0 | 90 | 0.36 | 3.0 | 140 | 0.40 | 3.0 | — | — | — | — | — | — | — |
| KNUX 160410SR-73:T5315 | ● 1.0 | 235 | 0.40 | 3.0 | — | — | — | 220 | 0.40 | 3.0 | — | — | — | — | — | — | — |



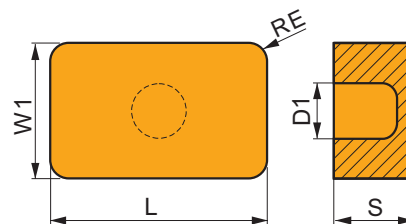
EL-73 geometría con diseño a izquierda para acabado a semi-desbaste con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|-----|------|-----|----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|
| KNUX 160405SL-73:6640 | ● 0.5 | 150 | 0.25 | 3.0 | 90 | 0.23 | 3.0 | 140 | 0.25 | 3.0 | — | — | — | — | — | — | — |
| KNUX 160410SL-73:6640 | ● 1.0 | 150 | 0.40 | 3.0 | 90 | 0.36 | 3.0 | 140 | 0.40 | 3.0 | — | — | — | — | — | — | — |

LN.X 40, LN.X 50

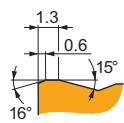


| | W1 (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|------|------------|------------|-----------|-----------|
| 40-1 | 25.200 | 9.30 | 40.00 | 14.00 |
| 50-1 | 25.400 | 9.30 | 50.80 | 14.00 |
| 5014 | 25.400 | 6.35 | 50.80 | 14.00 |



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

| Product | 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) |

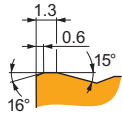


LN.X para desbaste pesado con corte continuo a interrumpido.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|----|------|------|---|---|---|----|------|------|---|---|---|---|---|---|---|
| LN.X 40-1129003:6630 | ● 3.2 | 45 | 1.35 | 25.0 | — | — | — | 40 | 1.35 | 25.0 | — | — | — | — | — | — | — |
| LN.X 40-1129003:T9325 | ● 3.2 | 55 | 1.35 | 25.0 | — | — | — | 50 | 1.35 | 25.0 | — | — | — | — | — | — | — |
| LN.X 40-1129003:T9335 | ● 3.2 | 40 | 1.35 | 25.0 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |

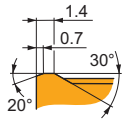
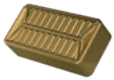
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



LN.X para desbaste pesado con corte continuo a interrumpido.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-----|----|------|------|---|---|---|----|------|------|---|---|---|---|---|---|---|---|
| LNUX 50-1275000:6630 | 3.2 | 45 | 1.35 | 25.0 | — | — | — | 40 | 1.35 | 25.0 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| LNUX 50-1275000:T9325 | 3.2 | 55 | 1.35 | 25.0 | — | — | — | 50 | 1.35 | 25.0 | — | — | — | — | — | — | — | — |



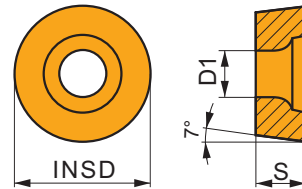
LNX diseño para desbaste pesado y corte continuo a muy interrumpido.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------|-----|----|------|------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| LNX 501432E:T9335 | 3.2 | 45 | 1.50 | 25.0 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
|-------------------|-----|----|------|------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|

RCMT

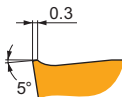
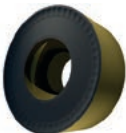


| | INSD (mm) | D1 (mm) | S (mm) |
|------|--------------|------------|-----------|
| 1606 | 16.000 | 5.50 | 6.35 |
| 2006 | 20.000 | 6.50 | 6.35 |
| 2507 | 25.000 | 8.60 | 7.94 |
| 3009 | 30.000 | 10.00 | 9.53 |



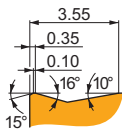
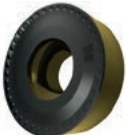
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



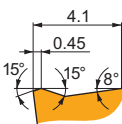
37 geometría para semi-desbaste a desbaste pesado con corte continuo a interrumpido.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|---|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|
| RCMT 1606MOS-37:T9325 | — | 145 | 0.60 | 3.0 | — | — | — | 135 | 0.60 | 3.0 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| RCMT 1606MOS-37:T9415 | — | 200 | 0.60 | 3.0 | — | — | — | 190 | 0.60 | 3.0 | — | — | — | — | — | — | — | — |



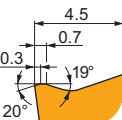
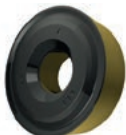
371 geometría para semi-desbaste a desbaste pesado con corte continuo a interrumpido.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|---|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|
| RCMT 2006MOS-371:T9325 | — | 125 | 0.80 | 3.0 | — | — | — | 115 | 0.80 | 3.0 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| RCMT 2006MOS-371:T9415 | — | 185 | 0.80 | 3.0 | — | — | — | 175 | 0.80 | 3.0 | — | — | — | — | — | — | — | — |



372 geometría para semi-desbaste a desbaste pesado con corte continuo a interrumpido.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|---|----|------|-----|---|---|---|----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|
| RCMT 2507MOS-372:T9325 | — | 90 | 0.80 | 3.0 | — | — | — | 85 | 0.80 | 3.0 | — | — | — | — | — | — | — | — |
|------------------------|---|----|------|-----|---|---|---|----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|

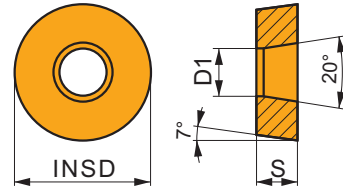


RR4 geometría para mecanizados pesados de desbaste y cortes continuos a pesados interrumpidos.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|---|----|------|-----|---|---|---|----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|
| RCMT 3009MO-RR4:T9310 | — | 90 | 1.10 | 4.0 | — | — | — | 85 | 1.10 | 4.0 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| RCMT 3009MO-RR4:T9315 | — | 85 | 1.10 | 4.0 | — | — | — | 80 | 1.10 | 4.0 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| RCMT 3009MO-RR4:T9415 | — | 95 | 1.10 | 4.0 | — | — | — | 90 | 1.10 | 4.0 | — | — | — | — | — | — | — | — |

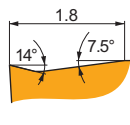
RCMX

| | INSD (mm) | D1 (mm) | S (mm) |
|------|--------------|------------|-----------|
| 1003 | 10.000 | 3.60 | 3.18 |
| 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 |



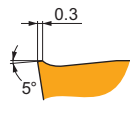
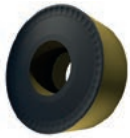
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



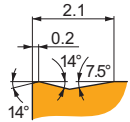
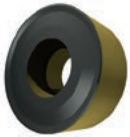
31 geometría para acabado a semi-desbaste con corte continuo a interrumpido.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|---|---|-----|------|-----|----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|
| RCMX 1003MOS-31-T9325 | • | - | 165 | 0.50 | 2.0 | 95 | 0.45 | 2.0 | 155 | 0.50 | 2.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
|-----------------------|---|---|-----|------|-----|----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|



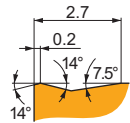
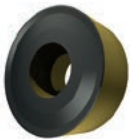
37 geometría para semi-desbaste a desbaste pesado con corte continuo a interrumpido.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|---|---|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|
| RCMX 1606MOS-37-T9325 | • | - | 145 | 0.60 | 3.0 | - | - | - | 135 | 0.60 | 3.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| RCMX 1606MOS-37-T9415 | • | - | 200 | 0.60 | 3.0 | - | - | - | 190 | 0.60 | 3.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| RCMX 2006MOS-37-6630 | • | - | 135 | 0.60 | 3.0 | - | - | - | 125 | 0.60 | 3.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| RCMX 2507MOS-37-6630 | • | - | 90 | 0.60 | 3.0 | - | - | - | 85 | 0.60 | 3.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |



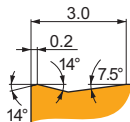
321 geometría para semi-desbaste a desbaste pesado con corte continuo a interrumpido.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|---|---|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|
| RCMX 1204MOS-321-T9325 | • | - | 120 | 1.00 | 3.0 | - | - | - | 110 | 1.00 | 3.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| RCMX 1204MOS-321-T9415 | • | - | 170 | 1.00 | 3.0 | - | - | - | 160 | 1.00 | 3.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |



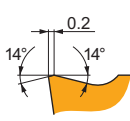
331 geometría para semi-desbaste a desbaste pesado con corte continuo a interrumpido.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|---|---|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|
| RCMX 1606MOS-331-6630 | • | - | 100 | 1.20 | 3.5 | - | - | - | 95 | 1.20 | 3.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| RCMX 1606MOS-331-T9325 | • | - | 105 | 1.20 | 3.5 | - | - | - | 95 | 1.20 | 3.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| RCMX 1606MOS-331-T9335 | • | - | 110 | 0.80 | 3.5 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| RCMX 1606MOS-331-T9415 | • | - | 155 | 1.20 | 3.5 | - | - | - | 145 | 1.20 | 3.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |



341 geometría para semi-desbaste a desbaste pesado con corte continuo a interrumpido.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|---|---|-----|------|-----|---|---|---|----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|
| RCMX 2006MOS-341-6630 | • | - | 105 | 1.00 | 3.5 | - | - | - | 95 | 1.00 | 3.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| RCMX 2006MOS-341-6640 | • | - | 90 | 1.00 | 3.5 | - | - | - | 85 | 1.00 | 3.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |

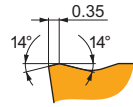


351 geometría para semi-desbaste a desbaste pesado con corte continuo a interrumpido.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|---|---|----|------|-----|---|---|---|----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|
| RCMX 2507MOS-351-6630 | • | - | 70 | 1.00 | 3.5 | - | - | - | 65 | 1.00 | 3.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| RCMX 2507MOS-351-6640 | • | - | 60 | 1.00 | 3.5 | - | - | - | 55 | 1.00 | 3.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |

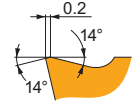
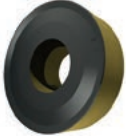
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



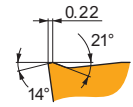
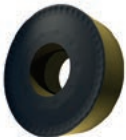
361 geometría para desbaste a desbaste pesado con corte continuo a muy interrumpido.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|---|---|----|------|-----|---|---|---|----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|
| RCMX 3209MOS-361:6640 | ✳ | - | 50 | 1.40 | 4.5 | - | - | - | 45 | 1.40 | 4.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
|-----------------------|---|---|----|------|-----|---|---|---|----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|



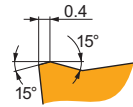
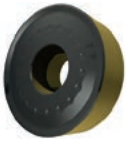
RF1 geometría para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|---|---|-----|------|-----|---|---|---|----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|
| RCMX 2006MO-RF1:T5305 | ✳ | - | 105 | 0.80 | 3.5 | - | - | - | 95 | 0.80 | 3.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| RCMX 2006MO-RF1:T9310 | ✳ | - | 105 | 0.80 | 3.5 | - | - | - | 95 | 0.80 | 3.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| RCMX 2006MO-RF1:T9315 | ✳ | - | 100 | 0.80 | 3.5 | - | - | - | 95 | 0.80 | 3.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| RCMX 2006MO-RF1:T9325 | ✳ | - | 90 | 0.80 | 3.5 | - | - | - | 85 | 0.80 | 3.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| RCMX 2006MO-RF1:T9335 | - | - | 110 | 0.80 | 3.5 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| RCMX 2006MO-RF1:T9415 | ✳ | - | 105 | 0.80 | 3.5 | - | - | - | 95 | 0.80 | 3.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| RCMX 2507MO-RF1:T8345 | ✳ | - | 45 | 1.00 | 3.5 | - | - | - | 40 | 1.00 | 3.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| RCMX 2507MO-RF1:T9310 | ✳ | - | 95 | 1.00 | 3.5 | - | - | - | 90 | 1.00 | 3.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| RCMX 2507MO-RF1:T9325 | ✳ | - | 80 | 1.00 | 3.5 | - | - | - | 75 | 1.00 | 3.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| RCMX 2507MO-RF1:T9335 | ✳ | - | 65 | 1.00 | 3.5 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| RCMX 2507MO-RF1:T9415 | ✳ | - | 100 | 1.00 | 3.5 | - | - | - | 95 | 1.00 | 3.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |



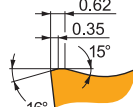
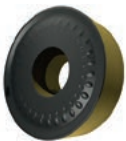
RM1 geometría para acabado a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|---|---|-----|------|-----|---|---|---|----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|
| RCMX 2006MO-RM1:T9310 | ✳ | - | 95 | 1.00 | 3.5 | - | - | - | 90 | 1.00 | 3.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| RCMX 2006MO-RM1:T9315 | ✳ | - | 90 | 1.00 | 3.5 | - | - | - | 85 | 1.00 | 3.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| RCMX 2006MO-RM1:T9325 | ✳ | - | 80 | 1.00 | 3.5 | - | - | - | 75 | 1.00 | 3.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| RCMX 2006MO-RM1:T9335 | ✳ | - | 125 | 0.60 | 3.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| RCMX 2006MO-RM1:T9415 | ✳ | - | 100 | 1.00 | 3.5 | - | - | - | 95 | 1.00 | 3.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| RCMX 2507MO-RM1:T9310 | ✳ | - | 95 | 1.00 | 3.5 | - | - | - | 90 | 1.00 | 3.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| RCMX 2507MO-RM1:T9315 | ✳ | - | 90 | 1.00 | 3.5 | - | - | - | 85 | 1.00 | 3.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| RCMX 2507MO-RM1:T9325 | ✳ | - | 80 | 1.00 | 3.5 | - | - | - | 75 | 1.00 | 3.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| RCMX 2507MO-RM1:T9335 | ✳ | - | 80 | 0.60 | 3.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| RCMX 2507MO-RM1:T9415 | ✳ | - | 100 | 1.00 | 3.5 | - | - | - | 95 | 1.00 | 3.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |



RM2 geometría para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|---|---|----|------|-----|---|---|---|----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|
| RCMX 2507MO-RM2:T9310 | ✳ | - | 90 | 1.10 | 3.5 | - | - | - | 85 | 1.10 | 3.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| RCMX 2507MO-RM2:T9325 | ✳ | - | 75 | 1.10 | 3.5 | - | - | - | 70 | 1.10 | 3.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| RCMX 2507MO-RM2:T9415 | ✳ | - | 95 | 1.10 | 3.5 | - | - | - | 90 | 1.10 | 3.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| RCMX 3209MO-RM2:T5315 | ✳ | - | 95 | 1.00 | 4.5 | - | - | - | 90 | 1.00 | 4.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| RCMX 3209MO-RM2:T9310 | ✳ | - | 90 | 1.00 | 4.5 | - | - | - | 85 | 1.00 | 4.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| RCMX 3209MO-RM2:T9315 | ✳ | - | 85 | 1.00 | 4.5 | - | - | - | 80 | 1.00 | 4.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| RCMX 3209MO-RM2:T9325 | ✳ | - | 75 | 1.00 | 4.5 | - | - | - | 70 | 1.00 | 4.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| RCMX 3209MO-RM2:T9335 | ✳ | - | 55 | 1.40 | 4.5 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| RCMX 3209MO-RM2:T9415 | ✳ | - | 95 | 1.00 | 4.5 | - | - | - | 90 | 1.00 | 4.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |



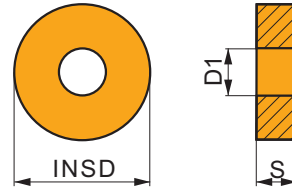
RR2 geometría para desbaste pesado con corte continuo a interrumpido.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|---|---|----|------|-----|---|---|---|----|------|-----|---|---|---|---|---|----|------|-----|
| RCMX 3209MO-RR2:T9315 | ✳ | - | 60 | 1.40 | 4.5 | - | - | - | 55 | 1.40 | 4.5 | - | - | - | - | - | 10 | 0.70 | 2.0 |
| RCMX 3209MO-RR2:T9415 | ✳ | - | 70 | 1.40 | 4.5 | - | - | - | 65 | 1.40 | 4.5 | - | - | - | - | - | 10 | 0.70 | 2.0 |

RNMG

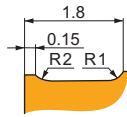
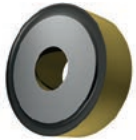


| | INSD | D1 | S |
|------|--------|------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) |
| 1204 | 12.700 | 5.16 | 4.76 |
| 1506 | 15.875 | 6.35 | 6.35 |
| 1906 | 19.050 | 7.94 | 6.35 |
| 2509 | 25.400 | 9.12 | 9.53 |



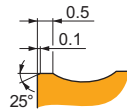
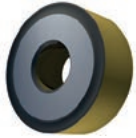
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



08 geometría para semi-desbaste a desbaste pesado con corte continuo a interrumpido.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|---|---|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|
| RNMG 120400E-08:T5305 | ● | – | 195 | 0.70 | 3.0 | – | – | – | 185 | 0.70 | 3.0 | – | – | – | – | – | – | – | 35 | 0.35 | 0.8 |
| RNMG 120400E-08:T9325 | ● | – | 135 | 0.70 | 3.0 | – | – | – | 125 | 0.70 | 3.0 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| RNMG 120400E-08:T9415 | ● | – | 190 | 0.70 | 3.0 | – | – | – | 180 | 0.70 | 3.0 | – | – | – | – | – | – | – | 35 | 0.35 | 0.8 |
| RNMG 150600E-08:T5305 | ● | – | 195 | 0.70 | 3.0 | – | – | – | 185 | 0.70 | 3.0 | – | – | – | – | – | – | – | 35 | 0.35 | 1.0 |
| RNMG 150600E-08:T9325 | ✳ | – | 205 | 0.70 | 3.0 | – | – | – | 190 | 0.70 | 3.0 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| RNMG 150600E-08:T9415 | ● | – | 190 | 0.70 | 3.0 | – | – | – | 180 | 0.70 | 3.0 | – | – | – | – | – | – | – | 35 | 0.35 | 1.0 |
| RNMG 190600E-08:T9325 | ● | – | 135 | 0.70 | 3.0 | – | – | – | 125 | 0.70 | 3.0 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| RNMG 190600E-08:T9415 | ● | – | 190 | 0.70 | 3.0 | – | – | – | 180 | 0.70 | 3.0 | – | – | – | – | – | – | – | 35 | 0.35 | 1.3 |



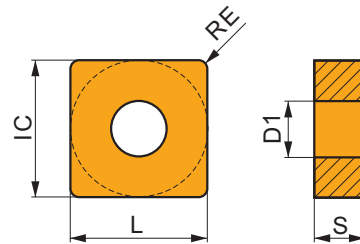
081 geometría para desbaste a desbaste pesado con corte continuo a interrumpido.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|---|---|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|
| RNMG 250900E-081:T9325 | ✳ | – | 130 | 0.90 | 5.0 | – | – | – | 120 | 0.90 | 5.0 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| RNMG 250900E-081:T9415 | ● | – | 100 | 0.90 | 5.0 | – | – | – | 95 | 0.90 | 5.0 | – | – | – | – | – | – | – | 20 | 0.45 | 1.7 |

SNMM

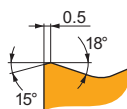


| | IC | D1 | L | S |
|------|--------|------|-------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) |
| 2507 | 25.400 | 9.12 | 25.40 | 7.94 |
| 2509 | 25.400 | 9.12 | 25.40 | 9.53 |



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

| Product | Interrupted/ Continuous cut | 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) |



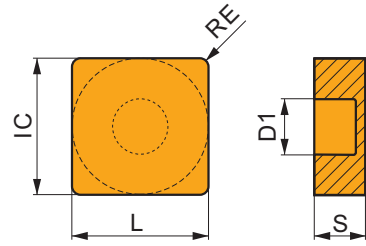
SR geometría para desbaste a desbaste pesado con corte continuo a interrumpido.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|---|-----|----|------|------|----|------|------|----|------|------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| SNMM 2507245-SR:T9325 | ✳ | 2.4 | 80 | 1.00 | 12.0 | 45 | 0.90 | 12.0 | 75 | 1.00 | 12.0 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| SNMM 2509245-SR:6630 | ✳ | 2.4 | 65 | 1.00 | 14.0 | 35 | 0.90 | 14.0 | 60 | 1.00 | 14.0 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| SNMM 2509245-SR:T9335 | ✳ | 2.4 | 65 | 1.00 | 14.0 | 35 | 0.90 | 14.0 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |

SNMX

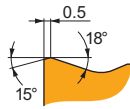
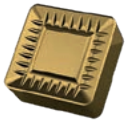


| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 2512 | 25.400 | 9.17 | 25.40 | 12.00 |



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

| Product | 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) |



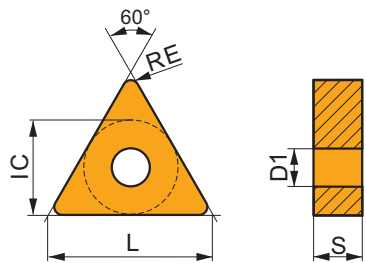
SR geometría para desbaste a desbaste pesado con corte continuo a interrumpido.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|---|-----|----|------|------|----|------|------|----|------|------|---|---|---|---|---|---|---|
| SNMX 2512245-SR:6630 | • | 2.4 | 65 | 1.00 | 14.0 | 35 | 0.90 | 14.0 | 60 | 1.00 | 14.0 | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMX 2512245-SR:T8345 | • | 2.4 | 45 | 1.00 | 14.0 | 25 | 0.90 | 14.0 | 40 | 1.00 | 14.0 | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMX 2512245-SR:T9325 | • | 2.4 | 80 | 1.00 | 14.0 | 45 | 0.90 | 14.0 | 75 | 1.00 | 14.0 | - | - | - | - | - | - | - |
| SNMX 2512245-SR:T9335 | • | 2.4 | 65 | 1.00 | 14.0 | 35 | 0.90 | 14.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |

TNMM

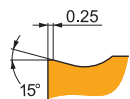


| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 2204 | 12.700 | 5.16 | 22.00 | 4.76 |



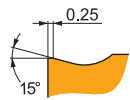
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



ER geometría con diseño positivo a derecha para mecanizado medio a semi desbaste con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------|---|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|---|---|---|
| TNMM 220412ER:T9335 | • | 1.2 | 190 | 0.35 | 2.1 | 110 | 0.32 | 2.1 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.25 | 1.7 | - | - | - |
|---------------------|---|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|---|---|---|



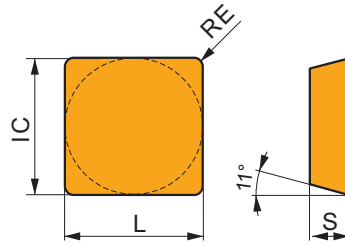
EL geometría con diseño a izquierda para mecanizado medio a semi desbaste con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------|---|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|---|---|---|
| TNMM 220412EL:T9335 | • | 1.2 | 190 | 0.35 | 2.1 | 110 | 0.32 | 2.1 | - | - | - | - | - | - | 40 | 0.25 | 1.7 | - | - | - |
|---------------------|---|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|---|---|---|

SPMR

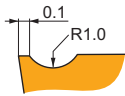


| | IC (mm) | L (mm) | S (mm) |
|------|------------|-----------|-----------|
| 0903 | 9.525 | 9.53 | 3.18 |
| 1203 | 12.700 | 12.70 | 3.18 |



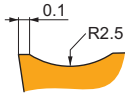
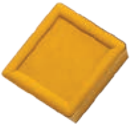
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



46 geometría para acabado y acabado fino con corte continuo a interrumpido.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|-------|--------|-------|-------|--------|-------|-------|--------|-------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| SPMR 090304E-46:T9325 | ● 0.4 | ■ 215 | ■ 0.15 | ■ 1.0 | ■ 125 | ■ 0.15 | ■ 1.0 | ■ 200 | ■ 0.15 | ■ 1.0 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - |
| SPMR 090308E-46:T9325 | ● 0.8 | ■ 255 | ■ 0.15 | ■ 1.0 | ■ 150 | ■ 0.15 | ■ 1.0 | ■ 240 | ■ 0.15 | ■ 1.0 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - |



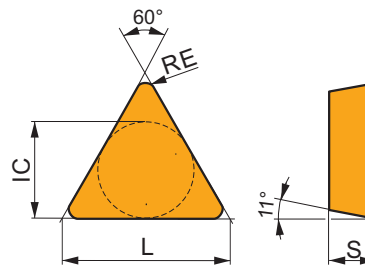
48 geometría para acabado a semi-desbaste con corte continuo a interrumpido.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|-------|--------|-------|-------|--------|-------|-------|--------|-------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| SPMR 120304E-48:T9325 | ● 0.4 | ■ 170 | ■ 0.22 | ■ 2.2 | ■ 100 | ■ 0.22 | ■ 2.2 | ■ 160 | ■ 0.22 | ■ 2.2 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - |
| SPMR 120304E-48:T9335 | ● 0.4 | ■ 145 | ■ 0.22 | ■ 2.2 | ■ 85 | ■ 0.22 | ■ 2.2 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - |
| SPMR 120308E-48:6640 | ● 0.8 | ■ 160 | ■ 0.22 | ■ 2.2 | ■ 95 | ■ 0.22 | ■ 2.2 | ■ 150 | ■ 0.22 | ■ 2.2 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - |
| SPMR 120308E-48:T9325 | ● 0.8 | ■ 205 | ■ 0.22 | ■ 2.2 | ■ 120 | ■ 0.22 | ■ 2.2 | ■ 190 | ■ 0.22 | ■ 2.2 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - |
| SPMR 120308E-48:T9335 | ● 0.8 | ■ 175 | ■ 0.22 | ■ 2.2 | ■ 105 | ■ 0.22 | ■ 2.2 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - |
| SPMR 120312E-48:T9325 | ● 1.2 | ■ 215 | ■ 0.22 | ■ 2.2 | ■ 125 | ■ 0.22 | ■ 2.2 | ■ 200 | ■ 0.22 | ■ 2.2 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - |

TPMR

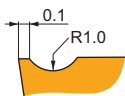


| | IC (mm) | L (mm) | S (mm) |
|------|------------|-----------|-----------|
| 1103 | 6.350 | 11.00 | 3.18 |
| 1603 | 9.525 | 16.50 | 3.18 |



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

| Product | 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) |

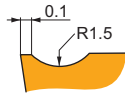


46 geometría para acabado y acabado fino con corte continuo a interrumpido.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|-------|--------|-------|-------|--------|-------|-------|--------|-------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| TPMR 110304E-46:6640 | ● 0.4 | ■ 140 | ■ 0.15 | ■ 1.0 | ■ 80 | ■ 0.14 | ■ 1.0 | ■ 130 | ■ 0.15 | ■ 1.0 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - |
| TPMR 110304E-46:T9325 | ● 0.4 | ■ 175 | ■ 0.15 | ■ 1.0 | ■ 105 | ■ 0.15 | ■ 1.0 | ■ 165 | ■ 0.15 | ■ 1.0 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - |
| TPMR 110304E-46:T9335 | ● 0.4 | ■ 150 | ■ 0.15 | ■ 1.0 | ■ 90 | ■ 0.15 | ■ 1.0 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - |
| TPMR 110308E-46:6640 | ● 0.8 | ■ 170 | ■ 0.15 | ■ 1.0 | ■ 100 | ■ 0.14 | ■ 1.0 | ■ 160 | ■ 0.15 | ■ 1.0 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - |
| TPMR 110308E-46:T9325 | ● 0.8 | ■ 205 | ■ 0.15 | ■ 1.0 | ■ 120 | ■ 0.15 | ■ 1.0 | ■ 190 | ■ 0.15 | ■ 1.0 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - |
| TPMR 110308E-46:T9335 | ● 0.8 | ■ 180 | ■ 0.15 | ■ 1.0 | ■ 105 | ■ 0.15 | ■ 1.0 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - |

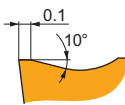
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



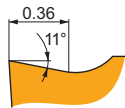
47 geometría para acabado a semi-desbaste con corte continuo a interrumpido.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|-------|------|-----|-------|------|-----|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TPMR 160304E-47:6640 | ● 0.4 | ■ 120 | 0.20 | 1.5 | ▣ 70 | 0.18 | 1.5 | ■ 110 | 0.20 | 1.5 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| TPMR 160304E-47:T9325 | ● 0.4 | ■ 150 | 0.20 | 1.5 | ▣ 90 | 0.18 | 1.5 | ▣ 140 | 0.20 | 1.5 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| TPMR 160304E-47:T9335 | ● 0.4 | ■ 125 | 0.20 | 1.5 | ▣ 75 | 0.18 | 1.5 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| TPMR 160308E-47:6640 | ● 0.8 | ■ 140 | 0.20 | 1.5 | ▣ 80 | 0.18 | 1.5 | ■ 130 | 0.20 | 1.5 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| TPMR 160308E-47:T9325 | ● 0.8 | ■ 175 | 0.20 | 1.5 | ▣ 105 | 0.18 | 1.5 | ▣ 165 | 0.20 | 1.5 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| TPMR 160308E-47:T9335 | ● 0.8 | ■ 150 | 0.20 | 1.5 | ▣ 90 | 0.18 | 1.5 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| TPMR 160312E-47:T9325 | ● 1.2 | ■ 185 | 0.20 | 1.5 | ▣ 110 | 0.18 | 1.5 | ▣ 175 | 0.20 | 1.5 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| TPMR 160312E-47:T9335 | ● 1.2 | ■ 160 | 0.20 | 1.5 | ▣ 95 | 0.18 | 1.5 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |



61 geometría para acabado con avances y profundidades de corte moderados con corte continuo a interrumpido.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|-------|------|-----|------|------|-----|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TPMR 160308E-61:T9325 | ● 0.8 | ■ 135 | 0.35 | 1.8 | ▣ 80 | 0.32 | 1.8 | ▣ 125 | 0.35 | 1.8 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| TPMR 160308E-61:T9335 | ● 0.8 | ■ 120 | 0.35 | 1.8 | ▣ 70 | 0.32 | 1.8 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |



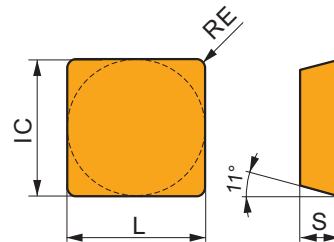
PF2 geometría para acabado y acabado fino con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------|-------|------|-----|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TPMR 110304-PF2:TT010 | ● 0.4 | ■ 255 | 0.10 | 0.5 | ▣ 150 | 0.10 | 0.5 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| TPMR 160304-PF2:TT010 | ● 0.4 | ■ 255 | 0.10 | 0.5 | ▣ 150 | 0.10 | 0.5 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |

SPUN-IT



| | IC (mm) | L (mm) | M (mm) | S (mm) |
|------|------------|-----------|-----------|-----------|
| 1203 | 12.700 | 12.70 | 2.3 | 3.18 |
| 1504 | 15.875 | 15.88 | 2.8 | 4.76 |
| 1904 | 19.050 | 19.05 | 3.5 | 4.76 |
| 2506 | 25.400 | 25.40 | 4.4 | 6.35 |



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

| Product | 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) |



SPUN para acabado fino a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------|-------|-------|------|-----|---|---|---|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|
| SPUN 120308:6640 | ● 0.8 | ■ 180 | 0.15 | 4.0 | — | — | — | ▣ 170 | 0.15 | 4.0 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| SPUN 120312:6640 | ● 1.2 | ■ 190 | 0.15 | 4.0 | — | — | — | ▣ 180 | 0.15 | 4.0 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| SPUN 150408:6640 | ● 0.8 | ■ 155 | 0.20 | 5.0 | — | — | — | ▣ 145 | 0.20 | 5.0 | — | — | — | — | — | — | — | — |

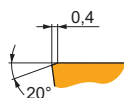
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



SPUN para acabado fino a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| SPUN 150412:6640 | 1.2 | 165 | 0.20 | 5.0 | — | — | — | 155 | 0.20 | 5.0 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| SPUN 190408:6640 | 0.8 | 150 | 0.20 | 6.0 | — | — | — | 140 | 0.20 | 6.0 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| SPUN 190412:6640 | 1.2 | 160 | 0.20 | 6.0 | — | — | — | 150 | 0.20 | 6.0 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| SPUN 190416:6640 | 1.6 | 165 | 0.20 | 6.0 | — | — | — | 155 | 0.20 | 6.0 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |



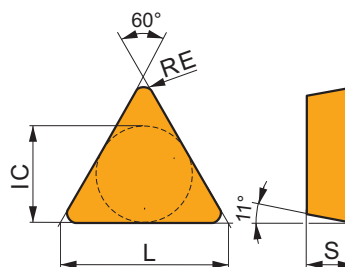
SPUN..S para acabado fino a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------|-----|----|------|------|---|---|---|----|------|------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| SPUN 250620S:6640 | 2.0 | 80 | 0.40 | 12.0 | — | — | — | 75 | 0.40 | 12.0 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
|-------------------|-----|----|------|------|---|---|---|----|------|------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|

TPUN-IT



| | IC (mm) | L (mm) | S (mm) |
|------|------------|-----------|-----------|
| 1103 | 6.350 | 11.00 | 3.18 |
| 1603 | 9.525 | 16.50 | 3.18 |
| 2204 | 12.700 | 22.00 | 4.76 |
| 2706 | 15.875 | 27.50 | 6.35 |
| 3306 | 19.050 | 33.00 | 6.35 |



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

| Product | 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) |



TPUN para acabado fino a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------|-----|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TPUN 110304:6640 | 0.4 | 135 | 0.10 | 1.2 | — | — | — | 125 | 0.10 | 1.2 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| TPUN 110308:6640 | 0.8 | 125 | 0.18 | 1.2 | — | — | — | 115 | 0.18 | 1.2 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| TPUN 160304:6640 | 0.4 | 135 | 0.10 | 1.5 | — | — | — | 125 | 0.10 | 1.5 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| TPUN 160308:6640 | 0.8 | 125 | 0.18 | 1.5 | — | — | — | 115 | 0.18 | 1.5 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| TPUN 160312:6640 | 1.2 | 125 | 0.20 | 1.5 | — | — | — | 115 | 0.20 | 1.5 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| TPUN 220408:6640 | 0.8 | 120 | 0.18 | 2.0 | — | — | — | 110 | 0.18 | 2.0 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| TPUN 220412:6640 | 1.2 | 120 | 0.20 | 2.0 | — | — | — | 110 | 0.20 | 2.0 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |



TPUN..S para acabado fino a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------|-----|----|------|-----|---|---|---|----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TPUN 270616S:6640 | 1.6 | 65 | 0.30 | 5.0 | — | — | — | 60 | 0.30 | 5.0 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| TPUN 330620S:6640 | 2.0 | 65 | 0.30 | 5.0 | — | — | — | 60 | 0.30 | 5.0 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |

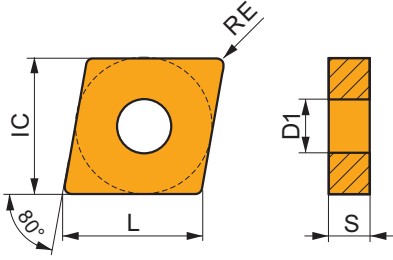


PLAQUITAS DE MATERIALES AVANZADOS

CNGA CER

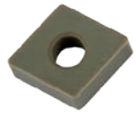


| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 1204 | 12.700 | 5.16 | 12.90 | 4.76 |



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

| Product | 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) |



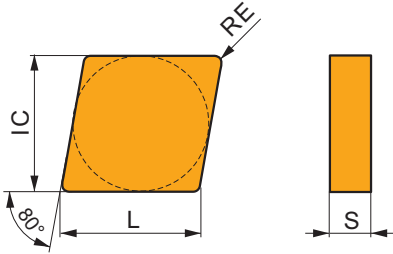
CER para mecanizado con altas velocidades y corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------------------|-------|---|---|---|---|---|---|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| CNGA 120404 T02020:TC100 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | ■ 590 | 0.10 | 2.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNGA 120408 T01020:TC100 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | ■ 550 | 0.20 | 2.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNGA 120412 T01020:TC100 | ● 1.2 | - | - | - | - | - | - | ■ 540 | 0.25 | 2.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |

CNGN CER

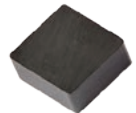


| | IC (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|-----------|-----------|
| 1204 | 12.700 | 12.90 | 4.76 |
| 1207 | 12.700 | 12.90 | 7.94 |



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

| Product | 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) |

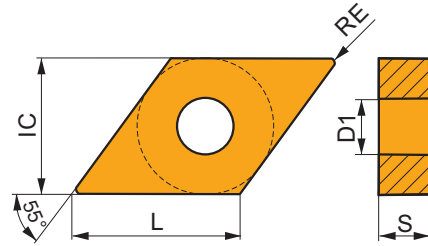


CER para mecanizado con altas velocidades y corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------------------|-------|---|---|---|---|---|---|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| CNGN 120408 T01020:TC100 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | ■ 550 | 0.20 | 2.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNGN 120708 T01020:TC100 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | ■ 550 | 0.20 | 2.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| CNGN 120712 T01020:TC100 | ● 1.2 | - | - | - | - | - | - | ■ 540 | 0.25 | 2.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |

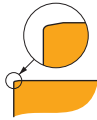
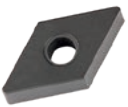
DNGA CER

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 1504 | 12.700 | 5.16 | 15.50 | 4.76 |



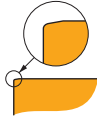
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



CER para mecanizado con altas velocidades y corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------------------|-------|---|---|---|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DNGA 150408 S02020:TC100 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | 450 | 0.20 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
|---------------------------------|-------|---|---|---|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|

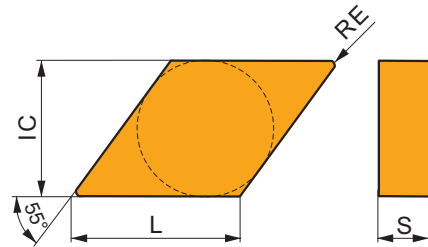


CER para mecanizado con altas velocidades y corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------------------|-------|---|---|---|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DNGA 150404 T01020:TC100 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | 475 | 0.10 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| DNGA 150408 T00520:TC100 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | 450 | 0.20 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |

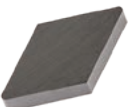
DNGN CER

| | IC (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|-----------|-----------|
| 1504 | 12.700 | 15.50 | 4.76 |



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

| Product | 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) |



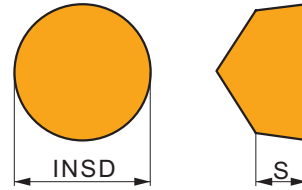
CER para mecanizado con altas velocidades y corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------------------|-------|---|---|---|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DNGN 150408 T01020:TC100 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | 450 | 0.20 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
|---------------------------------|-------|---|---|---|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|

RCGX CER



| | INSD (mm) | S (mm) |
|-------------|--------------|-----------|
| 0606 | 6.350 | 6.35 |
| 0907 | 9.525 | 7.94 |
| 1207 | 12.700 | 7.94 |



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

| Product | 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) |



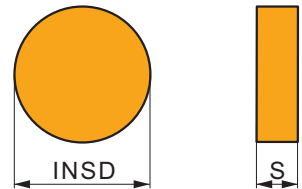
CER para mecanizado con altas velocidades y corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------------------|---|---|---|---|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| RCGX 060600 K15015:TC100 | ● | – | – | – | – | – | – | 365 | 0.30 | 0.8 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| RCGX 090700 K15015:TC100 | ● | – | – | – | – | – | – | 410 | 0.20 | 1.2 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| RCGX 120700 K15015:TC100 | ● | – | – | – | – | – | – | 405 | 0.20 | 1.5 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |

RNGN CER

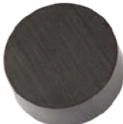


| | INSD (mm) | S (mm) |
|-------------|--------------|-----------|
| 0903 | 9.525 | 3.18 |
| 1204 | 12.700 | 4.76 |
| 1207 | 12.700 | 7.94 |



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

| Product | 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) |



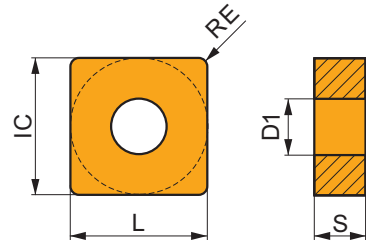
CER para mecanizado con altas velocidades y corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------------------|---|---|---|---|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| RNGN 090300 T01020:TC100 | ● | – | – | – | – | – | – | 460 | 0.20 | 1.2 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| RNGN 120400 T01020:TC100 | ● | – | – | – | – | – | – | 455 | 0.20 | 1.5 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| RNGN 120700 T01020:TC100 | ● | – | – | – | – | – | – | 455 | 0.20 | 1.5 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| RNGN 120700 T15015:TC100 | ● | – | – | – | – | – | – | 455 | 0.20 | 1.5 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |

SNGA CER

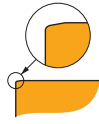


| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| | | | | |
| 1204 | 12.700 | 5.16 | 12.70 | 4.76 |



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

| Product | 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) |



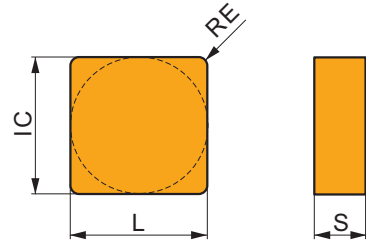
CER para mecanizado con altas velocidades y corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------------------|-------|---|---|---|---|---|---|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| SNGA 120408 T01025:TC100 | ● 0.8 | – | – | – | – | – | – | ■ 575 | 0.20 | 2.0 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| SNGA 120412 T01020:TC100 | ● 1.2 | – | – | – | – | – | – | ■ 565 | 0.25 | 2.0 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |

SNGN CER

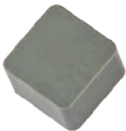


| | IC (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|-----------|-----------|
| | | | |
| 0903 | 9.525 | 9.53 | 3.18 |
| 1204 | 12.700 | 12.70 | 4.76 |
| 1207 | 12.700 | 12.70 | 7.94 |



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

| Product | 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) |



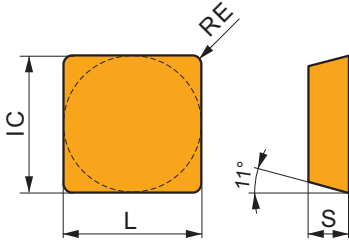
CER para mecanizado con altas velocidades y corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------------------|-------|---|---|---|---|---|---|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| SNGN 090308 T01020:TC100 | ● 0.8 | – | – | – | – | – | – | ■ 580 | 0.20 | 1.8 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| SNGN 090312 T01020:TC100 | ● 1.2 | – | – | – | – | – | – | ■ 565 | 0.25 | 1.8 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| SNGN 120404 T01020:TC100 | ● 0.4 | – | – | – | – | – | – | ■ 620 | 0.10 | 2.0 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| SNGN 120408 T01020:TC100 | ● 0.8 | – | – | – | – | – | – | ■ 575 | 0.20 | 2.0 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| SNGN 120708 T01020:TC100 | ● 0.8 | – | – | – | – | – | – | ■ 575 | 0.20 | 2.0 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| SNGN 120712 T01020:TC100 | ● 1.2 | – | – | – | – | – | – | ■ 565 | 0.25 | 2.0 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |

SPGN CER

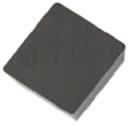


| | IC (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|-----------|-----------|
| 1203 | 12.700 | 12.70 | 3.18 |



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

| Product | 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) |



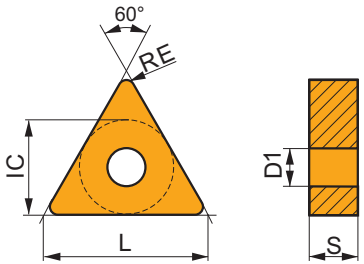
CER para mecanizado con altas velocidades y corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------------------|-------|---|---|---|---|---|---|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| SPGN 120308 T01020:TC100 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | ■ 530 | 0.20 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
|---------------------------------|-------|---|---|---|---|---|---|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|

TNGA CER



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



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

| Product | 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) |



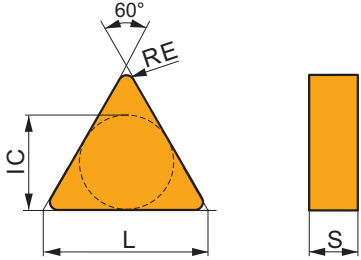
CER para mecanizado con altas velocidades y corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------------------|-------|---|---|---|---|---|---|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TNGA 160408 T01020:TC100 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | ■ 475 | 0.20 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| TNGA 160412 T01020:TC100 | ● 1.2 | - | - | - | - | - | - | ■ 500 | 0.20 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |

TNGN CER

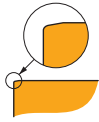
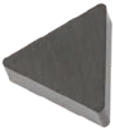


| | IC (mm) | L (mm) | S (mm) |
|------|------------|-----------|-----------|
| 1604 | 9.525 | 16.50 | 4.76 |
| 1607 | 9.525 | 16.50 | 7.94 |



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

| Product | 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) |



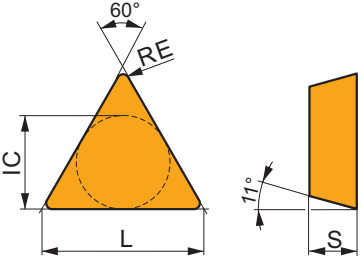
CER para mecanizado con altas velocidades y corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------------------|-------|---|---|---|---|---|---|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TNGN 160408 T01020:TC100 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | ■ 475 | 0.20 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| TNGN 160412 T01020:TC100 | ● 1.2 | - | - | - | - | - | - | ■ 500 | 0.20 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| TNGN 160708 T02020:TC100 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | ■ 475 | 0.20 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |

TPGN CER

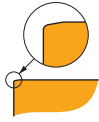


| | IC (mm) | L (mm) | S (mm) |
|------|------------|-----------|-----------|
| 1103 | 6.350 | 11.00 | 3.18 |
| 1603 | 9.525 | 16.50 | 3.18 |



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

| Product | 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) |



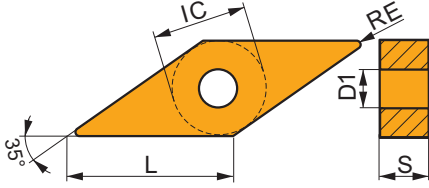
CER para mecanizado con altas velocidades y corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------------------|-------|---|---|---|---|---|---|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TPGN 110304 T01020:TC100 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | ■ 460 | 0.10 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| TPGN 110308 T01020:TC100 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | ■ 425 | 0.20 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| TPGN 160304 T01020:TC100 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | ■ 460 | 0.10 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| TPGN 160308 T01020:TC100 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | ■ 425 | 0.20 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| TPGN 160312 T01020:TC100 | ● 1.2 | - | - | - | - | - | - | ■ 450 | 0.20 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |

VNGA CER



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



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

| Product | 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) |



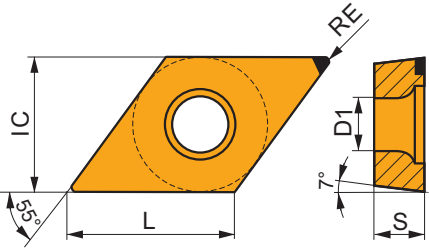
CER para mecanizado con altas velocidades y corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------------------|-------|---|---|---|---|---|---|-------|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|
| VNGA 160404 T01020:TC100 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | ■ 425 | 0.10 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| VNGA 160408 T01020:TC100 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | ■ 395 | 0.20 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |

DCMW PCD

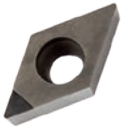


| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 11T3 | 9.525 | 4.40 | 11.60 | 3.97 |



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

| Product | 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) |



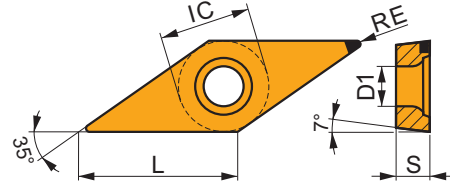
PCD para acabado con altas velocidades y condiciones estables.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------|-------|---|---|---|---|---|---|--------|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DCMW 11T304FN:PD1 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | ■ 1035 | 0.12 | 0.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| DCMW 11T308FN:PD1 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | ■ 1200 | 0.12 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |

VCMW PCD



| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 1604 | 9.525 | 4.40 | 16.60 | 4.76 |



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

| Product | 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) |



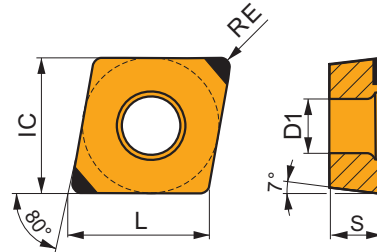
PCD punta para operaciones de acabado a semi-desbaste, altas velocidades y condiciones de corte estables.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------|-------|---|---|---|---|---|---|---|---|--------|------|-----|---|---|---|---|---|---|
| VCMW 160404FN:PD1 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ 900 | 0.12 | 0.5 | - | - | - | - | - | - |
| VCMW 160408FN:PD1 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | - | - | ■ 1050 | 0.12 | 1.0 | - | - | - | - | - | - |

CCGW CBN

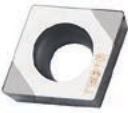


| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 0602 | 6.350 | 2.80 | 6.50 | 2.38 |
| 09T3 | 9.525 | 4.50 | 9.70 | 3.97 |



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

| Product | 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) |



CBN para acabado.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------------------|-------|---|---|---|---|---|---|-------|------|-----|---|---|---|-------|------|-----|------|------|-----|
| CCGW 060204E-B:TB310 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | ■ 460 | 0.10 | 0.4 | - | - | - | ■ 120 | 0.07 | 0.3 | ■ 95 | 0.07 | 0.3 |
| CCGW 09T304E-B:TB310 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | ■ 460 | 0.10 | 0.4 | - | - | - | ■ 120 | 0.07 | 0.3 | ■ 95 | 0.07 | 0.3 |



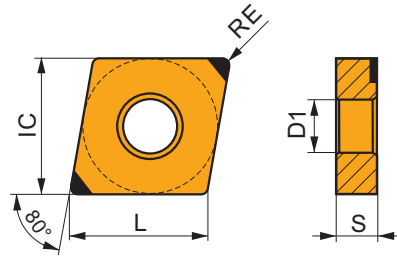
CBN para acabado.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------------------|-------|---|---|---|---|---|---|-------|------|-----|---|---|---|-------|------|-----|------|------|-----|
| CCGW 060204S01020B:TB310 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | ■ 460 | 0.10 | 0.4 | - | - | - | ■ 120 | 0.07 | 0.3 | ■ 95 | 0.07 | 0.3 |
| CCGW 09T304S01020B:TB310 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | ■ 460 | 0.10 | 0.4 | - | - | - | ■ 120 | 0.07 | 0.3 | ■ 95 | 0.07 | 0.3 |

CNGA CBN



| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 1204 | 12.700 | 5.16 | 12.90 | 4.76 |



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

| Product | 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) |



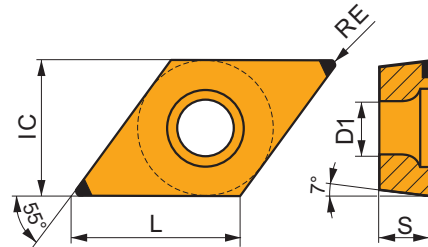
CBN para acabado con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------------------|-------|---|---|---|---|---|---|-------|------|-----|---|---|---|-------|------|-----|-------|------|-----|
| CNGA 120404S01020B:TB310 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | ▣ 510 | 0.10 | 0.4 | - | - | - | ▣ 135 | 0.07 | 0.3 | ■ 105 | 0.07 | 0.3 |
| CNGA 120408S01020B:TB310 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | ▣ 530 | 0.15 | 0.6 | - | - | - | ▣ 140 | 0.11 | 0.5 | ■ 110 | 0.08 | 0.7 |

DCGW CBN



| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 11T3 | 9.525 | 4.50 | 11.60 | 3.97 |



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

| Product | 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) |



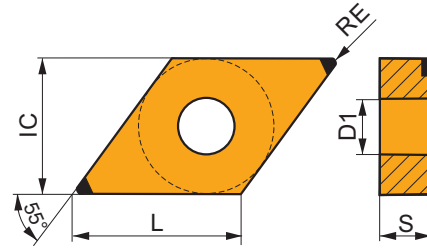
CBN para acabado.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------------------|-------|---|---|---|---|---|---|-------|------|-----|---|---|---|-------|------|-----|------|------|-----|
| DCGW 11T304S01020B:TB310 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | ▣ 370 | 0.10 | 0.4 | - | - | - | ▣ 95 | 0.07 | 0.3 | ■ 75 | 0.07 | 0.3 |
| DCGW 11T308S01020B:TB310 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | ▣ 380 | 0.15 | 0.6 | - | - | - | ▣ 100 | 0.11 | 0.5 | ■ 80 | 0.08 | 0.7 |

DNGA CBN

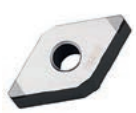


| | IC | D1 | L | S |
|-------------|--------|------|-------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) |
| 1506 | 12.700 | 5.16 | 15.50 | 6.35 |



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

| Product | 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) | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |



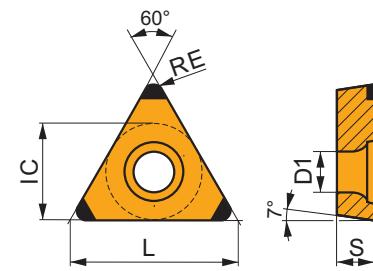
CBN para acabado con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------------------|---|-----|---|---|---|---|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|-----|------|-----|---|----|------|-----|
| DNGA 150608S01020B:TB310 | ● | 0.8 | - | - | - | - | - | - | ▣ | 420 | 0.15 | 0.6 | - | - | - | ▣ | 110 | 0.11 | 0.5 | ■ | 85 | 0.08 | 0.7 |
|---------------------------------|---|-----|---|---|---|---|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|-----|------|-----|---|----|------|-----|

TCGW CBN



| | IC | D1 | L | S |
|-------------|-------|------|-------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) |
| 1102 | 6.350 | 2.90 | 11.00 | 2.38 |



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

| Product | 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) | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |



CBN para acabado con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------------|---|-----|---|---|---|---|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|-----|------|-----|---|----|------|-----|
| TCGW 110204E-C:TB310 | ● | 0.4 | - | - | - | - | - | - | ▣ | 390 | 0.10 | 0.4 | - | - | - | ▣ | 100 | 0.07 | 0.3 | ■ | 80 | 0.07 | 0.3 |
|-----------------------------|---|-----|---|---|---|---|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|-----|------|-----|---|----|------|-----|



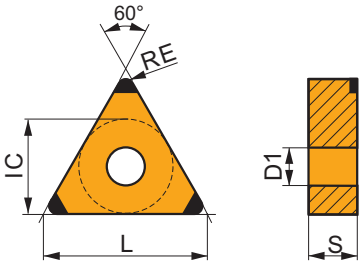
CBN para acabado con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------------------|---|-----|---|---|---|---|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|-----|------|-----|---|----|------|-----|
| TCGW 110204S01020C:TB310 | ● | 0.4 | - | - | - | - | - | - | ▣ | 390 | 0.10 | 0.4 | - | - | - | ▣ | 100 | 0.07 | 0.3 | ■ | 80 | 0.07 | 0.3 |
| TCGW 110208S01020C:TB310 | ● | 0.8 | - | - | - | - | - | - | ▣ | 400 | 0.15 | 0.6 | - | - | - | ▣ | 105 | 0.11 | 0.5 | ■ | 85 | 0.08 | 0.7 |

TNGA CBN



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



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

| Product | 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) |



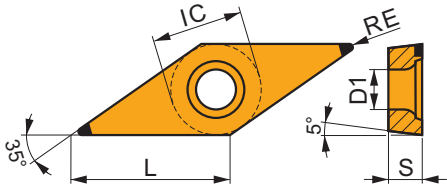
CBN para acabado con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------------------|-------|---|---|---|---|---|---|-------|------|-----|---|---|---|-------|------|-----|------|------|-----|
| TNGA 160408S01020C:TB310 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | ▣ 450 | 0.15 | 0.6 | - | - | - | ▣ 115 | 0.11 | 0.5 | ■ 95 | 0.08 | 0.7 |
|---------------------------------|-------|---|---|---|---|---|---|-------|------|-----|---|---|---|-------|------|-----|------|------|-----|

VBGW CBN



| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 1604 | 9.525 | 4.50 | 16.00 | 4.76 |



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

| Product | 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) |



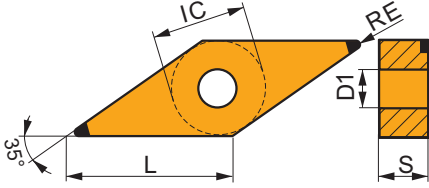
CBN para acabado con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------------------|-------|---|---|---|---|---|---|-------|------|-----|---|---|---|------|------|-----|------|------|-----|
| VBGW 160404S01020B:TB310 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | ▣ 340 | 0.10 | 0.4 | - | - | - | ▣ 90 | 0.07 | 0.3 | ■ 70 | 0.07 | 0.3 |
| VBGW 160408S01020B:TB310 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | ▣ 350 | 0.15 | 0.6 | - | - | - | ▣ 90 | 0.11 | 0.5 | ■ 70 | 0.08 | 0.7 |

VNGA CBN

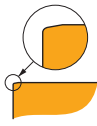


| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 1604 | 9.525 | 3.81 | 16.00 | 4.76 |



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

| Product | 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) |



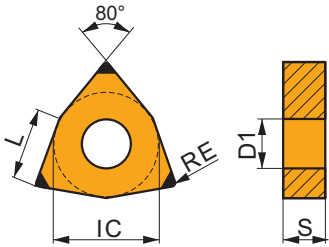
CBN para acabado con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------------------|-------|---|---|---|---|---|---|-------|------|-----|---|---|---|------|------|-----|------|------|-----|
| VNGA 160404S01020B:TB310 | ● 0.4 | - | - | - | - | - | - | ▣ 360 | 0.10 | 0.4 | - | - | - | ▣ 95 | 0.07 | 0.3 | ■ 75 | 0.07 | 0.3 |
| VNGA 160408S01020B:TB310 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | ▣ 370 | 0.15 | 0.6 | - | - | - | ▣ 95 | 0.11 | 0.5 | ■ 75 | 0.08 | 0.7 |

WNGA CBN

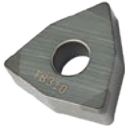


| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 0804 | 12.700 | 5.16 | 8.70 | 4.76 |



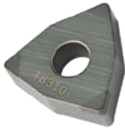
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



CBN para acabado con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------------------|-------|---|---|---|---|---|---|-------|------|-----|---|---|---|-------|------|-----|-------|------|-----|
| VNGA 080408S01020C:TB310 | ● 0.8 | - | - | - | - | - | - | ▣ 530 | 0.15 | 0.6 | - | - | - | ▣ 140 | 0.11 | 0.5 | ■ 110 | 0.08 | 0.7 |
|--------------------------|-------|---|---|---|---|---|---|-------|------|-----|---|---|---|-------|------|-----|-------|------|-----|



CBN para acabado con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------------------|-------|---|---|---|---|---|---|-------|------|-----|---|---|---|-------|------|-----|-------|------|-----|
| VNGA080408S01020WC:TB310 | - 0.8 | - | - | - | - | - | - | ▣ 530 | 0.15 | 0.6 | - | - | - | ▣ 140 | 0.11 | 0.5 | ■ 110 | 0.08 | 0.7 |
|--------------------------|-------|---|---|---|---|---|---|-------|------|-----|---|---|---|-------|------|-----|-------|------|-----|



TRONZADO Y RANURADO

GL – NAVEGADOR DE HERRAMIENTAS EXTERIORES

| ASIENTO DE PLAQUITA | GL1 | GL2 | GL3 | GL4 | GL5 | GL6 | |
|--|---------------------------|----------------|--|--|----------------|----------------|----------------------|
| NEW GLAF(RL)EXT | | COX 20 mm | COX 20 – 40 mm | COX 20 – 32 mm | COX 24 – 32 mm | COX 24 – 32 mm | |
| NEW GLAF(RL)EXT-S | | COX 12 – 16 mm | COX 12 – 16 mm | COX 16 mm | | | |
| GLSF(RL)EXT | COX 16 mm NEW | COX 20 – 24 mm | COX 20 – 32 mm | COX 20 – 32 mm | COX 20 – 32 mm | COX 20 – 32 mm | |
| GLSF(RL)EXT-S | COX 12 – 16 mm NEW | COX 12 – 16 mm | COX 12 – 16 mm | COX 16 mm | | | |
| GLSF(RL)EXT-G | | COX 10 mm | COX 10 – 20 mm | COX 12 – 24 mm | COX 12 – 32 mm | COX 12 – 32 mm | |
| ANCHURA DE CORTE (mm) | 1.5 | 2 | 3 (2.5) | 4 | 5 | 6 | 8 |
| NEW Tronzado profundo (plaquita de un solo filo) | | | PLAQUITA DE UN SOLO FILO PM PR | PLAQUITA DE UN SOLO FILO PM PR | | | |
| Tronzado (tubo/barra) | NEW PM | PM PR | CW = 2.5 / 3 PM PR | PM PR | PM PR | PM PR | NEW GM |
| Ranurado (profundo/superficial) | | PR GM | PR GM | PR GM | PR GM | GM | NEW GM |
| Torneado (longitudinal) | | GM | GM | GM | GM | GM | NEW GM |
| Perfilado (multiaxial) | | MM | MM | MM | MM | MM | |

GLAF(RL) EXT

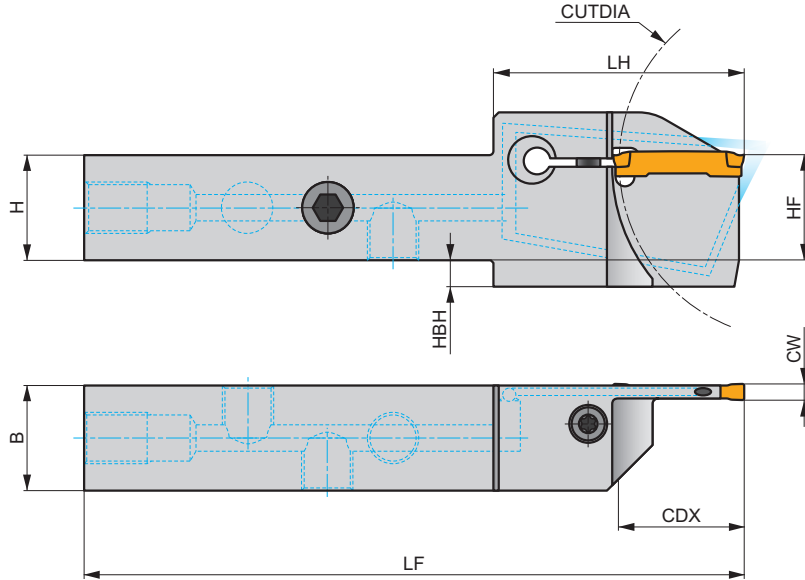
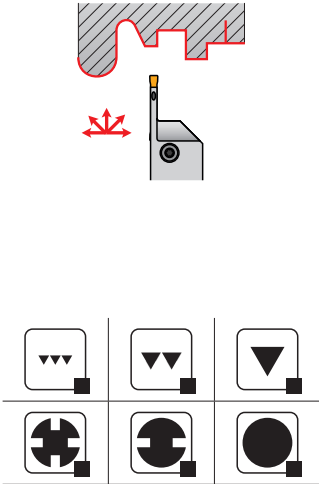


PRAMET



Herramienta de tronzado y ranurado con refrigeración interna para plaquitas GL

Portaherramientas exterior con diseño a izquierda o derecha con refrigeración interna para plaquitas GL. Ideal para aplicaciones de ranurado radial, tronzado, torneado y perfilado. Cuerpo reforzado para una vida útil más larga y bajas vibraciones. Cuerpo tratado para prolongar la vida de la herramienta.



| Product | HF | HBH | H | B | LF | LH | CW | CDX | CUTDIA | kg | G | S | C | |
|-----------------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|--------|----|------|-------|------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | | | | | |
| R GL2-A2020KFR-20-80 | 20 | 5 | 20 | 20 | 125 | 43.5 | 2.00 | 20 | 80 | ✓ | 0.33 | GI334 | GL11 | CC01 |
| GL2-A2525MFR-20-80 | 25 | - | 25 | 25 | 150 | 43.5 | 2.00 | 20 | 80 | ✓ | 0.65 | GI334 | GL11 | CC01 |
| GL3-A2020KFR-20-80 | 20 | 5 | 20 | 20 | 125 | 43.5 | 3.00 | 20 | 80 | ✓ | 0.33 | GI335 | GL11 | CC01 |
| GL3-A2020KFR-24-80 | 20 | 5 | 20 | 20 | 125 | 47.5 | 3.00 | 24 | 80 | ✓ | 0.32 | GI335 | GL11 | CC01 |
| GL3-A2525MFR-20-80 | 25 | - | 25 | 25 | 150 | 43.5 | 3.00 | 20 | 80 | ✓ | 0.66 | GI335 | GL11 | CC01 |
| GL3-A2525PFR-32-80 | 25 | 5 | 25 | 25 | 170 | 55.5 | 3.00 | 32 | 80 | ✓ | 0.73 | GI335 | GL11 | CC01 |
| GL3-A2525PFR-40-100 | 25 | 7 | 25 | 25 | 170 | 63.5 | 3.00 | 40 | 100 | ✓ | 0.70 | GI335 | GL11 | CC01 |
| L GL4-A2020KFR-20-80 | 20 | 5 | 20 | 20 | 125 | 43.6 | 4.00 | 20 | 80 | ✓ | 0.38 | GI336 | GL11 | CC01 |
| GL4-A2020KFR-24-80 | 20 | 5 | 20 | 20 | 125 | 47.6 | 4.00 | 24 | 80 | ✓ | 0.37 | GI336 | GL11 | CC01 |
| GL4-A2525MFR-20-80 | 25 | - | 25 | 25 | 150 | 43.6 | 4.00 | 20 | 80 | ✓ | 0.58 | GI336 | GL11 | CC01 |
| GL4-A2525PFR-32-80 | 25 | 5 | 25 | 25 | 170 | 55.6 | 4.00 | 32 | 80 | ✓ | 0.67 | GI336 | GL11 | CC01 |
| GL5-A2020KFR-24-80 | 20 | 5 | 20 | 20 | 125 | 47.6 | 5.00 | 24 | 80 | ✓ | 0.32 | GI337 | GL11 | CC01 |
| GL5-A2525PFR-32-100 | 25 | 5 | 25 | 25 | 170 | 55.6 | 5.00 | 32 | 100 | ✓ | 0.67 | GI337 | GL11 | CC01 |
| GL6-A2020KFR-24-80 | 20 | 5 | 20 | 20 | 125 | 47.6 | 6.00 | 24 | 80 | ✓ | 0.37 | GI338 | GL11 | CC01 |
| GL6-A2525PFR-32-100 | 25 | 5 | 25 | 25 | 170 | 55.6 | 6.00 | 32 | 100 | ✓ | 0.68 | GI338 | GL11 | CC01 |
| GL2-A2020KFL-20-80 | 20 | 5 | 20 | 20 | 125 | 43.5 | 2.00 | 20 | 80 | ✓ | 0.33 | GI334 | GL11 | CC01 |
| GL2-A2525MFL-20-80 | 25 | - | 25 | 25 | 150 | 43.5 | 2.00 | 20 | 80 | ✓ | 0.66 | GI334 | GL11 | CC01 |
| GL3-A2020KFL-20-80 | 20 | 5 | 20 | 20 | 125 | 43.5 | 3.00 | 20 | 80 | ✓ | 0.33 | GI335 | GL11 | CC01 |
| GL3-A2020KFL-24-80 | 20 | 5 | 20 | 20 | 125 | 47.5 | 3.00 | 24 | 80 | ✓ | 0.36 | GI335 | GL11 | CC01 |
| GL3-A2525MFL-20-80 | 25 | - | 25 | 25 | 150 | 43.5 | 3.00 | 20 | 80 | ✓ | 0.65 | GI335 | GL11 | CC01 |
| GL3-A2525PFL-32-80 | 25 | 5 | 25 | 25 | 170 | 55.5 | 3.00 | 32 | 80 | ✓ | 0.67 | GI335 | GL11 | CC01 |
| GL3-A2525PFL-40-100 | 25 | 7 | 25 | 25 | 170 | 63.5 | 3.00 | 40 | 100 | ✓ | 0.70 | GI335 | GL11 | CC01 |
| GL4-A2020KFL-20-80 | 20 | 5 | 20 | 20 | 125 | 43.6 | 4.00 | 20 | 80 | ✓ | 0.33 | GI336 | GL11 | CC01 |
| GL4-A2020KFL-24-80 | 20 | 5 | 20 | 20 | 125 | 47.6 | 4.00 | 24 | 80 | ✓ | 0.37 | GI336 | GL11 | CC01 |
| GL4-A2525MFL-20-80 | 25 | - | 25 | 25 | 150 | 43.6 | 4.00 | 20 | 80 | ✓ | 0.65 | GI336 | GL11 | CC01 |
| GL4-A2525PFL-32-80 | 25 | 5 | 25 | 25 | 170 | 55.6 | 4.00 | 32 | 80 | ✓ | 0.73 | GI336 | GL11 | CC01 |
| GL5-A2020KFL-24-80 | 20 | 5 | 20 | 20 | 125 | 47.6 | 5.00 | 24 | 80 | ✓ | 0.32 | GI337 | GL11 | CC01 |

| Product | HF | HBH | H | B | LF | LH | CW | CDX | CUTDIA | | | | | |
|------------------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|--------|--|------|-------|------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | | kg | | | |
| L GL5-A2525PFL-32-100 | 25 | 5 | 25 | 25 | 170 | 55.6 | 5.00 | 32 | 100 | | 0.67 | GI337 | GL11 | CC01 |
| GL6-A2020KFL-24-80 | 20 | 5 | 20 | 20 | 125 | 47.6 | 6.00 | 24 | 80 | | 0.33 | GI338 | GL11 | CC01 |
| GL6-A2525PFL-32-100 | 25 | 5 | 25 | 25 | 170 | 55.6 | 6.00 | 32 | 100 | | 0.68 | GI338 | GL11 | CC01 |

| GI334 | GL2.. | - |
|-------|------------|------------|
| GI335 | GL3.. | - |
| GI336 | GL4.. | - |
| GI337 | GL5.. | - |
| GI338 | GL6-D600.. | GL6-D800.. |

Profundidad de corte en diámetro mecanizado en la página 364.

| GL11 | US 5018-T20P | 5.0 | M 5 | 18.2 | LKT20P |
|------|--------------|-----|-----|------|--------|

| CC01 | CHP-P1/8 | G1/8" | HXK 4 |
|------|----------|-------|-------|

Los accesorios para refrigerante pueden encontrarse en la página 366.

GLAF(RL) EXT-S

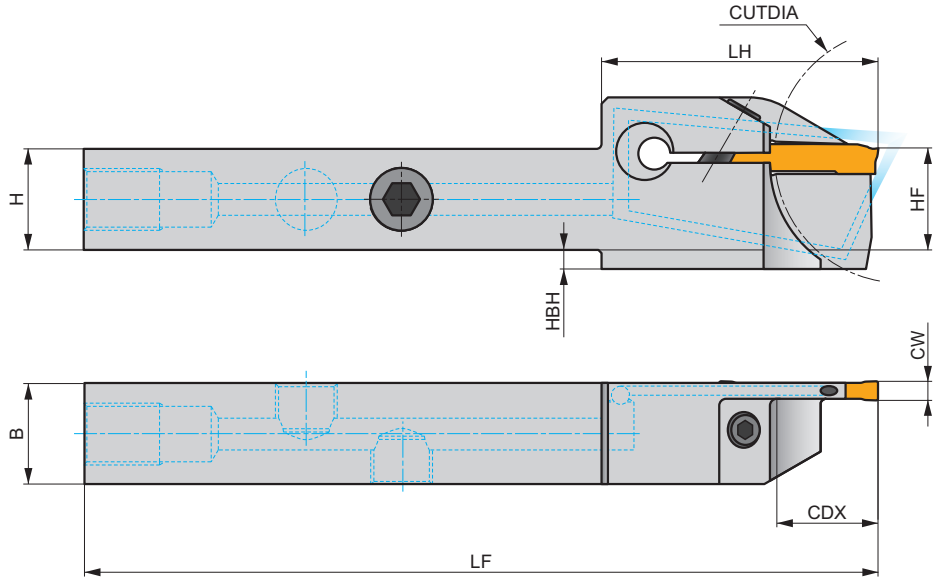
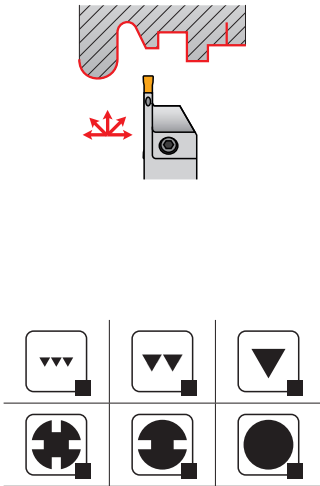
P M K N S H

PRAMET

G



Herramienta de ranurado con refrigeración interna para plaquitas GL, para máquinas de cabezal móvil
 Portaherramientas exterior a izquierda y a derecha con refrigeración interna para plaquitas GL, diseñado para máquinas de cabezal móvil y con fácil acceso a la fijación de la plaquita. Ideal para aplicaciones de ranurado radial, tronzado, torneado y perfilado. Cuerpo tratado para prolongar la vida de la herramienta.



| Product | HF (mm) | HBH (mm) | H (mm) | B (mm) | LF (mm) | LH (mm) | CW (mm) | CDX (mm) | CUTDIA (mm) | | kg | | | | |
|--------------------|--------------------|-------------|-----------|-----------|------------|------------|------------|-------------|----------------|----|------|-------|-------|------|------|
| R | GL2-A1212HFR-12-40 | 12 | 3 | 12 | 12 | 100 | 33.0 | 2.00 | 12 | 40 | ✓ | 0.12 | GI334 | GL13 | CC02 |
| | GL2-A1616KFR-16-45 | 16 | 3 | 16 | 16 | 125 | 43.5 | 2.00 | 16 | 45 | ✓ | 0.21 | GI334 | GL12 | CC01 |
| | GL3-A1212HFR-12-40 | 12 | 3 | 12 | 12 | 100 | 33.0 | 3.00 | 12 | 40 | ✓ | 0.12 | GI335 | GL13 | CC02 |
| | GL3-A1616KFR-16-45 | 16 | 3 | 16 | 16 | 125 | 43.5 | 3.00 | 16 | 45 | ✓ | 0.21 | GI335 | GL12 | CC01 |
| GL4-A1616KFR-16-45 | 16 | 4 | 16 | 16 | 125 | 43.6 | 4.00 | 16 | 45 | ✓ | 0.21 | GI336 | GL12 | CC01 | |
| L | GL2-A1212HFL-12-40 | 12 | 3 | 12 | 12 | 100 | 33.0 | 2.00 | 12 | 40 | ✓ | 0.11 | GI334 | GL13 | CC02 |
| | GL2-A1616KFL-16-45 | 16 | 3 | 16 | 16 | 125 | 43.5 | 2.00 | 16 | 45 | ✓ | 0.27 | GI334 | GL12 | CC01 |
| | GL3-A1212HFL-12-40 | 12 | 3 | 12 | 12 | 100 | 33.0 | 3.00 | 12 | 40 | ✓ | 0.12 | GI335 | GL13 | CC02 |
| | GL3-A1616KFL-16-45 | 16 | 3 | 16 | 16 | 125 | 43.5 | 3.00 | 16 | 45 | ✓ | 0.25 | GI335 | GL12 | CC01 |
| GL4-A1616KFL-16-45 | 16 | 4 | 16 | 16 | 125 | 43.6 | 4.00 | 16 | 45 | ✓ | 0.21 | GI336 | GL12 | CC01 | |

| | | |
|-------|--|-------|
| | | |
| GI334 | | GL2.. |
| GI335 | | GL3.. |
| GI336 | | GL4.. |

Profundidad de corte en diámetro mecanizado en la página 364.

| | | | | | |
|------|---------|-----|-----|----|-------|
| | | | | | |
| GL12 | HS 0516 | 5.0 | M 5 | 16 | HXK 4 |
| GL13 | HS 0412 | 5.0 | M 4 | 12 | HXK 3 |

| | | | | | | |
|------|----------|--------|-------|-------|---------|------------|
| | | | | | | |
| CC01 | CHP-P1/8 | - | G1/8" | HXK 4 | - | - |
| CC02 | - | CHP-P6 | M6 | HXK 3 | CHP-G06 | CHP-R1/8-6 |

Los accesorios para refrigerante pueden encontrarse en la página 366.

GLSF(RL) EXT

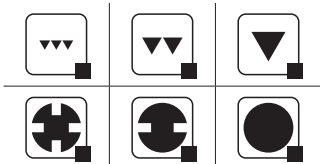
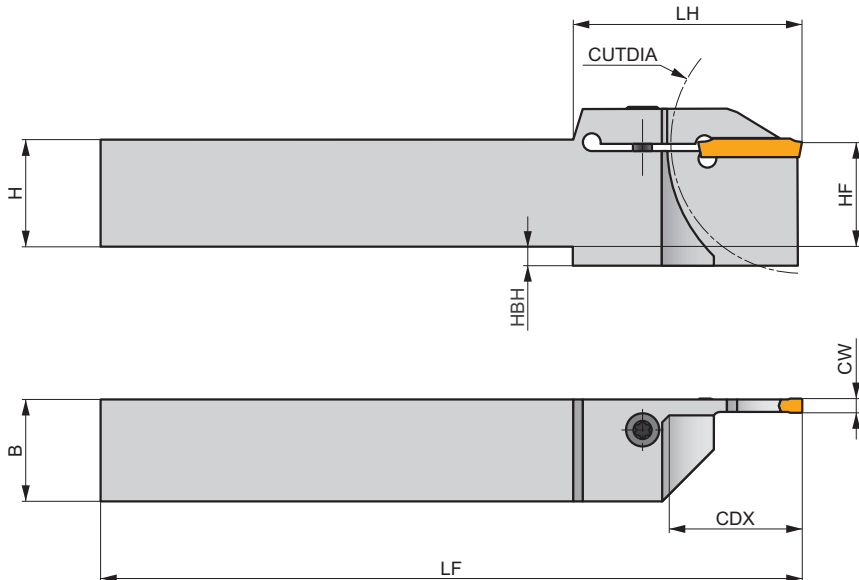
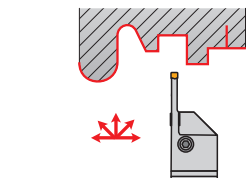


PRAMET



Herramienta de tronzado y ranurado para plaquitas GL

Portaherramientas exterior con diseño a izquierda o derecha para plaquitas GL. Ideal para aplicaciones de ranurado radial, tronzado, torneado y perfilado. Cuerpo reforzado para una vida útil más larga y bajas vibraciones. Cuerpo tratado para prolongar la vida de la herramienta.



| Product | ⌀ | HBH | H | B | LF | LH | CW | CDX | CUTDIA | kg | | |
|-----------------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|--------|------|---------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | | | |
| R GL1-S2020KFR-16-60 | 20 | - | 20 | 20 | 125 | 34.2 | 1.50 | 16 | 60 | 0.35 | GI333 | GL11 |
| GL2-S2020KFR-20-80 | 20 | - | 20 | 20 | 125 | 43.5 | 2.00 | 20 | 80 | 0.38 | GI334 | GL11 |
| GL2-S2020KFR-24-80 | 20 | 5 | 20 | 20 | 125 | 48.5 | 2.00 | 24 | 80 | 0.38 | GI334 | GL11 |
| GL2-S2525MFR-20-80 | 25 | - | 25 | 25 | 150 | 43.5 | 2.00 | 20 | 80 | 0.70 | GI334 | GL11 |
| GL2-S2525MFR-24-80 | 25 | - | 25 | 25 | 150 | 47.5 | 2.00 | 24 | 80 | 0.68 | GI334 | GL11 |
| GL3-S2020KFR-20-80 | 20 | - | 20 | 20 | 125 | 43.5 | 3.00 | 20 | 80 | 0.38 | GI335 | GL11 |
| GL3-S2020KFR-24-80 | 20 | 5 | 20 | 20 | 125 | 47.5 | 3.00 | 24 | 80 | 0.36 | GI335 | GL11 |
| GL3-S2525MFR-20-80 | 25 | - | 25 | 25 | 150 | 43.5 | 3.00 | 20 | 80 | 0.70 | GI335 | GL11 |
| GL3-S2525MFR-24-80 | 25 | - | 25 | 25 | 150 | 47.5 | 3.00 | 24 | 80 | 0.65 | GI335 | GL11 |
| GL3-S2525PFR-32-80 | 25 | 5 | 25 | 25 | 170 | 55.5 | 3.00 | 32 | 80 | 0.78 | GI335 | GL11 |
| GL4-S2020KFR-20-80 | 20 | - | 20 | 20 | 125 | 43.5 | 4.00 | 20 | 80 | 0.38 | GI336 | GL11 |
| GL4-S2020KFR-24-80 | 20 | 5 | 20 | 20 | 125 | 47.5 | 4.00 | 24 | 80 | 0.37 | GI336 | GL11 |
| GL4-S2525MFR-20-80 | 25 | - | 25 | 25 | 150 | 43.5 | 4.00 | 20 | 80 | 0.68 | GI336 | GL11 |
| GL4-S2525MFR-24-80 | 25 | - | 25 | 25 | 150 | 47.5 | 4.00 | 24 | 80 | 0.69 | GI336 | GL11 |
| GL4-S2525PFR-32-80 | 25 | 5 | 25 | 25 | 170 | 55.5 | 4.00 | 32 | 80 | 0.78 | GI336 | GL11 |
| GL5-S2020KFR-20-80 | 20 | - | 20 | 20 | 125 | 43.5 | 5.00 | 20 | 80 | 0.38 | GI337 | GL11 |
| GL5-S2525MFR-20-80 | 25 | - | 25 | 25 | 150 | 43.5 | 5.00 | 20 | 80 | 0.68 | GI337 | GL11 |
| GL5-S2525PFR-32-100 | 25 | 5 | 25 | 25 | 170 | 55.5 | 5.00 | 32 | 100 | 0.78 | GI337 | GL11 |
| GL6-S2020KFR-20-80 | 20 | - | 20 | 20 | 125 | 43.5 | 6.00 | 20 | 80 | 0.39 | GI338-1 | GL11 |
| GL6-S2525MFR-20-80 | 25 | - | 25 | 25 | 150 | 43.5 | 6.00 | 20 | 80 | 0.68 | GI338-1 | GL11 |
| GL6-S2525PFR-32-100 | 25 | 5 | 25 | 25 | 170 | 55.5 | 6.00 | 32 | 100 | 0.75 | GI338 | GL11 |
| L GL1-S2020KFL-16-60 | 20 | - | 20 | 20 | 125 | 34.2 | 1.50 | 16 | 60 | 0.35 | GI333 | GL11 |
| GL2-S2020KFL-20-80 | 20 | - | 20 | 20 | 125 | 43.5 | 2.00 | 20 | 80 | 0.38 | GI334 | GL11 |
| GL2-S2020KFL-24-80 | 20 | 5 | 20 | 20 | 125 | 47.5 | 2.00 | 24 | 80 | 0.39 | GI334 | GL11 |
| GL2-S2525MFL-20-80 | 25 | - | 25 | 25 | 150 | 43.5 | 2.00 | 20 | 80 | 0.70 | GI334 | GL11 |
| GL2-S2525MFL-24-80 | 25 | - | 25 | 25 | 150 | 47.5 | 2.00 | 24 | 80 | 0.64 | GI334 | GL11 |
| GL3-S2020KFL-20-80 | 20 | - | 20 | 20 | 125 | 43.5 | 3.00 | 20 | 80 | 0.38 | GI335 | GL11 |

| Product | HF | HBH | H | B | LF | LH | CW | CDX | CUTDIA | kg | | |
|----------------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|--------|------|---------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | | | |
| GL3-S2020KFL-24-80 | 20 | 5 | 20 | 20 | 125 | 47.5 | 3.00 | 24 | 80 | 0.39 | GI335 | GL11 |
| GL3-S2525MFL-20-80 | 25 | – | 25 | 25 | 150 | 43.5 | 3.00 | 20 | 80 | 0.68 | GI335 | GL11 |
| GL3-S2525PFL-24-80 | 25 | – | 25 | 25 | 150 | 47.5 | 3.00 | 24 | 80 | 0.68 | GI335 | GL11 |
| GL3-S2525PFL-32-80 | 25 | 5 | 25 | 25 | 170 | 55.5 | 3.00 | 32 | 80 | 0.78 | GI335 | GL11 |
| GL4-S2020KFL-20-80 | 20 | – | 20 | 20 | 125 | 43.5 | 4.00 | 20 | 80 | 0.38 | GI336 | GL11 |
| GL4-S2020KFL-24-80 | 20 | 5 | 20 | 20 | 125 | 47.5 | 4.00 | 24 | 80 | 0.39 | GI336 | GL11 |
| GL4-S2525MFL-20-80 | 25 | – | 25 | 25 | 150 | 43.5 | 4.00 | 20 | 80 | 0.68 | GI336 | GL11 |
| GL4-S2525MFL-24-80 | 25 | – | 25 | 25 | 150 | 47.5 | 4.00 | 24 | 80 | 0.65 | GI336 | GL11 |
| GL4-S2525PFL-32-80 | 25 | 5 | 25 | 25 | 170 | 55.5 | 4.00 | 32 | 80 | 0.78 | GI336 | GL11 |
| GL5-S2020KFL-20-80 | 20 | – | 20 | 20 | 125 | 43.5 | 5.00 | 20 | 80 | 0.38 | GI337 | GL11 |
| GL5-S2525MFL-20-80 | 25 | – | 25 | 25 | 150 | 43.5 | 5.00 | 20 | 80 | 0.71 | GI337 | GL11 |
| GL5-S2525PFL-32-100 | 25 | 5 | 25 | 25 | 170 | 55.5 | 5.00 | 32 | 100 | 0.78 | GI337 | GL11 |
| GL6-S2020KFL-20-80 | 20 | – | 20 | 20 | 125 | 43.5 | 6.00 | 20 | 80 | 0.39 | GI338-1 | GL11 |
| GL6-S2525MFL-20-80 | 25 | – | 25 | 25 | 150 | 43.5 | 6.00 | 20 | 80 | 0.71 | GI338-1 | GL11 |
| GL6-S2525PFL-32-100 | 25 | 5 | 25 | 25 | 170 | 55.5 | 6.00 | 32 | 100 | 0.75 | GI338 | GL11 |

| GI333 | GL1.. | – |
|---------|------------|------------|
| GI334 | GL2.. | – |
| GI335 | GL3.. | – |
| GI336 | GL4.. | – |
| GI337 | GL5.. | – |
| GI338 | GL6-D600.. | GL6-D800.. |
| GI338-1 | GL6-D600.. | – |

Profundidad de corte en diámetro mecanizado en la página 364.

| GL11 | US 5018-T20P | 5.0 | M 5 | 18.2 | LKT20P |
|------|--------------|-----|-----|------|--------|

GLSF(RL) EXT-S

P
M
K
N
S
H

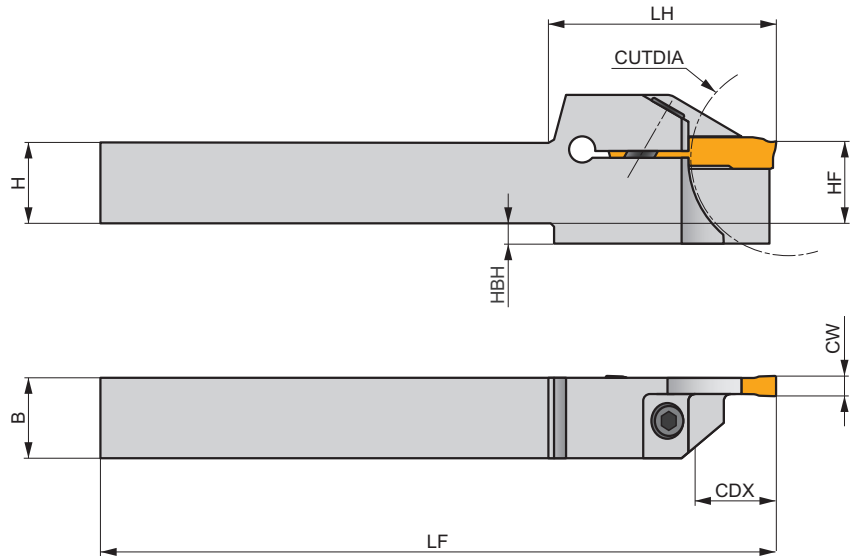
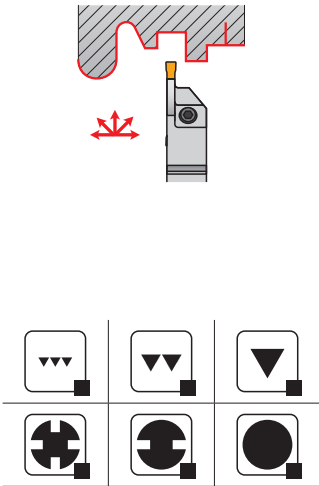
PRAMET

G



Herramienta de tronzado y ranurado para plaquitas GL, para máquinas de cabezal móvil

Portaherramientas exterior a izquierda y a derecha para plaquitas GL, diseñado para máquinas de cabezal móvil y con fácil acceso a la fijación de la plaquita. Ideal para aplicaciones de ranurado radial, tronzado, torneado y perfilado. Cuerpo tratado para prolongar la vida de la herramienta.



| Product | HF | HBH | H | B | LF | LH | CW | CDX | CUTDIA | kg | | |
|--------------------|--------------------|------|------|------|------|------|------|------|--------|------|------------|------------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | | | |
| R | GL1-S1212HFR-12-40 | 12 | - | 12 | 12 | 100 | 30.2 | 1.50 | 12 | 40 | 0.10 | GI333 GL13 |
| | GL1-S1616KFR-16-45 | 16 | - | 16 | 16 | 125 | 34.2 | 1.50 | 16 | 45 | 0.23 | GI333 GL12 |
| | GL2-S1212HFR-12-40 | 12 | 3 | 12 | 12 | 100 | 33.0 | 2.00 | 12 | 40 | 0.14 | GI334 GL13 |
| | GL2-S1616KFR-16-45 | 16 | 3 | 16 | 16 | 125 | 39.5 | 2.00 | 16 | 45 | 0.23 | GI334 GL12 |
| | GL3-S1212HFR-12-40 | 12 | 3 | 12 | 12 | 100 | 33.0 | 3.00 | 12 | 40 | 0.11 | GI335 GL13 |
| | GL3-S1616KFR-16-45 | 16 | 3 | 16 | 16 | 125 | 39.5 | 3.00 | 16 | 45 | 0.23 | GI335 GL12 |
| L | GL4-S1616KFR-16-45 | 16 | 4 | 16 | 16 | 125 | 39.5 | 4.00 | 16 | 45 | 0.28 | GI336 GL12 |
| | GL1-S1212HFL-12-40 | 12 | - | 12 | 12 | 100 | 30.2 | 1.50 | 12 | 40 | 0.10 | GI333 GL13 |
| | GL1-S1616KFL-16-45 | 16 | - | 16 | 16 | 125 | 34.2 | 1.50 | 16 | 45 | 0.23 | GI333 GL12 |
| | GL2-S1212HFL-12-40 | 12 | 3 | 12 | 12 | 100 | 33.0 | 2.00 | 12 | 40 | 0.11 | GI334 GL13 |
| | GL2-S1616KFL-16-45 | 16 | 3 | 16 | 16 | 125 | 39.5 | 2.00 | 16 | 45 | 0.23 | GI334 GL12 |
| | GL3-S1212HFL-12-40 | 12 | 3 | 12 | 12 | 100 | 33.0 | 3.00 | 12 | 40 | 0.11 | GI335 GL13 |
| GL3-S1616KFL-16-45 | 16 | 3 | 16 | 16 | 125 | 39.5 | 3.00 | 16 | 45 | 0.23 | GI335 GL12 | |
| GL4-S1616KFL-16-45 | 16 | 4 | 16 | 16 | 125 | 39.5 | 4.00 | 16 | 45 | 0.24 | GI336 GL12 | |

| GI333 | GL1.. |
|-------|-------|
| GI334 | GL2.. |
| GI335 | GL3.. |
| GI336 | GL4.. |

Profundidad de corte en diámetro mecanizado en la página 364.

| GL12 | HS 0516 | 5.0 | M 5 | 16 | HXK 4 |
|------|---------|-----|-----|----|-------|
| GL13 | HS 0412 | 5.0 | M 4 | 12 | HXK 3 |

GLSF(RL) EXT-G

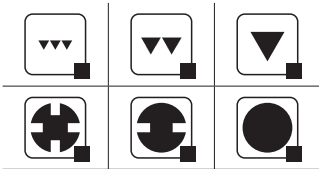
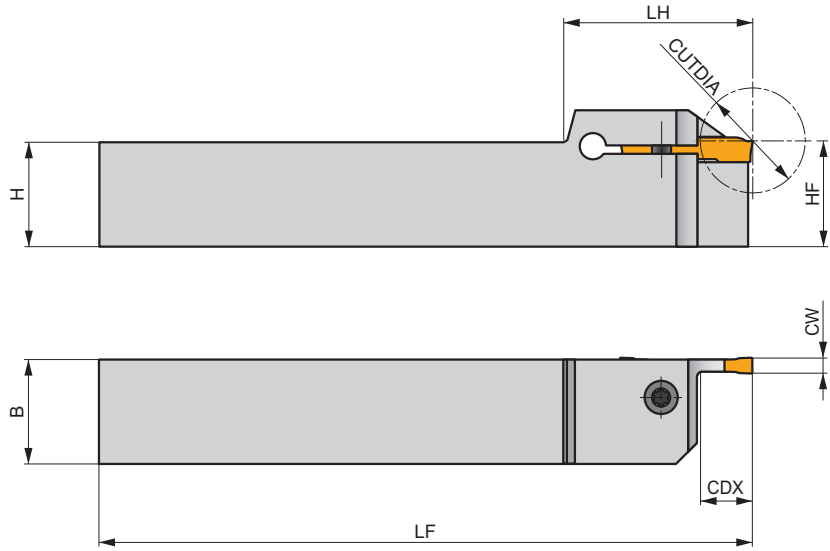
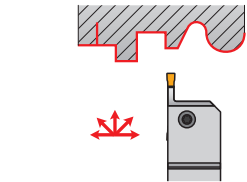


PRAMET






Herramienta de ranurado y torneado para plaquitas GL







Portaherramientas exterior con diseño a izquierda o derecha para plaquitas GL. Ideal para aplicaciones de torneado longitudinal y perfilado; puede utilizarse también para tareas de tronzado y ranurado. Cuerpo tratado para prolongar la vida de la herramienta.



| Product | ⌀ | H | B | LH | HF | CW | CDX | CUTDIA | kg | | |
|--------------------------|------|------|------|------|------|------|------|--------|------|---------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | | | |
| R GL2-S2020KFR-10 | 20 | 20 | 20 | 125 | 36.0 | 2.00 | 10 | 20 | 0.38 | GI334 | GL11 |
| GL2-S2525MFR-10 | 25 | 25 | 25 | 150 | 36.0 | 2.00 | 10 | 20 | 0.69 | GI334 | GL11 |
| GL3-S2020KFR-10 | 20 | 20 | 20 | 125 | 36.0 | 3.00 | 10 | 20 | 0.39 | GI335 | GL11 |
| GL3-S2525MFR-10 | 25 | 25 | 25 | 150 | 36.0 | 3.00 | 10 | 20 | 0.73 | GI335 | GL11 |
| GL3-S3232MFR-20 | 32 | 32 | 32 | 150 | 46.0 | 3.00 | 20 | 40 | 1.12 | GI335 | GL15 |
| GL4-S2020KFR-12 | 20 | 20 | 20 | 125 | 36.0 | 4.00 | 12 | 24 | 0.37 | GI336 | GL11 |
| GL4-S2525MFR-12 | 25 | 25 | 25 | 150 | 36.0 | 4.00 | 12 | 24 | 0.69 | GI336 | GL11 |
| GL4-S3232MFR-24 | 32 | 32 | 32 | 150 | 50.0 | 4.00 | 24 | 48 | 1.04 | GI336 | GL15 |
| GL5-S2020KFR-12 | 20 | 20 | 20 | 125 | 36.0 | 5.00 | 12 | 24 | 0.36 | GI337 | GL11 |
| GL5-S2525MFR-12 | 25 | 25 | 25 | 150 | 36.0 | 5.00 | 12 | 24 | 0.72 | GI337 | GL11 |
| GL5-S3232PFR-32 | 32 | 32 | 32 | 170 | 58.0 | 5.00 | 32 | 64 | 1.21 | GI337 | GL15 |
| GL6-S2020KFR-12 | 20 | 20 | 20 | 125 | 36.0 | 6.00 | 12 | 24 | 0.36 | GI338-1 | GL11 |
| GL6-S2525MFR-12 | 25 | 25 | 25 | 150 | 36.0 | 6.00 | 12 | 24 | 0.68 | GI338-1 | GL11 |
| GL6-S3232PFR-32 | 32 | 32 | 32 | 170 | 58.0 | 6.00 | 32 | 64 | 1.22 | GI338 | GL15 |
| L GL2-S2020KFL-10 | 20 | 20 | 20 | 125 | 36.0 | 2.00 | 10 | 20 | 0.37 | GI334 | GL11 |
| GL2-S2525MFL-10 | 25 | 25 | 25 | 150 | 36.0 | 2.00 | 10 | 20 | 0.70 | GI334 | GL11 |
| GL3-S2020KFL-10 | 20 | 20 | 20 | 125 | 36.0 | 3.00 | 10 | 20 | 0.36 | GI335 | GL11 |
| GL3-S2525MFL-10 | 25 | 25 | 25 | 150 | 36.0 | 3.00 | 10 | 20 | 0.70 | GI335 | GL11 |
| GL3-S3232MFL-20 | 32 | 32 | 32 | 150 | 46.0 | 3.00 | 20 | 40 | 1.12 | GI335 | GL15 |
| GL4-S2020KFL-12 | 20 | 20 | 20 | 125 | 36.0 | 4.00 | 12 | 24 | 0.37 | GI336 | GL11 |
| GL4-S2525MFL-12 | 25 | 25 | 25 | 150 | 36.0 | 4.00 | 12 | 24 | 0.69 | GI336 | GL11 |
| GL4-S3232MFL-24 | 32 | 32 | 32 | 150 | 50.0 | 4.00 | 24 | 48 | 1.04 | GI336 | GL15 |
| GL5-S2020KFL-12 | 20 | 20 | 20 | 125 | 36.0 | 5.00 | 12 | 24 | 0.36 | GI337 | GL11 |
| GL5-S2525MFL-12 | 25 | 25 | 25 | 150 | 36.0 | 5.00 | 12 | 24 | 0.72 | GI337 | GL11 |
| GL5-S3232PFL-32 | 32 | 32 | 32 | 170 | 58.0 | 5.00 | 32 | 64 | 1.15 | GI337 | GL15 |
| GL6-S2020KFL-12 | 20 | 20 | 20 | 125 | 36.0 | 6.00 | 12 | 24 | 0.36 | GI338-1 | GL11 |
| GL6-S2525MFL-12 | 25 | 25 | 25 | 150 | 36.0 | 6.00 | 12 | 24 | 0.72 | GI338-1 | GL11 |

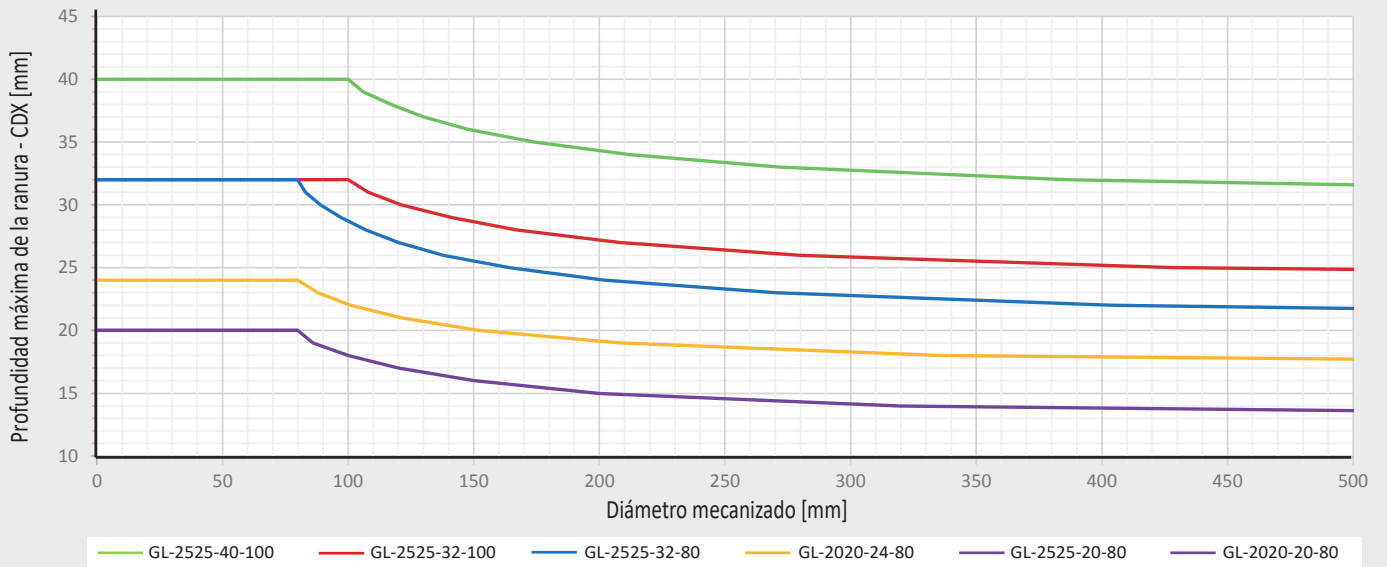
| Product | HF | H | B | LF | LH | CW | CDX | CUTD/A | kg |  |  |
|--------------------------|------|------|------|------|------|------|------|--------|------|---|---|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | | | |
| L GL6-S3232PFL-32 | 32 | 32 | 32 | 170 | 58.0 | 6.00 | 32 | 64 | 1.15 | GI338 | GL15 |

|  |  |  |
|--|---|---|
| GI334 | GL2.. | - |
| GI335 | GL3.. | - |
| GI336 | GL4.. | - |
| GI337 | GL5.. | - |
| GI338 | GL6-D600.. | GL6-D800.. |
| GI338-1 | GL6-D600.. | - |

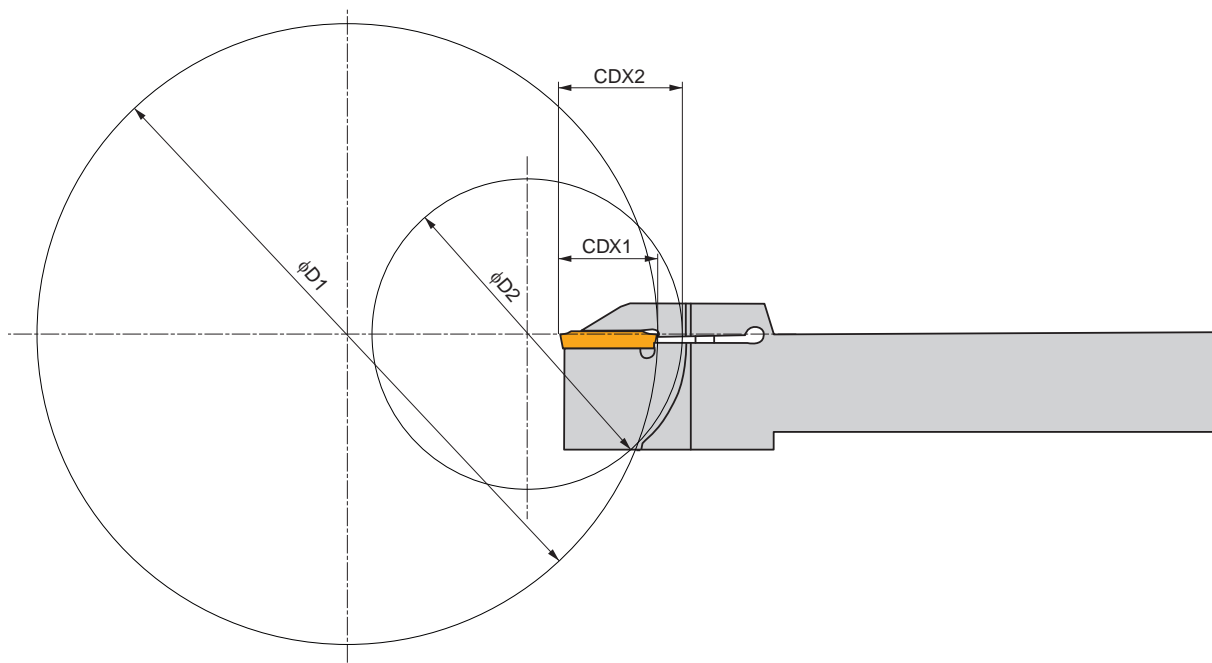
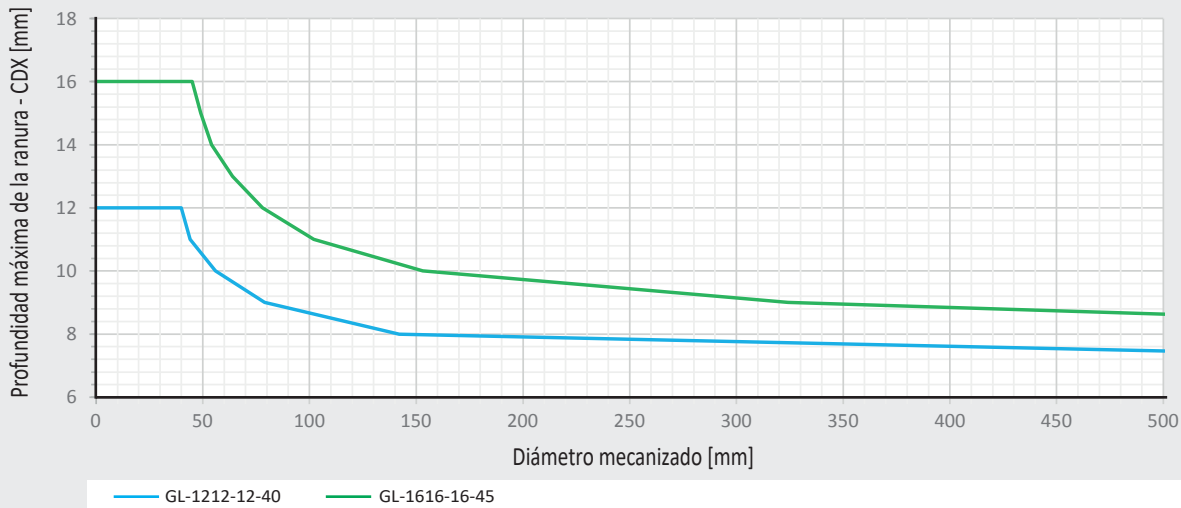
|  |  |  |  |  |  |
|--|---|---|---|---|---|
| GL11 | US 5018-T20P | 5.0 | M 5 | 18.2 | LKT20P |
| GL15 | SR 88026-T30P | 5.0 | M8 | 26 | LKT30P |

LAS PROFUNDIDADES DE CORTE DEPENDEN DEL DIÁMETRO MECANIZADO

GLAF(RL) EXT

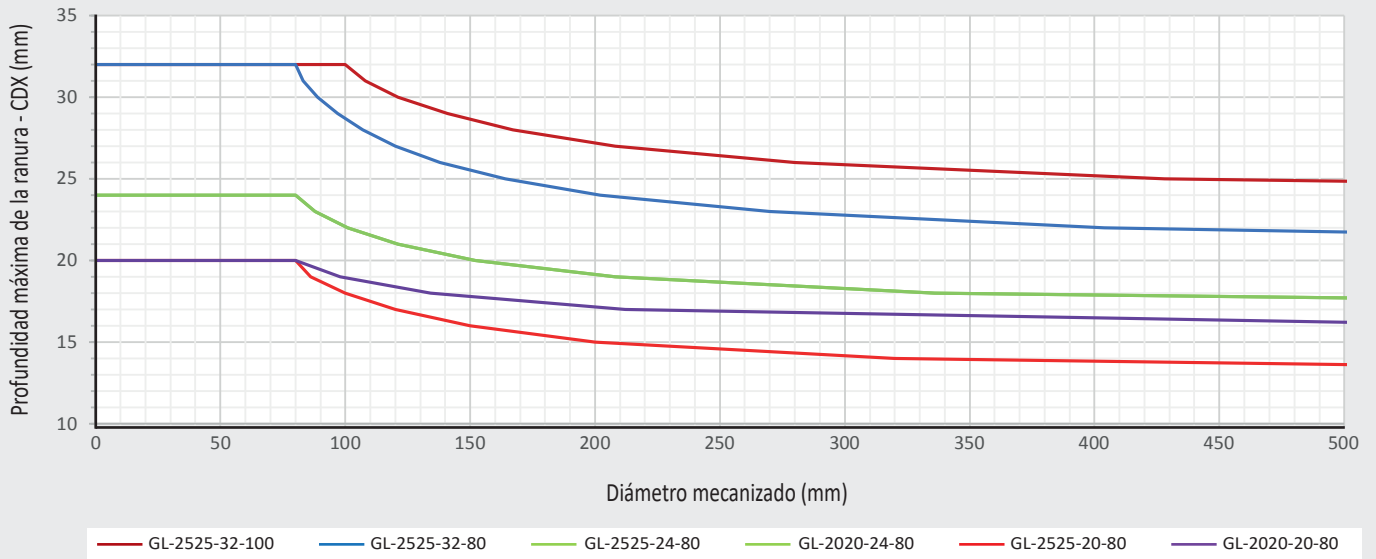


GLAF(RL) EXT-S

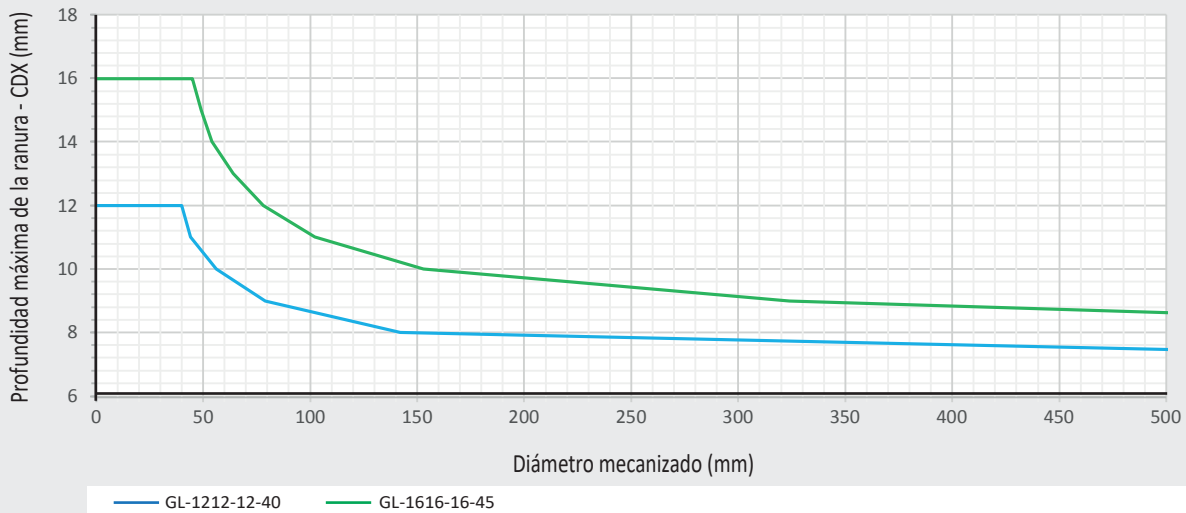


PROFUNDIDADES DE CORTE EN FUNCIÓN DEL DIÁMETRO MECANIZADO

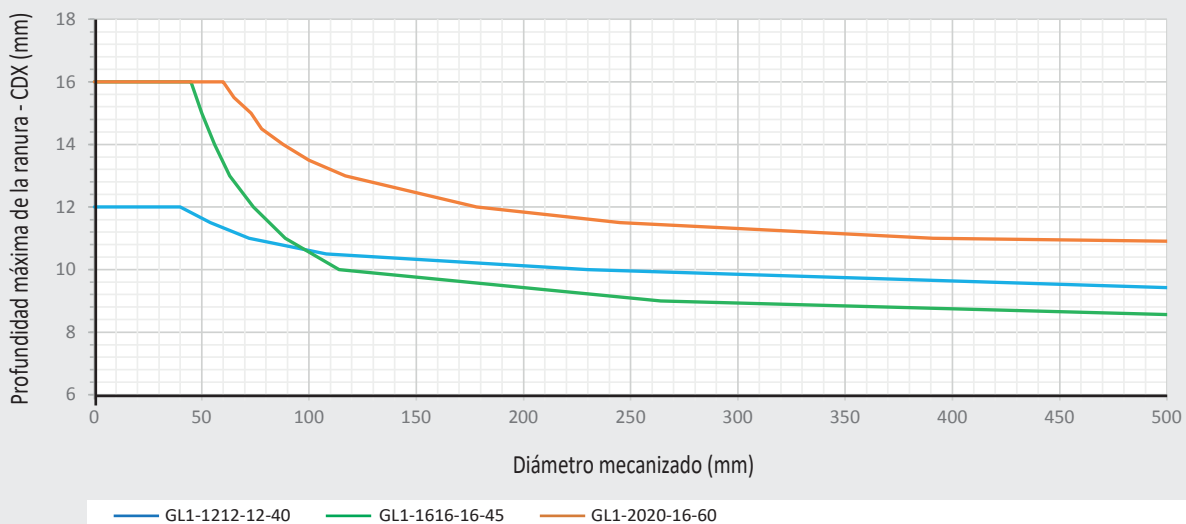
GLSF (RL) EXT



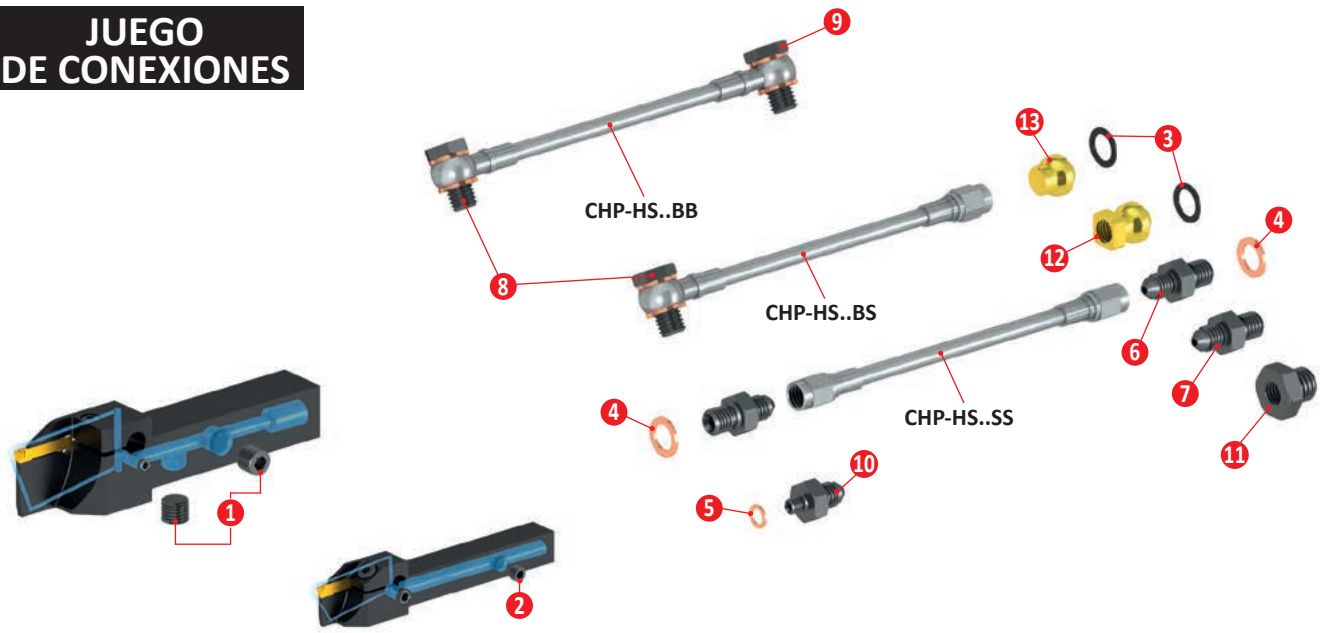
GLSF (RL) EXT-S



GL1



JUEGO DE CONEXIONES



| longitud | | | |
|----------|---------------------|---------------------|---------------------|
| | 150 mm | CHP-HS150 SS | CHP-HS150 BS |
| 250 mm | CHP-HS250 SS | CHP-HS250 BS | CHP-HS250 BB |
| 300 mm | CHP-HS300 SS | CHP-HS300 BS | CHP-HS300 BB |

| | | | Denominación | | | |
|-----------|--|---|--------------|-----|-----|-----|
| 1 | | Semicono G1/8" | CHP-P1/8 | 1 x | 1 x | 1 x |
| 2 | | Semicono 6* | CHP-P6 | – | – | – |
| 3 | | Junta tórica | CHP-O10x1 | 2 x | 2 x | 2 x |
| 4 | | Junta de cobre | CHP-G10 | 2 x | 3 x | 4 x |
| 5 | | Junta de cobre* | CHP-G06 | – | – | – |
| 6 | | Conector recto G1/8" | CHP-CS1/8 | 2 x | 1 x | – |
| 7 | | Conector recto M10 | CHP-CS10 | 1 x | – | – |
| 8 | | Conector banjo G1/8" | CHP-CB1/8 | – | 1 x | 2 x |
| 9 | | Conector banjo M10 | CHP-CB10 | – | 1 x | 1 x |
| 10 | | Reducción G1/8" a M6* | CHP-R1/8-6 | – | – | – |
| 11 | | Reducción G1/4" a G1/8" | CHP-R1/4-1/8 | – | 1 x | 1 x |
| 12 | | Boquilla de refrigerante G1/8" | CHP-PV1/8-12 | 1 x | 1 x | 1 x |
| 13 | | Semicono de la boquilla de refrigerante | CHP-PV14 | 1 x | 1 x | 1 x |

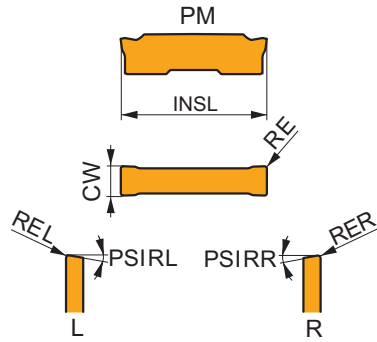
* Incluido en la entrega con mangos de 12 x 12

Más información en el prospecto

GL. D - PM

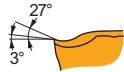


| | CW | CWTOLL | CWTOLU | INSL |
|-----|------|--------|--------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) |
| 150 | 1.50 | -0.04 | 0.04 | 16.5 |
| 200 | 2.00 | -0.05 | 0.05 | 25.0 |
| 250 | 2.55 | -0.05 | 0.05 | 25.0 |
| 300 | 3.00 | -0.05 | 0.05 | 25.0 |
| 400 | 4.00 | -0.05 | 0.05 | 25.0 |
| 500 | 5.00 | -0.05 | 0.05 | 25.0 |
| 600 | 6.00 | -0.05 | 0.05 | 25.0 |



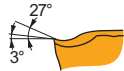
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc) y avance (f). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | RE (mm) | P | | M | | K | | N | | S | | H | | PSIRR (°) | PSIRL (°) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|--------------|--------------|
| | | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | | |



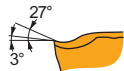
PM geometría con un ángulo de desprendimiento muy positivo, primera elección para tronzado y cortes de continuos a ligeramente interrumpidos.

| | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|---|-----|-----|------|-----|------|-----|------|-----|------|----|------|---|---|---|---|
| GL1-D150M015-PM:G8330 | ● | 0.1 | 130 | 0.05 | 75 | 0.05 | 120 | 0.05 | 390 | 0.06 | 30 | 0.04 | - | - | - | - |
| GL2-D200M02-PM:G8330 | ● | 0.2 | 130 | 0.08 | 75 | 0.07 | 120 | 0.08 | 390 | 0.10 | 30 | 0.06 | - | - | - | - |
| GL2-D200M02-PM:T7325 | ● | 0.2 | 150 | 0.08 | 115 | 0.07 | 140 | 0.08 | - | - | 45 | 0.06 | - | - | - | - |
| GL3-D250G02-PM:G8330 | ● | 0.2 | 130 | 0.10 | 75 | 0.09 | 120 | 0.10 | 390 | 0.12 | 30 | 0.07 | - | - | - | - |
| GL3-D300M02-PM:G8330 | ● | 0.2 | 130 | 0.10 | 75 | 0.09 | 120 | 0.10 | 390 | 0.12 | 30 | 0.07 | - | - | - | - |
| GL3-D300M02-PM:T7325 | ● | 0.2 | 150 | 0.10 | 115 | 0.09 | 140 | 0.10 | - | - | 45 | 0.07 | - | - | - | - |
| GL4-D400M02-PM:G8330 | ● | 0.2 | 130 | 0.12 | 75 | 0.11 | 120 | 0.12 | 390 | 0.14 | 30 | 0.10 | - | - | - | - |
| GL4-D400M02-PM:T7325 | ● | 0.2 | 150 | 0.12 | 115 | 0.11 | 140 | 0.12 | - | - | 45 | 0.10 | - | - | - | - |
| GL5-D500M03-PM:G8330 | ● | 0.3 | 130 | 0.15 | 75 | 0.14 | 120 | 0.15 | 390 | 0.18 | 30 | 0.12 | - | - | - | - |
| GL6-D600M03-PM:G8330 | ● | 0.3 | 130 | 0.15 | 75 | 0.14 | 120 | 0.15 | 390 | 0.18 | 30 | 0.12 | - | - | - | - |



R-PM geometría a derecha con un ángulo de desprendimiento muy positivo, primera elección para tronzado de tubos y cortes continuos.

| | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------------------|---|-----|-----|------|-----|------|-----|------|-----|------|----|------|---|---|----|---|
| GL1-D150G015R06-PM:G8330 | ● | 0.1 | 130 | 0.05 | 75 | 0.05 | 120 | 0.05 | 390 | 0.06 | 30 | 0.04 | - | - | 6 | - |
| GL1-D150G015R12-PM:G8330 | ● | 0.1 | 130 | 0.05 | 75 | 0.05 | 120 | 0.05 | 390 | 0.06 | 30 | 0.04 | - | - | 12 | - |
| GL2-D200G02R06-PM:G8330 | ● | 0.2 | 130 | 0.08 | 75 | 0.07 | 120 | 0.08 | 390 | 0.10 | 30 | 0.06 | - | - | 6 | - |
| GL2-D200G02R06-PM:T7325 | ● | 0.2 | 150 | 0.08 | 115 | 0.07 | 140 | 0.08 | - | - | 45 | 0.06 | - | - | 6 | - |
| GL2-D200G02R12-PM:G8330 | ● | 0.2 | 130 | 0.08 | 75 | 0.07 | 120 | 0.08 | 390 | 0.10 | 30 | 0.06 | - | - | 12 | - |
| GL3-D300G02R06-PM:G8330 | ● | 0.2 | 130 | 0.10 | 75 | 0.09 | 120 | 0.10 | 390 | 0.12 | 30 | 0.07 | - | - | 6 | - |
| GL3-D300G02R06-PM:T7325 | ● | 0.2 | 150 | 0.10 | 115 | 0.09 | 140 | 0.10 | - | - | 45 | 0.07 | - | - | 6 | - |
| GL3-D300G02R12-PM:G8330 | ● | 0.2 | 130 | 0.10 | 75 | 0.09 | 120 | 0.10 | 390 | 0.12 | 30 | 0.07 | - | - | 12 | - |
| GL4-D400G02R06-PM:G8330 | ● | 0.2 | 130 | 0.12 | 75 | 0.11 | 120 | 0.12 | 390 | 0.14 | 30 | 0.10 | - | - | 6 | - |
| GL4-D400G02R06-PM:T7325 | ● | 0.2 | 150 | 0.12 | 115 | 0.11 | 140 | 0.12 | - | - | 45 | 0.10 | - | - | 6 | - |
| GL4-D400G02R12-PM:G8330 | ● | 0.2 | 130 | 0.12 | 75 | 0.11 | 120 | 0.12 | 390 | 0.14 | 30 | 0.10 | - | - | 12 | - |



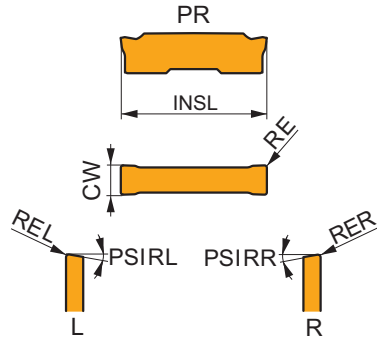
L-PM geometría a izquierda con un ángulo de desprendimiento muy positivo, primera elección para tronzado de tubos y cortes continuos.

| | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------------------|---|-----|-----|------|-----|------|-----|------|-----|------|----|------|---|---|---|----|
| GL1-D150G015L06-PM:G8330 | ● | 0.1 | 130 | 0.05 | 75 | 0.05 | 120 | 0.05 | 390 | 0.06 | 30 | 0.04 | - | - | - | 6 |
| GL1-D150G015L12-PM:G8330 | ● | 0.1 | 130 | 0.05 | 75 | 0.05 | 120 | 0.05 | 390 | 0.06 | 30 | 0.04 | - | - | - | 12 |
| GL2-D200G02L06-PM:G8330 | ● | 0.2 | 130 | 0.08 | 75 | 0.07 | 120 | 0.08 | 390 | 0.10 | 30 | 0.06 | - | - | - | 6 |
| GL2-D200G02L06-PM:T7325 | ● | 0.2 | 150 | 0.08 | 115 | 0.07 | 140 | 0.08 | - | - | 45 | 0.06 | - | - | - | 6 |
| GL2-D200G02L12-PM:G8330 | ● | 0.2 | 130 | 0.08 | 75 | 0.07 | 120 | 0.08 | 390 | 0.10 | 30 | 0.06 | - | - | - | 12 |
| GL3-D300G02L06-PM:G8330 | ● | 0.2 | 130 | 0.10 | 75 | 0.09 | 120 | 0.10 | 390 | 0.12 | 30 | 0.07 | - | - | - | 6 |
| GL3-D300G02L06-PM:T7325 | ● | 0.2 | 150 | 0.10 | 115 | 0.09 | 140 | 0.10 | - | - | 45 | 0.07 | - | - | - | 6 |
| GL3-D300G02L12-PM:G8330 | ● | 0.2 | 130 | 0.10 | 75 | 0.09 | 120 | 0.10 | 390 | 0.12 | 30 | 0.07 | - | - | - | 12 |
| GL4-D400G02L06-PM:G8330 | ● | 0.2 | 130 | 0.12 | 75 | 0.11 | 120 | 0.12 | 390 | 0.14 | 30 | 0.10 | - | - | - | 6 |
| GL4-D400G02L06-PM:T7325 | ● | 0.2 | 150 | 0.12 | 115 | 0.11 | 140 | 0.12 | - | - | 45 | 0.10 | - | - | - | 6 |
| GL4-D400G02L12-PM:G8330 | ● | 0.2 | 130 | 0.12 | 75 | 0.11 | 120 | 0.12 | 390 | 0.14 | 30 | 0.10 | - | - | - | 12 |

GL. D - PR

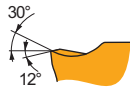


| | CW (mm) | CWTOLL (mm) | CWTOLU (mm) | INSL (mm) |
|-----|------------|----------------|----------------|--------------|
| 200 | 2.00 | -0.05 | 0.05 | 25.0 |
| 300 | 3.00 | -0.05 | 0.05 | 25.0 |
| 400 | 4.00 | -0.05 | 0.05 | 25.0 |
| 500 | 5.00 | -0.05 | 0.05 | 25.0 |
| 600 | 6.00 | -0.05 | 0.05 | 25.0 |



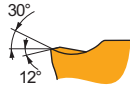
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc) y avance (f). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | RE (mm) | P | | M | | K | | N | | S | | H | | PSIRR (°) | PSIRL (°) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|--------------|--------------|
| | | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | | |



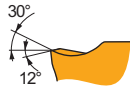
PR geometría con faceta negativa, opción preferente para tareas difíciles de tronzado y ranurado, y cortes de continuos a interrumpidos.

| | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------------------|-----|-----|------|-----|------|-----|------|---|---|---|---|---|---|---|---|
| GL2-D200M02-PR:G8330 | 0.2 | 130 | 0.10 | 75 | 0.09 | 120 | 0.10 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| GL2-D200M02-PR:T7325 | 0.2 | 150 | 0.10 | 115 | 0.09 | 140 | 0.10 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| GL3-D300M02-PR:G8330 | 0.2 | 130 | 0.12 | 75 | 0.11 | 120 | 0.12 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| GL3-D300M02-PR:T7325 | 0.2 | 150 | 0.12 | 115 | 0.11 | 140 | 0.12 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| GL4-D400M02-PR:G8330 | 0.2 | 130 | 0.15 | 75 | 0.14 | 120 | 0.15 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| GL4-D400M02-PR:T7325 | 0.2 | 150 | 0.15 | 115 | 0.14 | 140 | 0.15 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| GL5-D500M04-PR:G8330 | 0.4 | 130 | 0.18 | 75 | 0.16 | 120 | 0.18 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| GL6-D600M04-PR:G8330 | 0.4 | 130 | 0.18 | 75 | 0.16 | 120 | 0.18 | - | - | - | - | - | - | - | - |



R-PR geometría a derecha con faceta negativa, opción preferente para tareas difíciles de tronzado de barras, y cortes de continuos a interrumpidos.

| | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------|-----|-----|------|----|------|-----|------|---|---|---|---|---|----|---|
| GL2-D200G02R06-PR:G8330 | 0.2 | 130 | 0.10 | 75 | 0.09 | 120 | 0.10 | - | - | - | - | - | 6 | - |
| GL2-D200G02R12-PR:G8330 | 0.2 | 130 | 0.10 | 75 | 0.09 | 120 | 0.10 | - | - | - | - | - | 12 | - |
| GL3-D300G02R06-PR:G8330 | 0.2 | 130 | 0.12 | 75 | 0.11 | 120 | 0.12 | - | - | - | - | - | 6 | - |
| GL3-D300G02R12-PR:G8330 | 0.2 | 130 | 0.12 | 75 | 0.11 | 120 | 0.12 | - | - | - | - | - | 12 | - |
| GL4-D400G02R06-PR:G8330 | 0.2 | 130 | 0.15 | 75 | 0.14 | 120 | 0.15 | - | - | - | - | - | 6 | - |
| GL4-D400G02R12-PR:G8330 | 0.2 | 130 | 0.15 | 75 | 0.14 | 120 | 0.15 | - | - | - | - | - | 12 | - |



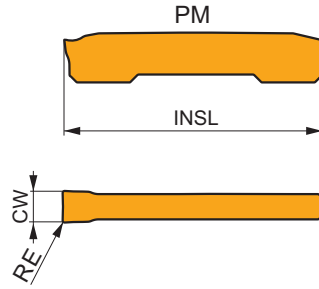
L-PR geometría a izquierda con faceta negativa, opción preferente para tareas difíciles de tronzado de barras, y cortes de continuos a interrumpidos.

| | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------|-----|-----|------|----|------|-----|------|---|---|---|---|---|---|----|
| GL2-D200G02L06-PR:G8330 | 0.2 | 130 | 0.10 | 75 | 0.09 | 120 | 0.10 | - | - | - | - | - | - | 6 |
| GL2-D200G02L12-PR:G8330 | 0.2 | 130 | 0.10 | 75 | 0.09 | 120 | 0.10 | - | - | - | - | - | - | 12 |
| GL3-D300G02L06-PR:G8330 | 0.2 | 130 | 0.12 | 75 | 0.11 | 120 | 0.12 | - | - | - | - | - | - | 6 |
| GL3-D300G02L12-PR:G8330 | 0.2 | 130 | 0.12 | 75 | 0.11 | 120 | 0.12 | - | - | - | - | - | - | 12 |
| GL4-D400G02L06-PR:G8330 | 0.2 | 130 | 0.15 | 75 | 0.14 | 120 | 0.15 | - | - | - | - | - | - | 6 |
| GL4-D400G02L12-PR:G8330 | 0.2 | 130 | 0.15 | 75 | 0.14 | 120 | 0.15 | - | - | - | - | - | - | 12 |

GL. S - PM

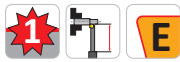
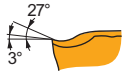


| | CW (mm) | CWTOLL (mm) | CWTOLU (mm) | INSL (mm) |
|------------|------------|----------------|----------------|--------------|
| 300 | 3.00 | -0.05 | 0.05 | 24.5 |
| 400 | 4.00 | -0.05 | 0.05 | 24.3 |



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

| Product | RE (mm) | P | | M | | K | | N | | S | | H | | PSIRR (°) | PSIRL (°) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|--------------|--------------|
| | | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | | |



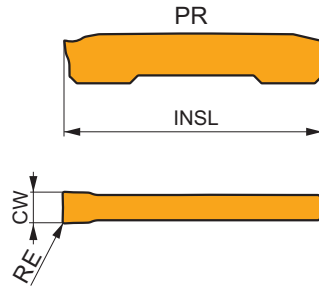
PM geometría con un ángulo de desprendimiento muy positivo en la placa de corte de cara única, opción preferente para tronzado profundo y cortes de continuos a ligeramente interrumpidos.

| | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------------|-----|-----|------|----|------|-----|------|-----|------|----|------|---|---|---|---|
| GL3-S300M02-PM:G8330 | 0.2 | 130 | 0.10 | 75 | 0.09 | 120 | 0.10 | 390 | 0.12 | 30 | 0.07 | - | - | - | - |
| GL4-S400M02-PM:G8330 | 0.2 | 130 | 0.12 | 75 | 0.11 | 120 | 0.12 | 390 | 0.14 | 30 | 0.10 | - | - | - | - |

GL. S - PR

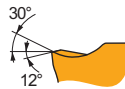


| | CW (mm) | CWTOLL (mm) | CWTOLU (mm) | INSL (mm) |
|------------|------------|----------------|----------------|--------------|
| 300 | 3.00 | -0.05 | 0.05 | 24.5 |
| 400 | 4.00 | -0.05 | 0.05 | 24.3 |



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

| Product | RE (mm) | P | | M | | K | | N | | S | | H | | PSIRR (°) | PSIRL (°) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|--------------|--------------|
| | | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | | |



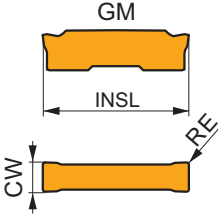
PR geometría con faceta negativa en la placa de corte de cara única, opción preferente para tareas difíciles de tronzado y ranurado profundo y cortes de continuos a interrumpidos.

| | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------------|-----|-----|------|----|------|-----|------|---|---|---|---|---|---|---|---|
| GL3-S300M02-PR:G8330 | 0.2 | 130 | 0.12 | 75 | 0.11 | 120 | 0.12 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| GL4-S400M02-PR:G8330 | 0.2 | 130 | 0.15 | 75 | 0.14 | 120 | 0.15 | - | - | - | - | - | - | - | - |

GL. D - GM



| | CW (mm) | CWTOLL (mm) | CWTOLU (mm) | INSL (mm) |
|-----|------------|----------------|----------------|--------------|
| 200 | 2.00 | -0.05 | 0.05 | 25.0 |
| 300 | 3.00 | -0.05 | 0.05 | 25.0 |
| 400 | 4.00 | -0.05 | 0.05 | 25.0 |
| 500 | 5.00 | -0.05 | 0.05 | 25.0 |
| 600 | 6.00 | -0.05 | 0.05 | 25.0 |
| 800 | 8.00 | -0.05 | 0.05 | 25.0 |



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

| Product | 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) |



GM versátil geometría para ranurado y torneado longitudinal y cortes de continuos a interrumpidos.

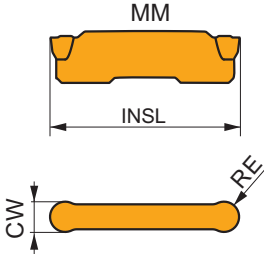
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------------------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|----|------|-----|---|---|---|
| GL2-D200M02-GM:G8330 | 0.2 | 190 | 0.10 | 0.8 | 110 | 0.09 | 0.8 | 180 | 0.10 | 0.8 | - | - | - | 45 | 0.08 | 0.6 | - | - | - |
| GL2-D200M02-GM:T7325 | 0.2 | 220 | 0.10 | 0.8 | 170 | 0.09 | 0.8 | 205 | 0.10 | 0.8 | - | - | - | 70 | 0.08 | 0.6 | - | - | - |
| GL3-D300M02-GM:G8330 | 0.2 | 150 | 0.20 | 1.0 | 90 | 0.18 | 1.0 | 140 | 0.20 | 1.0 | - | - | - | 35 | 0.14 | 0.8 | - | - | - |
| GL3-D300M02-GM:T7325 | 0.2 | 175 | 0.20 | 1.0 | 135 | 0.18 | 1.0 | 165 | 0.20 | 1.0 | - | - | - | 55 | 0.14 | 0.8 | - | - | - |
| GL3-D300M04-GM:G8330 | 0.4 | 160 | 0.20 | 1.0 | 95 | 0.18 | 1.0 | 150 | 0.20 | 1.0 | - | - | - | 40 | 0.14 | 0.8 | - | - | - |
| GL3-D300M04-GM:T7325 | 0.4 | 185 | 0.20 | 1.0 | 140 | 0.18 | 1.0 | 175 | 0.20 | 1.0 | - | - | - | 60 | 0.14 | 0.8 | - | - | - |
| GL4-D400M04-GM:G8330 | 0.4 | 150 | 0.25 | 1.2 | 90 | 0.23 | 1.2 | 140 | 0.25 | 1.2 | - | - | - | 35 | 0.18 | 1.0 | - | - | - |
| GL4-D400M04-GM:T7325 | 0.4 | 170 | 0.25 | 1.2 | 130 | 0.23 | 1.2 | 160 | 0.25 | 1.2 | - | - | - | 55 | 0.18 | 1.0 | - | - | - |
| GL4-D400M08-GM:G8330 | 0.8 | 180 | 0.25 | 1.2 | 105 | 0.23 | 1.2 | 170 | 0.25 | 1.2 | - | - | - | 45 | 0.18 | 1.0 | - | - | - |
| GL4-D400M08-GM:T7325 | 0.8 | 200 | 0.25 | 1.2 | 155 | 0.23 | 1.2 | 190 | 0.25 | 1.2 | - | - | - | 65 | 0.18 | 1.0 | - | - | - |
| GL5-D500M08-GM:G8330 | 0.8 | 170 | 0.30 | 1.2 | 100 | 0.27 | 1.2 | 160 | 0.30 | 1.2 | - | - | - | 40 | 0.21 | 1.0 | - | - | - |
| GL5-D500M08-GM:T7325 | 0.8 | 190 | 0.30 | 1.2 | 145 | 0.27 | 1.2 | 180 | 0.30 | 1.2 | - | - | - | 60 | 0.21 | 1.0 | - | - | - |
| GL6-D600M08-GM:G8330 | 0.8 | 170 | 0.30 | 1.2 | 100 | 0.27 | 1.2 | 160 | 0.30 | 1.2 | - | - | - | 40 | 0.21 | 1.0 | - | - | - |
| GL6-D600M08-GM:T7325 | 0.8 | 190 | 0.30 | 1.2 | 145 | 0.27 | 1.2 | 180 | 0.30 | 1.2 | - | - | - | 60 | 0.21 | 1.0 | - | - | - |
| GL6-D800M08-GM:G8330 ¹⁾ | 0.8 | 170 | 0.30 | 1.2 | 100 | 0.27 | 1.2 | 160 | 0.30 | 1.2 | - | - | - | 40 | 0.21 | 1.2 | - | - | - |

¹⁾ Usable only in holders with CDX ≥ 24.

GL. D - MM



| | CW (mm) | CWTOLL (mm) | CWTOLU (mm) | INSL (mm) |
|-----|------------|----------------|----------------|--------------|
| 200 | 2.00 | -0.05 | 0.05 | 25.0 |
| 300 | 3.00 | -0.05 | 0.05 | 25.0 |
| 400 | 4.00 | -0.05 | 0.05 | 25.0 |
| 500 | 5.00 | -0.05 | 0.05 | 26.0 |
| 600 | 6.00 | -0.05 | 0.05 | 26.0 |



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

| Product | 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) |



MM geometría con radio completo para perfilado en copia y torneado longitudinal, con corte continuo a interrumpido.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------------------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|----|------|-----|---|---|---|
| GL2-D200MMO-MM:G8330 | 1.0 | 250 | 0.10 | 1.0 | 150 | 0.09 | 1.0 | 235 | 0.10 | 1.0 | - | - | - | 60 | 0.08 | 0.8 | - | - | - |
| GL2-D200MMO-MM:T7325 | 1.0 | 285 | 0.10 | 1.0 | 220 | 0.09 | 1.0 | 270 | 0.10 | 1.0 | - | - | - | 90 | 0.08 | 0.8 | - | - | - |
| GL3-D300MMO-MM:G8330 | 1.5 | 210 | 0.20 | 1.2 | 125 | 0.18 | 1.2 | 195 | 0.20 | 1.2 | - | - | - | 50 | 0.14 | 1.0 | - | - | - |
| GL3-D300MMO-MM:T7325 | 1.5 | 240 | 0.20 | 1.2 | 185 | 0.18 | 1.2 | 225 | 0.20 | 1.2 | - | - | - | 75 | 0.14 | 1.0 | - | - | - |
| GL4-D400MMO-MM:G8330 | 2.0 | 220 | 0.20 | 1.2 | 130 | 0.18 | 1.2 | 205 | 0.20 | 1.2 | - | - | - | 55 | 0.14 | 1.0 | - | - | - |
| GL4-D400MMO-MM:T7325 | 2.0 | 250 | 0.20 | 1.2 | 195 | 0.18 | 1.2 | 235 | 0.20 | 1.2 | - | - | - | 80 | 0.14 | 1.0 | - | - | - |
| GL5-D500MMO-MM:G8330 | 2.5 | 205 | 0.25 | 1.2 | 120 | 0.23 | 1.2 | 190 | 0.25 | 1.2 | - | - | - | 50 | 0.18 | 1.0 | - | - | - |
| GL5-D500MMO-MM:T7325 | 2.5 | 235 | 0.25 | 1.2 | 180 | 0.23 | 1.2 | 220 | 0.25 | 1.2 | - | - | - | 75 | 0.18 | 1.0 | - | - | - |
| GL6-D600MMO-MM:G8330 | 3.0 | 195 | 0.30 | 1.2 | 115 | 0.27 | 1.2 | 185 | 0.30 | 1.2 | - | - | - | 45 | 0.21 | 1.0 | - | - | - |
| GL6-D600MMO-MM:T7325 | 3.0 | 220 | 0.30 | 1.2 | 170 | 0.27 | 1.2 | 205 | 0.30 | 1.2 | - | - | - | 70 | 0.21 | 1.0 | - | - | - |

LCM. – NAVEGADOR DE HERRAMIENTAS EXTERIORES

| ASIENTO DE PLAQUITA | 0316 | 0416 | 0516 | 0616 | 0830 |
|--|-------------|-------------|----------|----------|----------|
| GFI(RL) EXT 16×16 32×25 | | | | | |
| GFM(RL) EXT 20×20 32×25 | | | | | |
| Anchura de corte (mm) | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 |
| Tronzado profundo (plaquita de un solo filo) | LCMR CM | LCMR CM | | | |
| Tronzado (tubo/barra) | CM F | CM F | CM F | CM F | F |
| Ranurado (profundo/superficial) | F M | F M | F M | F M | F |
| Torneado (longitudinal) | F M | F M | F M | F M | F |
| Perfilado (multiaxial) | MP | MP | MP | MP | MP |

GFI(RL) EXT

P
M
K
N
S
H

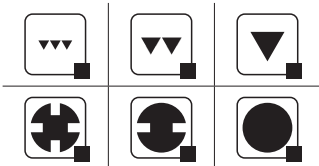
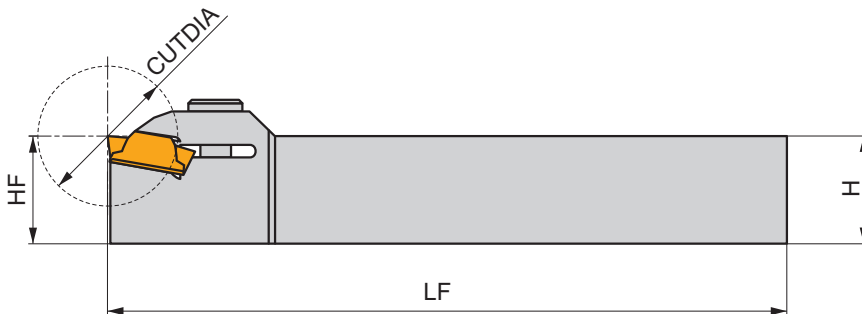
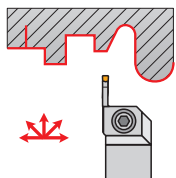
PRAMET

G



Herramienta de Ranurado Exterior y Torneado con Fijación Superior y Ranura en V para Plaquitas LCM.







Portaherramientas de ranurado exterior a derecha o izquierda para plaquitas LCM. Adecuado para aplicaciones de tronzado, ranurado, perfilado y torneado longitudinal. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | Ξ | H | B | LF | CW | CUTDIA | kg | | | |
|----------|----------------|------|------|------|------|--------|----|------|-------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | | | | |
| R | GFIR 1616 H 03 | 16 | 16 | 16 | 100 | 3.00 | 18 | 0.22 | GI136 | GL03 |
| | GFIR 2020 K 03 | 20 | 20 | 20 | 125 | 3.00 | 18 | 0.40 | GI136 | GL04 |
| | GFIR 2525 M 03 | 25 | 25 | 25 | 150 | 3.00 | 18 | 0.73 | GI136 | GL05 |
| | GFIR 1616 H 04 | 16 | 16 | 16 | 100 | 4.00 | 24 | 0.21 | GI137 | GL03 |
| | GFIR 2020 K 04 | 20 | 20 | 20 | 125 | 4.00 | 24 | 0.39 | GI137 | GL04 |
| | GFIR 2525 M 04 | 25 | 25 | 25 | 150 | 4.00 | 24 | 0.71 | GI137 | GL05 |
| | GFIR 2020 K 05 | 20 | 20 | 20 | 125 | 5.00 | 28 | 0.38 | GI138 | GL04 |
| | GFIR 2525 M 05 | 25 | 25 | 25 | 150 | 5.00 | 28 | 0.70 | GI138 | GL05 |
| | GFIR 2020 K 06 | 20 | 20 | 20 | 125 | 6.00 | 28 | 0.38 | GI139 | GL04 |
| | GFIR 2525 M 06 | 25 | 25 | 25 | 150 | 6.00 | 28 | 0.70 | GI139 | GL05 |
| | GFIR 2525 M 08 | 25 | 25 | 25 | 150 | 8.00 | 48 | 0.74 | GI193 | GL09 |
| | GFIR 3225 P 08 | 32 | 32 | 25 | 170 | 8.00 | 48 | 1.01 | GI193 | GL09 |
| L | GFIL 1616 H 03 | 16 | 16 | 16 | 100 | 3.00 | 18 | 0.22 | GI136 | GL03 |
| | GFIL 2020 K 03 | 20 | 20 | 20 | 125 | 3.00 | 18 | 0.39 | GI136 | GL04 |
| | GFIL 2525 M 03 | 25 | 25 | 25 | 150 | 3.00 | 18 | 0.73 | GI136 | GL05 |
| | GFIL 1616 H 04 | 16 | 16 | 16 | 100 | 4.00 | 24 | 0.20 | GI137 | GL03 |
| | GFIL 2020 K 04 | 20 | 20 | 20 | 125 | 4.00 | 24 | 0.38 | GI137 | GL04 |
| | GFIL 2525 M 04 | 25 | 25 | 25 | 150 | 4.00 | 24 | 0.71 | GI137 | GL05 |
| | GFIL 2020 K 05 | 20 | 20 | 20 | 125 | 5.00 | 28 | 0.38 | GI138 | GL04 |
| | GFIL 2525 M 05 | 25 | 25 | 25 | 150 | 5.00 | 28 | 0.71 | GI138 | GL05 |
| | GFIL 2020 K 06 | 20 | 20 | 20 | 125 | 6.00 | 28 | 0.40 | GI139 | GL04 |
| | GFIL 2525 M 06 | 25 | 25 | 25 | 150 | 6.00 | 28 | 0.70 | GI139 | GL05 |
| | GFIL 2525 M 08 | 25 | 25 | 25 | 150 | 8.00 | 48 | 0.74 | GI193 | GL09 |
| | GFIL 3225 P 08 | 32 | 32 | 25 | 170 | 8.00 | 48 | 1.02 | GI193 | GL09 |




| | |
|-------|-------------|
| GI136 | LCM. 0316.. |
| GI137 | LCM. 0416.. |
| GI138 | LCM. 0516.. |
| GI139 | LCM. 0616.. |
| GI193 | LCM. 0830.. |

|  |  |  |  |  |  |
|---|---|---|---|---|---|
| GL03 | HS 0616C | 6.0 | M 6 | 16 | HXX 5 |
| GL04 | HS 0620C | 6.0 | M 6 | 20 | HXX 5 |
| GL05 | HS 0625C | 6.0 | M 6 | 25 | HXX 5 |
| GL09 | HSI 1020 | 8.0 | M 10 | 20 | HXX 8 |

GFM(RL) EXT



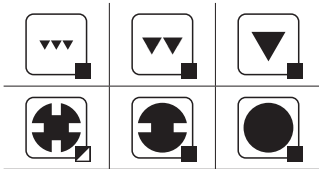
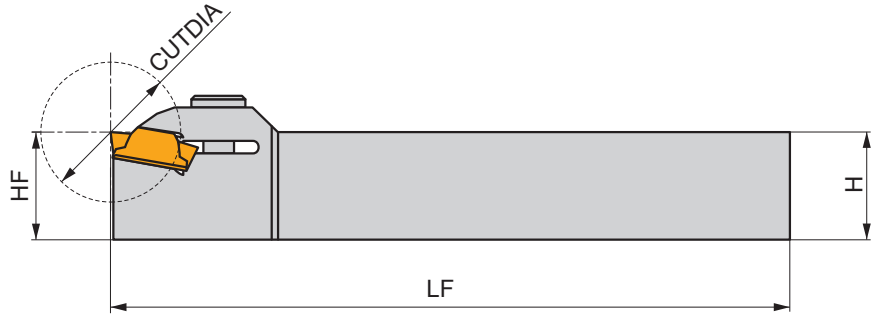
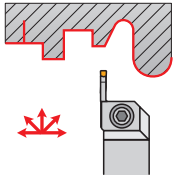
PRAMET

G



Herramienta de Ranurado Exterior y Torneado con Fijación Superior y Ranura en V para Plaquitas LCM.

Portaherramientas de ranurado exterior a derecha o izquierda para plaquitas LCM. Adecuado para aplicaciones de tronzado, ranurado, perfilado y torneado longitudinal. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | ⌀ | H | B | LF | CW | CUTDIA | kg | | |
|----------|------------------|------|------|------|------|--------|----|------|------------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | | | |
| R | GFMR 2020 K 0316 | 20 | 20 | 20 | 125 | 3.00 | 30 | 0.37 | GI136 GL04 |
| | GFMR 2525 M 0316 | 25 | 25 | 25 | 150 | 3.00 | 30 | 0.68 | GI136 GL04 |
| | GFMR 2020 K 0416 | 20 | 20 | 20 | 125 | 4.00 | 40 | 0.37 | GI137 GL04 |
| | GFMR 2525 M 0416 | 25 | 25 | 25 | 150 | 4.00 | 40 | 0.67 | GI137 GL04 |
| | GFMR 2525 M 0516 | 25 | 25 | 25 | 150 | 5.00 | 50 | 0.65 | GI138 GL04 |
| | GFMR 3225 P 0516 | 32 | 32 | 25 | 170 | 5.00 | 50 | 0.96 | GI138 GL04 |
| | GFMR 2525 M 0616 | 25 | 25 | 25 | 150 | 6.00 | 60 | 0.66 | GI139 GL04 |
| | GFMR 3225 P 0616 | 32 | 32 | 25 | 170 | 6.00 | 60 | 0.95 | GI139 GL04 |
| | GFMR 3225 P 0830 | 32 | 32 | 25 | 170 | 8.00 | 80 | 0.97 | GI193 GL10 |
| L | GFML 2020 K 0316 | 20 | 20 | 20 | 125 | 3.00 | 30 | 0.36 | GI136 GL04 |
| | GFML 2525 M 0316 | 25 | 25 | 25 | 150 | 3.00 | 30 | 0.69 | GI136 GL04 |
| | GFML 2020 K 0416 | 20 | 20 | 20 | 125 | 4.00 | 40 | 0.37 | GI137 GL04 |
| | GFML 2525 M 0416 | 25 | 25 | 25 | 150 | 4.00 | 40 | 0.67 | GI137 GL04 |
| | GFML 2525 M 0516 | 25 | 25 | 25 | 150 | 5.00 | 50 | 0.66 | GI138 GL04 |
| | GFML 3225 P 0516 | 32 | 32 | 25 | 170 | 5.00 | 50 | 0.96 | GI138 GL04 |
| | GFML 2525 M 0616 | 25 | 25 | 25 | 150 | 6.00 | 60 | 0.64 | GI139 GL04 |
| | GFML 3225 P 0616 | 32 | 32 | 25 | 170 | 6.00 | 60 | 0.95 | GI139 GL04 |
| | GFML 3225 P 0830 | 32 | 32 | 25 | 170 | 8.00 | 80 | 0.97 | GI193 GL10 |

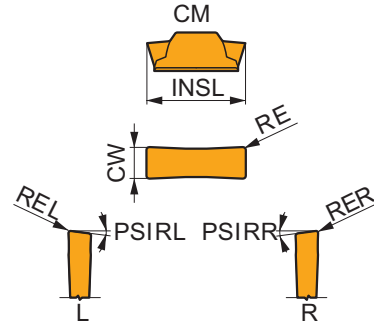
| GI136 | LCM. 0316.. |
|-------|-------------|
| GI137 | LCM. 0416.. |
| GI138 | LCM. 0516.. |
| GI139 | LCM. 0616.. |
| GI193 | LCM. 0830.. |

| GL04 | HS 0620C | 6.0 | M 6 | 20 | HXK 5 |
|------|----------|-----|------|----|-------|
| GL10 | HSI 1020 | 8.0 | M 10 | 20 | HXK 8 |

LCMF 16 - CM

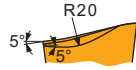


| | CW | CWTOLL | CWTOLU | INSL |
|-------------|------|--------|--------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) |
| 0316 | 3.00 | -0.05 | 0.05 | 16.4 |
| 0416 | 4.00 | -0.05 | 0.05 | 16.4 |
| 0516 | 5.00 | -0.05 | 0.05 | 16.4 |
| 0616 | 6.00 | -0.05 | 0.05 | 16.4 |



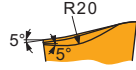
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc) y avance (f). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | RE (mm) | P | | M | | K | | N | | S | | H | | PSIRR (°) | PSIRL (°) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|--------------|--------------|
| | | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | | |



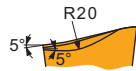
CM geometría primera opción para tronzado y ranurado con corte continuo y ligeramente interrumpido.

| | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------------|-------|-------|--------|------|--------|-------|--------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|---|---|
| LCMF 031602-CM:T8330 | ● 0.2 | ■ 130 | ■ 0.11 | ■ 75 | ■ 0.10 | ■ 120 | ■ 0.11 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | - | - |
| LCMF 031604-CM:T8330 | ● 0.4 | ■ 130 | ■ 0.11 | ■ 75 | ■ 0.10 | ■ 120 | ■ 0.11 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | - | - |
| LCMF 041602-CM:T8330 | ● 0.2 | ■ 130 | ■ 0.11 | ■ 75 | ■ 0.10 | ■ 120 | ■ 0.11 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | - | - |
| LCMF 041604-CM:T8330 | ● 0.4 | ■ 130 | ■ 0.11 | ■ 75 | ■ 0.10 | ■ 120 | ■ 0.11 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | - | - |
| LCMF 051604-CM:T8330 | ● 0.4 | ■ 130 | ■ 0.11 | ■ 75 | ■ 0.11 | ■ 120 | ■ 0.11 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | - | - |
| LCMF 061604-CM:T8330 | ● 0.4 | ■ 130 | ■ 0.11 | ■ 75 | ■ 0.11 | ■ 120 | ■ 0.11 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | - | - |



R-CM geometría con diseño a derecha, primera elección para tronzado con corte continuo a ligeramente interrumpido.

| | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|-------|-------|--------|------|--------|-------|--------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|----|---|
| LCMF 031602R15-CM:T8330¹⁾ | ● 0.2 | ■ 130 | ■ 0.11 | ■ 75 | ■ 0.10 | ■ 120 | ■ 0.11 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | 15 | - |
| LCMF 031602R6-CM:T8330 | ● 0.2 | ■ 130 | ■ 0.11 | ■ 75 | ■ 0.10 | ■ 120 | ■ 0.11 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | 6 | - |
| LCMF 041602R15-CM:T8330¹⁾ | ● 0.2 | ■ 130 | ■ 0.11 | ■ 75 | ■ 0.10 | ■ 120 | ■ 0.11 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | 15 | - |
| LCMF 041602R6-CM:T8330 | ● 0.2 | ■ 130 | ■ 0.11 | ■ 75 | ■ 0.10 | ■ 120 | ■ 0.11 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | 6 | - |



L-CM geometría con diseño a izquierda, primera elección para tronzado con corte continuo y ligeramente interrumpido.

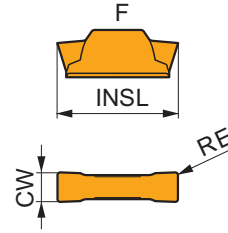
| | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|-------|-------|--------|------|--------|-------|--------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|---|----|
| LCMF 031602L15-CM:T8330¹⁾ | ● 0.2 | ■ 130 | ■ 0.11 | ■ 75 | ■ 0.10 | ■ 120 | ■ 0.11 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | - | 15 |
| LCMF 031602L6-CM:T8330 | ● 0.2 | ■ 130 | ■ 0.11 | ■ 75 | ■ 0.10 | ■ 120 | ■ 0.11 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | - | 6 |
| LCMF 041602L15-CM:T8330¹⁾ | ● 0.2 | ■ 130 | ■ 0.11 | ■ 75 | ■ 0.10 | ■ 120 | ■ 0.11 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | - | 15 |
| LCMF 041602L6-CM:T8330 | ● 0.2 | ■ 130 | ■ 0.11 | ■ 75 | ■ 0.10 | ■ 120 | ■ 0.11 | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | ■ - | - | 6 |

¹⁾ Toolholders have to be modified.

LCMF 16, LCMF 30 - F

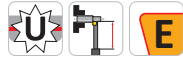
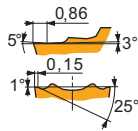
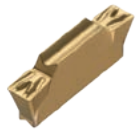


| | CW | CWTOLL | CWTOLU | INSL |
|-------------|------|--------|--------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) |
| 0316 | 3.00 | -0.05 | 0.05 | 16.4 |
| 0416 | 4.00 | -0.05 | 0.05 | 16.4 |
| 0516 | 5.00 | -0.05 | 0.05 | 16.4 |
| 0616 | 6.00 | -0.05 | 0.05 | 16.4 |
| 0830 | 8.00 | -0.05 | 0.05 | 30.0 |



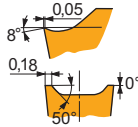
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | 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) |



F geometría para tronzado, ranurado y torneado longitudinal, acabado y acabado fino con corte continuo y ligeramente interrumpido.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------------------------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|
| LCMF 031602-F:T8330 | 0.2 | 195 | 0.10 | 0.3 | 115 | 0.09 | 0.3 | 185 | 0.10 | 0.3 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| LCMF 031604-F:T8330 | 0.4 | 200 | 0.10 | 0.5 | 120 | 0.09 | 0.5 | 190 | 0.10 | 0.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| LCMF 041604-F:T8330 | 0.4 | 185 | 0.13 | 0.5 | 110 | 0.12 | 0.5 | 175 | 0.13 | 0.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| LCMF 041604-F:T9325 | 0.4 | 275 | 0.13 | 0.5 | 165 | 0.12 | 0.5 | 260 | 0.13 | 0.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| LCMF 041608-F:T8330 | 0.8 | 205 | 0.13 | 1.0 | 120 | 0.12 | 1.0 | 190 | 0.13 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| LCMF 041608-F:T9325 | 0.8 | 305 | 0.13 | 1.0 | 180 | 0.12 | 1.0 | 285 | 0.13 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| LCMF 051608-F:T8330 | 0.8 | 195 | 0.15 | 1.0 | 115 | 0.14 | 1.0 | 185 | 0.15 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| LCMF 051608-F:T9325 | 0.8 | 285 | 0.15 | 1.0 | 170 | 0.14 | 1.0 | 270 | 0.15 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| LCMF 061608-F:T8330 | 0.8 | 190 | 0.17 | 1.0 | 110 | 0.15 | 1.0 | 180 | 0.17 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| LCMF 061608-F:T9325 | 0.8 | 270 | 0.17 | 1.0 | 160 | 0.15 | 1.0 | 255 | 0.17 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |



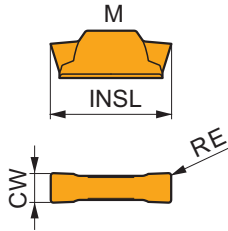
F geometría para tronzado, ranurado y torneado longitudinal, acabado y acabado fino con corte continuo y ligeramente interrumpido.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------------------------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|
| LCMF 083008-F:T8330 | 0.8 | 175 | 0.25 | 1.0 | 105 | 0.23 | 1.0 | 165 | 0.25 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| LCMF 083012-F:T8330 | 1.2 | 170 | 0.25 | 1.5 | 100 | 0.23 | 1.5 | 160 | 0.25 | 1.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |

LCMF 16 - M

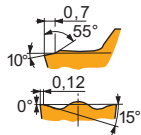


| | CW | CWTOLL | CWTOLU | INSL |
|-------------|------|--------|--------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) |
| 0316 | 3.00 | -0.05 | 0.05 | 16.4 |
| 0416 | 4.00 | -0.05 | 0.05 | 16.4 |
| 0516 | 5.00 | -0.05 | 0.05 | 16.4 |
| 0616 | 6.00 | -0.05 | 0.05 | 16.4 |



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

| Product | 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) |



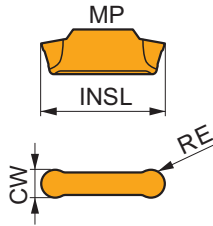
M geometría para ranurado y torneado longitudinal con corte continuo a interrumpido.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|
| LCMF 031602-M:T8330 | 0.2 | 160 | 0.13 | 1.0 | 95 | 0.12 | 1.0 | 150 | 0.13 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | 30 | 0.10 | 0.7 |
| LCMF 031604-M:T8330 | 0.4 | 170 | 0.13 | 1.0 | 100 | 0.12 | 1.0 | 160 | 0.13 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | 30 | 0.10 | 0.7 |
| LCMF 041604-M:T8330 | 0.4 | 155 | 0.18 | 1.0 | 90 | 0.16 | 1.0 | 145 | 0.18 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | 30 | 0.12 | 0.8 |
| LCMF 041604-M:T9325 | 0.4 | 225 | 0.18 | 1.0 | 135 | 0.16 | 1.0 | 210 | 0.18 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| LCMF 041608-M:T8330 | 0.8 | 185 | 0.18 | 1.0 | 110 | 0.16 | 1.0 | 175 | 0.18 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | 35 | 0.12 | 0.8 |
| LCMF 041608-M:T9325 | 0.8 | 265 | 0.18 | 1.0 | 155 | 0.16 | 1.0 | 250 | 0.18 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| LCMF 051608-M:T8330 | 0.8 | 180 | 0.20 | 1.0 | 105 | 0.18 | 1.0 | 170 | 0.20 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | 35 | 0.13 | 1.0 |
| LCMF 051608-M:T9325 | 0.8 | 255 | 0.20 | 1.0 | 150 | 0.18 | 1.0 | 240 | 0.20 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| LCMF 061608-M:T8330 | 0.8 | 175 | 0.25 | 1.0 | 105 | 0.23 | 1.0 | 165 | 0.25 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | 35 | 0.13 | 1.0 |
| LCMF 061608-M:T9325 | 0.8 | 230 | 0.25 | 1.0 | 135 | 0.23 | 1.0 | 215 | 0.25 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |

LCMF 16, LCMF 30 - MP

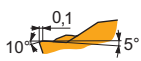


| | CW | CWTOLL | CWTOLU | INSL |
|-------------|------|--------|--------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) |
| 0316 | 3.00 | -0.05 | 0.05 | 17.5 |
| 0416 | 4.00 | -0.05 | 0.05 | 17.6 |
| 0516 | 5.00 | -0.05 | 0.05 | 18.3 |
| 0616 | 6.00 | -0.05 | 0.05 | 18.5 |
| 0830 | 8.00 | -0.05 | 0.05 | 30.9 |



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

| Product | 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) |



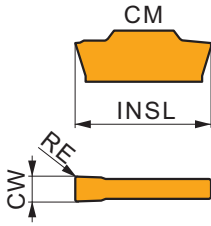
MP geometría para torneado longitudinal y perfilado en copia, con corte continuo a interrumpido.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------------------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| LCMF 0316MO-MP:T8330 | 1.5 | 190 | 0.30 | 0.8 | 110 | 0.27 | 0.8 | 180 | 0.30 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| LCMF 0416MO-MP:T8330 | 2.0 | 175 | 0.40 | 1.0 | 105 | 0.36 | 1.0 | 165 | 0.40 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| LCMF 0416MO-MP:T9325 | 2.0 | 220 | 0.40 | 1.0 | 130 | 0.36 | 1.0 | 205 | 0.40 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| LCMF 0516MO-MP:T8330 | 2.5 | 170 | 0.45 | 1.0 | 100 | 0.41 | 1.0 | 160 | 0.45 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| LCMF 0516MO-MP:T9325 | 2.5 | 205 | 0.45 | 1.0 | 120 | 0.41 | 1.0 | 190 | 0.45 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| LCMF 0616MO-MP:T8330 | 3.0 | 165 | 0.50 | 1.0 | 95 | 0.45 | 1.0 | 155 | 0.50 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| LCMF 0616MO-MP:T9325 | 3.0 | 200 | 0.50 | 1.0 | 120 | 0.45 | 1.0 | 190 | 0.50 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| LCMF 0830MO-MP:T8330 | 4.0 | 150 | 0.60 | 1.2 | 90 | 0.54 | 1.2 | 140 | 0.60 | 1.2 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |

LCMR 16 - CM

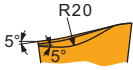


| | CW (mm) | CWTOLL (mm) | CWTOLU (mm) | INSL (mm) |
|-------------|------------|----------------|----------------|--------------|
| 0316 | 3.00 | -0.05 | 0.05 | 16.4 |
| 0416 | 4.00 | -0.05 | 0.05 | 16.4 |



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

| Product | RE (mm) | P | | M | | K | | N | | S | | H | | PSIRR (°) | PSIRL (°) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|--------------|--------------|
| | | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | | |



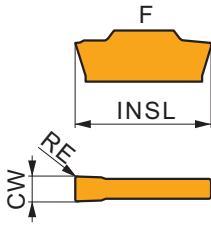
CM geometría primera opción para tronzado y ranurado con corte continuo y ligeramente interrumpido.

| | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------------|-----|-----|------|----|------|-----|------|---|---|---|---|---|---|---|---|
| LCMR 031602-CM:T8330 | 0.2 | 130 | 0.11 | 75 | 0.10 | 120 | 0.11 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| LCMR 041604-CM:T8330 | 0.4 | 130 | 0.11 | 75 | 0.10 | 120 | 0.11 | - | - | - | - | - | - | - | - |

LCMR 16, LCMR 30 - F

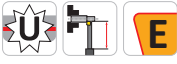
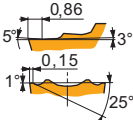


| | CW (mm) | CWTOLL (mm) | CWTOLU (mm) | INSL (mm) |
|-------------|------------|----------------|----------------|--------------|
| 0316 | 3.00 | -0.05 | 0.05 | 16.4 |
| 0416 | 4.00 | -0.05 | 0.05 | 16.4 |
| 0516 | 5.00 | -0.05 | 0.05 | 16.4 |
| 0616 | 6.00 | -0.05 | 0.05 | 16.4 |



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

| Product | 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) |



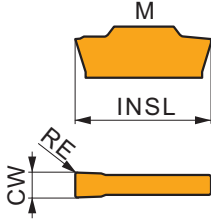
F geometría para tronzado, ranurado y torneado longitudinal, acabado y acabado fino con corte continuo y ligeramente interrumpido.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------------------------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|
| LCMR 031604-F:T8330 | 0.4 | 200 | 0.10 | 0.5 | 120 | 0.09 | 0.5 | 190 | 0.10 | 0.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| LCMR 041604-F:T8330 | 0.4 | 185 | 0.13 | 0.5 | 110 | 0.12 | 0.5 | 175 | 0.13 | 0.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| LCMR 051604-F:T8330 | 0.4 | 180 | 0.15 | 0.5 | 105 | 0.14 | 0.5 | 170 | 0.15 | 0.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| LCMR 061608-F:T8330 | 0.8 | 190 | 0.17 | 1.0 | 110 | 0.15 | 1.0 | 180 | 0.17 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - | - |

LCMR 16 - M

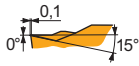
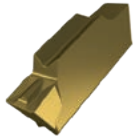


| | CW | CWTOLL | CWTOLU | INSL |
|-------------|------|--------|--------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) |
| 0316 | 3.00 | -0.05 | 0.05 | 16.4 |
| 0416 | 4.00 | -0.05 | 0.05 | 16.4 |
| 0516 | 5.00 | -0.05 | 0.05 | 16.4 |
| 0616 | 6.00 | -0.05 | 0.05 | 16.4 |



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

| Product | 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) |



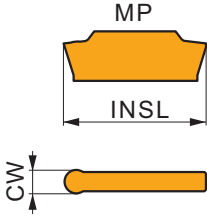
M geometría para ranurado y torneado longitudinal con corte continuo a interrumpido.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------------------------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|----|------|-----|
| LCMR 031604-M:T8330 | 0.4 | 170 | 0.13 | 1.0 | 100 | 0.12 | 1.0 | 160 | 0.13 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | 30 | 0.10 | 0.7 |
| LCMR 041604-M:T8330 | 0.4 | 155 | 0.18 | 1.0 | 90 | 0.16 | 1.0 | 145 | 0.18 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | 30 | 0.12 | 0.8 |
| LCMR 051604-M:T8330 | 0.4 | 150 | 0.20 | 1.0 | 90 | 0.18 | 1.0 | 140 | 0.20 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | 30 | 0.13 | 1.0 |
| LCMR 061608-M:T8330 | 0.8 | 175 | 0.25 | 1.0 | 105 | 0.23 | 1.0 | 165 | 0.25 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | 35 | 0.13 | 1.0 |

LCMR 16 - MP

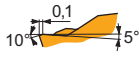


| | CW | CWTOLL | CWTOLU | INSL |
|-------------|------|--------|--------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) |
| 0316 | 3.00 | -0.05 | 0.05 | 17.4 |
| 0416 | 4.00 | -0.05 | 0.05 | 17.5 |
| 0516 | 5.00 | -0.05 | 0.05 | 18.1 |
| 0616 | 6.00 | -0.05 | 0.05 | 18.3 |



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

| Product | 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) |



MP geometría para torneado longitudinal y perfilado en copia, con corte continuo a interrumpido.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| LCMR 0316M0-MP:T8330 | 1.5 | 190 | 0.30 | 0.8 | 110 | 0.27 | 0.8 | 180 | 0.30 | 0.8 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| LCMR 0416M0-MP:T8330 | 2.0 | 175 | 0.40 | 1.0 | 105 | 0.36 | 1.0 | 165 | 0.40 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| LCMR 0516M0-MP:T8330 | 2.5 | 170 | 0.45 | 1.0 | 100 | 0.41 | 1.0 | 160 | 0.45 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| LCMR 0616M0-MP:T8330 | 3.0 | 165 | 0.50 | 1.0 | 95 | 0.45 | 1.0 | 155 | 0.50 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |

GL – NAVEGADOR DE LAMAS Y ACCESORIOS

| ASIENTO DE PLAQUITA | GL1 | GL2 | GL3 | GL4 | GL5 | GL6 | |
|--|---|---------------|------------------------|---------------|---------------|---------------|------------------|
| Lamas H = 26; 32 mm NEW Lamas MS | NEW CDX 16 mm CDX 35-50 mm | CDX 24 mm | CDX 24 mm | CDX 24 mm | CDX 24 mm | CDX 60 mm | CDX 24 mm |
| Anchura de corte (mm) NEW Tronzado profundo (plaquita de un solo filo) | 1.5 | 2 | 3 (2.5) | 4 | 5 | 6 | 8 |
| Tronzado (tubo/barra) | NEW PM | PM | CW = 2.5 / 3 PM | PM | PM | PM | PM |
| Ranurado (profundo/superficial) | | PR GM | PR GM | PR GM | PR GM | PR GM | NEW GM |



MS-EN



DU, D

- Portaherramientas modular
- Tamaños de mango:
20 × 20, 25 × 25, 32 × 32 mm

- Bloque portaherramientas
- Tamaños de mango:
20 × 20, 25 × 23, 25 × 32, 32 × 29, 25 × 30 mm

GLS B

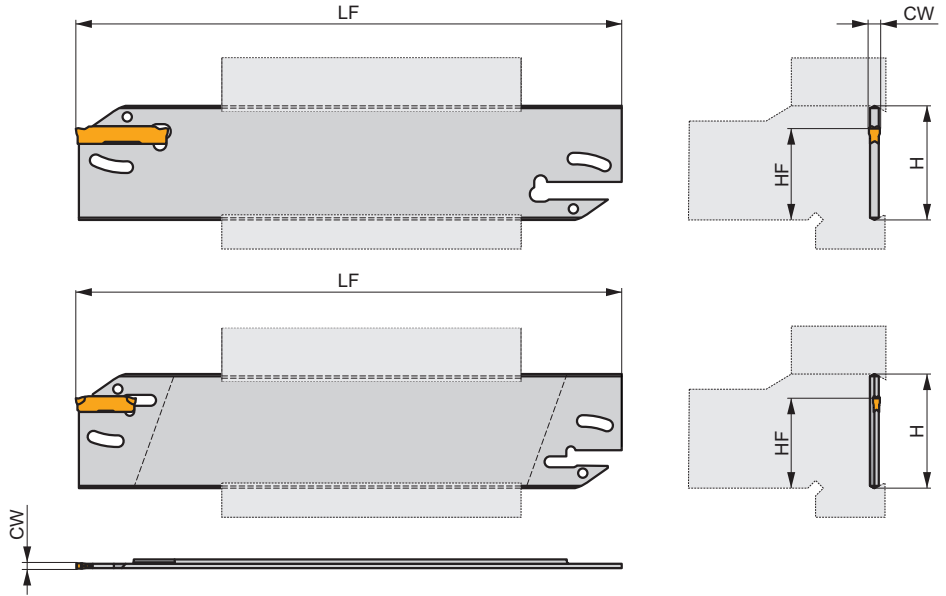
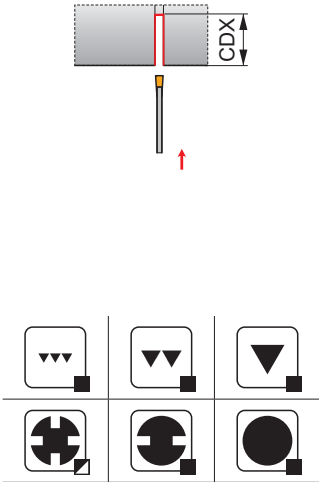


PRAMET



Lama de tronzado y ranurado de dos posiciones para plaquitas GL

Lama para plaquitas GL, adecuada para aplicaciones de tronzado y ranurado. Sustitución sencilla de las plaquitas mediante una llave específica (incluida en el paquete). Se puede montar en el bloque portaherramientas DU, D. Cuerpo tratado para prolongar la vida de la herramienta.



| Product | HF | H | LF | CW | CDX | kg | | | |
|------------------------|---------------|------|------|------|------|------|-------|-------|-----|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | | | | |
| R GL1-S26KBR-16 | 21.4 | 26 | 125 | 1.50 | 16 | 0.05 | G1333 | KV2 | |
| | GL1-S32MBR-16 | 32 | 32 | 150 | 1.50 | 16 | 0.07 | G1333 | KV2 |
| L GL1-S26KBL-16 | 21.4 | 26 | 125 | 1.50 | 16 | 0.05 | G1333 | KV2 | |
| | GL1-S32MBL-16 | 32 | 32 | 150 | 1.50 | 16 | 0.07 | G1333 | KV2 |
| N | GL2-S26KB | 21.4 | 26 | 125 | 2.00 | 35 | 0.13 | G1334 | KV2 |
| | GL2-S32MB | 25 | 32 | 150 | 2.00 | 50 | 0.15 | G1334 | KV2 |
| | GL3-S26KB | 21.4 | 26 | 125 | 3.00 | 35 | 0.15 | G1335 | KV2 |
| | GL3-S32MB | 25 | 32 | 150 | 3.00 | 50 | 0.15 | G1335 | KV2 |
| | GL4-S32MB | 25 | 32 | 150 | 4.00 | 50 | 0.19 | G1336 | KV2 |
| | GL5-S32MB | 25 | 32 | 150 | 5.00 | 60 | 0.22 | G1337 | KV2 |
| GL6-S32MB | 25 | 32 | 150 | 6.00 | 60 | 0.25 | G1338 | KV2 | |

| G1333 | GL1.. |
|-------|------------|
| G1334 | GL2.. |
| G1335 | GL3.. |
| G1336 | GL4.. |
| G1337 | GL5.. |
| G1338 | GL6-D600.. |
| | GL6-D800.. |

| KV2 | KV 15x150 |
|-----|-----------|

GLS BS

P
M
K
N
S
H

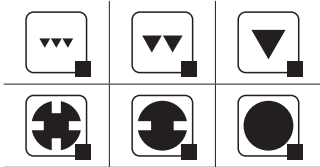
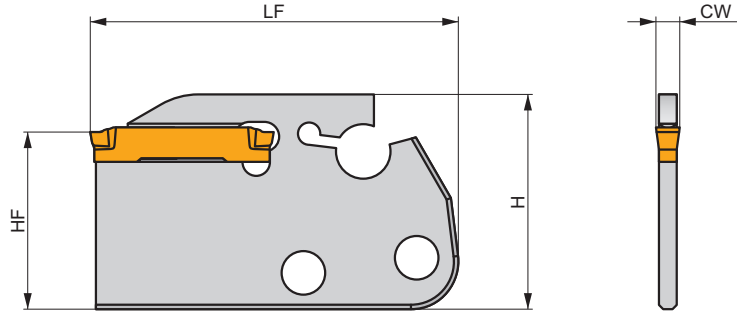
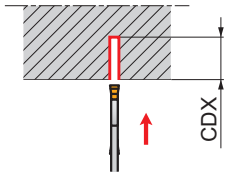
PRAMET

G



Lama de tronzado y ranurado para plaquitas GL, para portaherramientas MS-EN

Lama para portaherramientas modular MS-EN, diseñada para plaquitas GL. Ideal para aplicaciones de tronzado y ranurado. Lamas tratadas para una vida útil más larga.



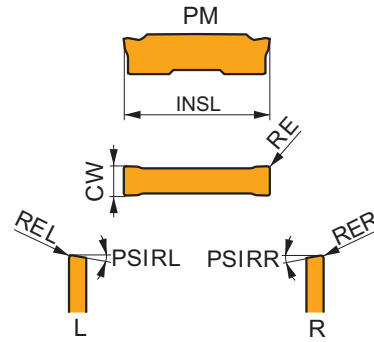
| Product | ≡ | ≡ | LF | CW | CDX | kg | |
|------------|------|------|------|------|------|------|-------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | | |
| GL2-S29CBS | 24 | 29 | 50 | 2.00 | 24 | 0.01 | GI334 |
| GL3-S29CBS | 24 | 29 | 50 | 3.00 | 24 | 0.02 | GI335 |
| GL4-S29CBS | 24 | 29 | 50 | 4.00 | 24 | 0.02 | GI336 |
| GL5-S29CBS | 24 | 29 | 50 | 5.00 | 24 | 0.03 | GI337 |
| GL6-S29CBS | 24 | 29 | 50 | 6.00 | 24 | 0.04 | GI338 |

| GI334 | GL2.. | — |
|-------|------------|------------|
| GI335 | GL3.. | — |
| GI336 | GL4.. | — |
| GI337 | GL5.. | — |
| GI338 | GL6-D600.. | GL6-D800.. |

GL. D - PM

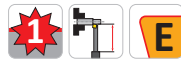
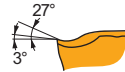


| | CW (mm) | CWTOLL (mm) | CWTOLU (mm) | INSL (mm) |
|-----|------------|----------------|----------------|--------------|
| 150 | 1.50 | -0.04 | 0.04 | 16.5 |
| 200 | 2.00 | -0.05 | 0.05 | 25.0 |
| 250 | 2.55 | -0.05 | 0.05 | 25.0 |
| 300 | 3.00 | -0.05 | 0.05 | 25.0 |
| 400 | 4.00 | -0.05 | 0.05 | 25.0 |
| 500 | 5.00 | -0.05 | 0.05 | 25.0 |
| 600 | 6.00 | -0.05 | 0.05 | 25.0 |



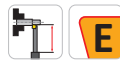
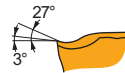
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc) y avance (f). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | RE (mm) | P | | M | | K | | N | | S | | H | | PSIRR (°) | PSIRL (°) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|--------------|--------------|
| | | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | | |



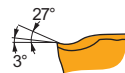
PM geometría con un ángulo de desprendimiento muy positivo, primera elección para tronzado y cortes de continuos a ligeramente interrumpidos.

| | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|---|-----|-----|------|-----|------|-----|------|-----|------|----|------|---|---|---|---|
| GL1-D150M015-PM:G8330 | ● | 0.1 | 130 | 0.05 | 75 | 0.05 | 120 | 0.05 | 390 | 0.06 | 30 | 0.04 | - | - | - | - |
| GL2-D200M02-PM:G8330 | ● | 0.2 | 130 | 0.08 | 75 | 0.07 | 120 | 0.08 | 390 | 0.10 | 30 | 0.06 | - | - | - | - |
| GL2-D200M02-PM:T7325 | ● | 0.2 | 150 | 0.08 | 115 | 0.07 | 140 | 0.08 | - | - | 45 | 0.06 | - | - | - | - |
| GL3-D250G02-PM:G8330 | ● | 0.2 | 130 | 0.10 | 75 | 0.09 | 120 | 0.10 | 390 | 0.12 | 30 | 0.07 | - | - | - | - |
| GL3-D300M02-PM:G8330 | ● | 0.2 | 130 | 0.10 | 75 | 0.09 | 120 | 0.10 | 390 | 0.12 | 30 | 0.07 | - | - | - | - |
| GL3-D300M02-PM:T7325 | ● | 0.2 | 150 | 0.10 | 115 | 0.09 | 140 | 0.10 | - | - | 45 | 0.07 | - | - | - | - |
| GL4-D400M02-PM:G8330 | ● | 0.2 | 130 | 0.12 | 75 | 0.11 | 120 | 0.12 | 390 | 0.14 | 30 | 0.10 | - | - | - | - |
| GL4-D400M02-PM:T7325 | ● | 0.2 | 150 | 0.12 | 115 | 0.11 | 140 | 0.12 | - | - | 45 | 0.10 | - | - | - | - |
| GL5-D500M03-PM:G8330 | ● | 0.3 | 130 | 0.15 | 75 | 0.14 | 120 | 0.15 | 390 | 0.18 | 30 | 0.12 | - | - | - | - |
| GL6-D600M03-PM:G8330 | ● | 0.3 | 130 | 0.15 | 75 | 0.14 | 120 | 0.15 | 390 | 0.18 | 30 | 0.12 | - | - | - | - |



R-PM geometría a derecha con un ángulo de desprendimiento muy positivo, primera elección para tronzado de tubos y cortes continuos.

| | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------------------|---|-----|-----|------|-----|------|-----|------|-----|------|----|------|---|---|----|---|
| GL1-D150G015R06-PM:G8330 | ● | 0.1 | 130 | 0.05 | 75 | 0.05 | 120 | 0.05 | 390 | 0.06 | 30 | 0.04 | - | - | 6 | - |
| GL1-D150G015R12-PM:G8330 | ● | 0.1 | 130 | 0.05 | 75 | 0.05 | 120 | 0.05 | 390 | 0.06 | 30 | 0.04 | - | - | 12 | - |
| GL2-D200G02R06-PM:G8330 | ● | 0.2 | 130 | 0.08 | 75 | 0.07 | 120 | 0.08 | 390 | 0.10 | 30 | 0.06 | - | - | 6 | - |
| GL2-D200G02R06-PM:T7325 | ● | 0.2 | 150 | 0.08 | 115 | 0.07 | 140 | 0.08 | - | - | 45 | 0.06 | - | - | 6 | - |
| GL2-D200G02R12-PM:G8330 | ● | 0.2 | 130 | 0.08 | 75 | 0.07 | 120 | 0.08 | 390 | 0.10 | 30 | 0.06 | - | - | 12 | - |
| GL3-D300G02R06-PM:G8330 | ● | 0.2 | 130 | 0.10 | 75 | 0.09 | 120 | 0.10 | 390 | 0.12 | 30 | 0.07 | - | - | 6 | - |
| GL3-D300G02R06-PM:T7325 | ● | 0.2 | 150 | 0.10 | 115 | 0.09 | 140 | 0.10 | - | - | 45 | 0.07 | - | - | 6 | - |
| GL3-D300G02R12-PM:G8330 | ● | 0.2 | 130 | 0.10 | 75 | 0.09 | 120 | 0.10 | 390 | 0.12 | 30 | 0.07 | - | - | 12 | - |
| GL4-D400G02R06-PM:G8330 | ● | 0.2 | 130 | 0.12 | 75 | 0.11 | 120 | 0.12 | 390 | 0.14 | 30 | 0.10 | - | - | 6 | - |
| GL4-D400G02R06-PM:T7325 | ● | 0.2 | 150 | 0.12 | 115 | 0.11 | 140 | 0.12 | - | - | 45 | 0.10 | - | - | 6 | - |
| GL4-D400G02R12-PM:G8330 | ● | 0.2 | 130 | 0.12 | 75 | 0.11 | 120 | 0.12 | 390 | 0.14 | 30 | 0.10 | - | - | 12 | - |



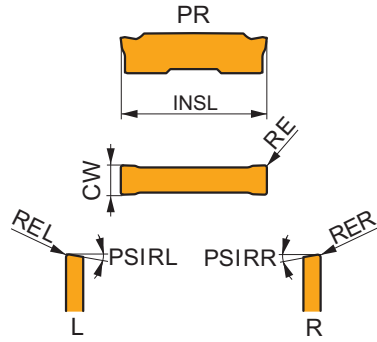
L-PM geometría a izquierda con un ángulo de desprendimiento muy positivo, primera elección para tronzado de tubos y cortes continuos.

| | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------------------|---|-----|-----|------|-----|------|-----|------|-----|------|----|------|---|---|---|----|
| GL1-D150G015L06-PM:G8330 | ● | 0.1 | 130 | 0.05 | 75 | 0.05 | 120 | 0.05 | 390 | 0.06 | 30 | 0.04 | - | - | - | 6 |
| GL1-D150G015L12-PM:G8330 | ● | 0.1 | 130 | 0.05 | 75 | 0.05 | 120 | 0.05 | 390 | 0.06 | 30 | 0.04 | - | - | - | 12 |
| GL2-D200G02L06-PM:G8330 | ● | 0.2 | 130 | 0.08 | 75 | 0.07 | 120 | 0.08 | 390 | 0.10 | 30 | 0.06 | - | - | - | 6 |
| GL2-D200G02L06-PM:T7325 | ● | 0.2 | 150 | 0.08 | 115 | 0.07 | 140 | 0.08 | - | - | 45 | 0.06 | - | - | - | 6 |
| GL2-D200G02L12-PM:G8330 | ● | 0.2 | 130 | 0.08 | 75 | 0.07 | 120 | 0.08 | 390 | 0.10 | 30 | 0.06 | - | - | - | 12 |
| GL3-D300G02L06-PM:G8330 | ● | 0.2 | 130 | 0.10 | 75 | 0.09 | 120 | 0.10 | 390 | 0.12 | 30 | 0.07 | - | - | - | 6 |
| GL3-D300G02L06-PM:T7325 | ● | 0.2 | 150 | 0.10 | 115 | 0.09 | 140 | 0.10 | - | - | 45 | 0.07 | - | - | - | 6 |
| GL3-D300G02L12-PM:G8330 | ● | 0.2 | 130 | 0.10 | 75 | 0.09 | 120 | 0.10 | 390 | 0.12 | 30 | 0.07 | - | - | - | 12 |
| GL4-D400G02L06-PM:G8330 | ● | 0.2 | 130 | 0.12 | 75 | 0.11 | 120 | 0.12 | 390 | 0.14 | 30 | 0.10 | - | - | - | 6 |
| GL4-D400G02L06-PM:T7325 | ● | 0.2 | 150 | 0.12 | 115 | 0.11 | 140 | 0.12 | - | - | 45 | 0.10 | - | - | - | 6 |
| GL4-D400G02L12-PM:G8330 | ● | 0.2 | 130 | 0.12 | 75 | 0.11 | 120 | 0.12 | 390 | 0.14 | 30 | 0.10 | - | - | - | 12 |

GL. D - PR

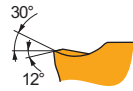


| | CW (mm) | CWTOLL (mm) | CWTOLU (mm) | INSL (mm) |
|-----|------------|----------------|----------------|--------------|
| 200 | 2.00 | -0.05 | 0.05 | 25.0 |
| 300 | 3.00 | -0.05 | 0.05 | 25.0 |
| 400 | 4.00 | -0.05 | 0.05 | 25.0 |
| 500 | 5.00 | -0.05 | 0.05 | 25.0 |
| 600 | 6.00 | -0.05 | 0.05 | 25.0 |



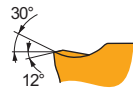
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc) y avance (f). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | RE (mm) | P | | M | | K | | N | | S | | H | | PSIRR (°) | PSIRL (°) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|--------------|--------------|
| | | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | | |



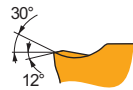
PR geometría con faceta negativa, opción preferente para tareas difíciles de tronzado y ranurado, y cortes de continuos a interrumpidos.

| | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------------------|-----|-----|------|-----|------|-----|------|---|---|---|---|---|---|---|---|
| GL2-D200M02-PR:G8330 | 0.2 | 130 | 0.10 | 75 | 0.09 | 120 | 0.10 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| GL2-D200M02-PR:T7325 | 0.2 | 150 | 0.10 | 115 | 0.09 | 140 | 0.10 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| GL3-D300M02-PR:G8330 | 0.2 | 130 | 0.12 | 75 | 0.11 | 120 | 0.12 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| GL3-D300M02-PR:T7325 | 0.2 | 150 | 0.12 | 115 | 0.11 | 140 | 0.12 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| GL4-D400M02-PR:G8330 | 0.2 | 130 | 0.15 | 75 | 0.14 | 120 | 0.15 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| GL4-D400M02-PR:T7325 | 0.2 | 150 | 0.15 | 115 | 0.14 | 140 | 0.15 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| GL5-D500M04-PR:G8330 | 0.4 | 130 | 0.18 | 75 | 0.16 | 120 | 0.18 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| GL6-D600M04-PR:G8330 | 0.4 | 130 | 0.18 | 75 | 0.16 | 120 | 0.18 | - | - | - | - | - | - | - | - |



R-PR geometría a derecha con faceta negativa, opción preferente para tareas difíciles de tronzado de barras, y cortes de continuos a interrumpidos.

| | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------|-----|-----|------|----|------|-----|------|---|---|---|---|---|----|---|
| GL2-D200G02R06-PR:G8330 | 0.2 | 130 | 0.10 | 75 | 0.09 | 120 | 0.10 | - | - | - | - | - | 6 | - |
| GL2-D200G02R12-PR:G8330 | 0.2 | 130 | 0.10 | 75 | 0.09 | 120 | 0.10 | - | - | - | - | - | 12 | - |
| GL3-D300G02R06-PR:G8330 | 0.2 | 130 | 0.12 | 75 | 0.11 | 120 | 0.12 | - | - | - | - | - | 6 | - |
| GL3-D300G02R12-PR:G8330 | 0.2 | 130 | 0.12 | 75 | 0.11 | 120 | 0.12 | - | - | - | - | - | 12 | - |
| GL4-D400G02R06-PR:G8330 | 0.2 | 130 | 0.15 | 75 | 0.14 | 120 | 0.15 | - | - | - | - | - | 6 | - |
| GL4-D400G02R12-PR:G8330 | 0.2 | 130 | 0.15 | 75 | 0.14 | 120 | 0.15 | - | - | - | - | - | 12 | - |



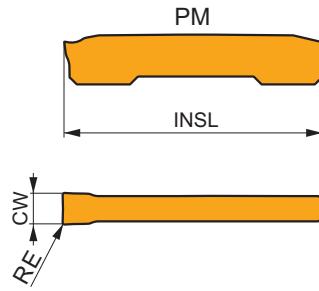
L-PR geometría a izquierda con faceta negativa, opción preferente para tareas difíciles de tronzado de barras, y cortes de continuos a interrumpidos.

| | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------|-----|-----|------|----|------|-----|------|---|---|---|---|---|---|----|
| GL2-D200G02L06-PR:G8330 | 0.2 | 130 | 0.10 | 75 | 0.09 | 120 | 0.10 | - | - | - | - | - | - | 6 |
| GL2-D200G02L12-PR:G8330 | 0.2 | 130 | 0.10 | 75 | 0.09 | 120 | 0.10 | - | - | - | - | - | - | 12 |
| GL3-D300G02L06-PR:G8330 | 0.2 | 130 | 0.12 | 75 | 0.11 | 120 | 0.12 | - | - | - | - | - | - | 6 |
| GL3-D300G02L12-PR:G8330 | 0.2 | 130 | 0.12 | 75 | 0.11 | 120 | 0.12 | - | - | - | - | - | - | 12 |
| GL4-D400G02L06-PR:G8330 | 0.2 | 130 | 0.15 | 75 | 0.14 | 120 | 0.15 | - | - | - | - | - | - | 6 |
| GL4-D400G02L12-PR:G8330 | 0.2 | 130 | 0.15 | 75 | 0.14 | 120 | 0.15 | - | - | - | - | - | - | 12 |

GL. S - PM

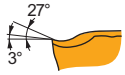


| | CW (mm) | CWTOLL (mm) | CWTOLU (mm) | INSL (mm) |
|------------|------------|----------------|----------------|--------------|
| 300 | 3.00 | -0.05 | 0.05 | 24.5 |
| 400 | 4.00 | -0.05 | 0.05 | 24.3 |



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

| Product | RE (mm) | P | | M | | K | | N | | S | | H | | PSIRR (°) | PSIRL (°) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|--------------|--------------|
| | | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | | |



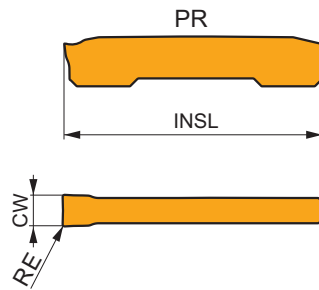
PM geometría con un ángulo de desprendimiento muy positivo en la placa de corte de cara única, opción preferente para tronzado profundo y cortes de continuos a ligeramente interrumpidos.

| | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------------|-----|-----|------|----|------|-----|------|-----|------|----|------|---|---|---|---|
| GL3-S300M02-PM:G8330 | 0.2 | 130 | 0.10 | 75 | 0.09 | 120 | 0.10 | 390 | 0.12 | 30 | 0.07 | - | - | - | - |
| GL4-S400M02-PM:G8330 | 0.2 | 130 | 0.12 | 75 | 0.11 | 120 | 0.12 | 390 | 0.14 | 30 | 0.10 | - | - | - | - |

GL. S - PR

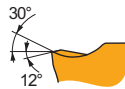


| | CW (mm) | CWTOLL (mm) | CWTOLU (mm) | INSL (mm) |
|------------|------------|----------------|----------------|--------------|
| 300 | 3.00 | -0.05 | 0.05 | 24.5 |
| 400 | 4.00 | -0.05 | 0.05 | 24.3 |



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

| Product | RE (mm) | P | | M | | K | | N | | S | | H | | PSIRR (°) | PSIRL (°) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|--------------|--------------|
| | | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | | |



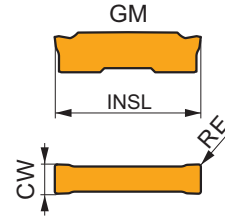
PR geometría con faceta negativa en la placa de corte de cara única, opción preferente para tareas difíciles de tronzado y ranurado profundo y cortes de continuos a interrumpidos.

| | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------------|-----|-----|------|----|------|-----|------|---|---|---|---|---|---|---|---|
| GL3-S300M02-PR:G8330 | 0.2 | 130 | 0.12 | 75 | 0.11 | 120 | 0.12 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| GL4-S400M02-PR:G8330 | 0.2 | 130 | 0.15 | 75 | 0.14 | 120 | 0.15 | - | - | - | - | - | - | - | - |

GL. D - GM



| | CW (mm) | CWTOLL (mm) | CWTOLU (mm) | INSL (mm) |
|-----|------------|----------------|----------------|--------------|
| 200 | 2.00 | -0.05 | 0.05 | 25.0 |
| 300 | 3.00 | -0.05 | 0.05 | 25.0 |
| 400 | 4.00 | -0.05 | 0.05 | 25.0 |
| 500 | 5.00 | -0.05 | 0.05 | 25.0 |
| 600 | 6.00 | -0.05 | 0.05 | 25.0 |
| 800 | 8.00 | -0.05 | 0.05 | 25.0 |



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

| Product | 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) |



GM versátil geometría para ranurado y torneado longitudinal y cortes de continuos a interrumpidos.

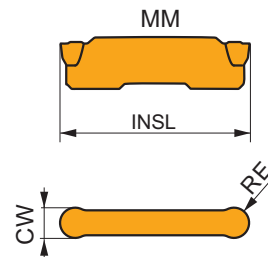
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------------------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|----|------|-----|---|---|---|
| GL2-D200M02-GM:G8330 | 0.2 | 190 | 0.10 | 0.8 | 110 | 0.09 | 0.8 | 180 | 0.10 | 0.8 | - | - | - | 45 | 0.08 | 0.6 | - | - | - |
| GL2-D200M02-GM:T7325 | 0.2 | 220 | 0.10 | 0.8 | 170 | 0.09 | 0.8 | 205 | 0.10 | 0.8 | - | - | - | 70 | 0.08 | 0.6 | - | - | - |
| GL3-D300M02-GM:G8330 | 0.2 | 150 | 0.20 | 1.0 | 90 | 0.18 | 1.0 | 140 | 0.20 | 1.0 | - | - | - | 35 | 0.14 | 0.8 | - | - | - |
| GL3-D300M02-GM:T7325 | 0.2 | 175 | 0.20 | 1.0 | 135 | 0.18 | 1.0 | 165 | 0.20 | 1.0 | - | - | - | 55 | 0.14 | 0.8 | - | - | - |
| GL3-D300M04-GM:G8330 | 0.4 | 160 | 0.20 | 1.0 | 95 | 0.18 | 1.0 | 150 | 0.20 | 1.0 | - | - | - | 40 | 0.14 | 0.8 | - | - | - |
| GL3-D300M04-GM:T7325 | 0.4 | 185 | 0.20 | 1.0 | 140 | 0.18 | 1.0 | 175 | 0.20 | 1.0 | - | - | - | 60 | 0.14 | 0.8 | - | - | - |
| GL4-D400M04-GM:G8330 | 0.4 | 150 | 0.25 | 1.2 | 90 | 0.23 | 1.2 | 140 | 0.25 | 1.2 | - | - | - | 35 | 0.18 | 1.0 | - | - | - |
| GL4-D400M04-GM:T7325 | 0.4 | 170 | 0.25 | 1.2 | 130 | 0.23 | 1.2 | 160 | 0.25 | 1.2 | - | - | - | 55 | 0.18 | 1.0 | - | - | - |
| GL4-D400M08-GM:G8330 | 0.8 | 180 | 0.25 | 1.2 | 105 | 0.23 | 1.2 | 170 | 0.25 | 1.2 | - | - | - | 45 | 0.18 | 1.0 | - | - | - |
| GL4-D400M08-GM:T7325 | 0.8 | 200 | 0.25 | 1.2 | 155 | 0.23 | 1.2 | 190 | 0.25 | 1.2 | - | - | - | 65 | 0.18 | 1.0 | - | - | - |
| GL5-D500M08-GM:G8330 | 0.8 | 170 | 0.30 | 1.2 | 100 | 0.27 | 1.2 | 160 | 0.30 | 1.2 | - | - | - | 40 | 0.21 | 1.0 | - | - | - |
| GL5-D500M08-GM:T7325 | 0.8 | 190 | 0.30 | 1.2 | 145 | 0.27 | 1.2 | 180 | 0.30 | 1.2 | - | - | - | 60 | 0.21 | 1.0 | - | - | - |
| GL6-D600M08-GM:G8330 | 0.8 | 170 | 0.30 | 1.2 | 100 | 0.27 | 1.2 | 160 | 0.30 | 1.2 | - | - | - | 40 | 0.21 | 1.0 | - | - | - |
| GL6-D600M08-GM:T7325 | 0.8 | 190 | 0.30 | 1.2 | 145 | 0.27 | 1.2 | 180 | 0.30 | 1.2 | - | - | - | 60 | 0.21 | 1.0 | - | - | - |
| GL6-D800M08-GM:G8330 ¹⁾ | 0.8 | 170 | 0.30 | 1.2 | 100 | 0.27 | 1.2 | 160 | 0.30 | 1.2 | - | - | - | 40 | 0.21 | 1.2 | - | - | - |

¹⁾ Usable only in holders with CDX ≥ 24.

GL. D - MM



| | CW (mm) | CWTOLL (mm) | CWTOLU (mm) | INSL (mm) |
|-----|------------|----------------|----------------|--------------|
| 200 | 2.00 | -0.05 | 0.05 | 25.0 |
| 300 | 3.00 | -0.05 | 0.05 | 25.0 |
| 400 | 4.00 | -0.05 | 0.05 | 25.0 |
| 500 | 5.00 | -0.05 | 0.05 | 26.0 |
| 600 | 6.00 | -0.05 | 0.05 | 26.0 |



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

| Product | 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) |



MM geometría con radio completo para perfilado en copia y torneado longitudinal, con corte continuo a interrumpido.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------------------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|----|------|-----|---|---|---|
| GL2-D200MMO-MM:G8330 | 1.0 | 250 | 0.10 | 1.0 | 150 | 0.09 | 1.0 | 235 | 0.10 | 1.0 | - | - | - | 60 | 0.08 | 0.8 | - | - | - |
| GL2-D200MMO-MM:T7325 | 1.0 | 285 | 0.10 | 1.0 | 220 | 0.09 | 1.0 | 270 | 0.10 | 1.0 | - | - | - | 90 | 0.08 | 0.8 | - | - | - |
| GL3-D300MMO-MM:G8330 | 1.5 | 210 | 0.20 | 1.2 | 125 | 0.18 | 1.2 | 195 | 0.20 | 1.2 | - | - | - | 50 | 0.14 | 1.0 | - | - | - |
| GL3-D300MMO-MM:T7325 | 1.5 | 240 | 0.20 | 1.2 | 185 | 0.18 | 1.2 | 225 | 0.20 | 1.2 | - | - | - | 75 | 0.14 | 1.0 | - | - | - |
| GL4-D400MMO-MM:G8330 | 2.0 | 220 | 0.20 | 1.2 | 130 | 0.18 | 1.2 | 205 | 0.20 | 1.2 | - | - | - | 55 | 0.14 | 1.0 | - | - | - |
| GL4-D400MMO-MM:T7325 | 2.0 | 250 | 0.20 | 1.2 | 195 | 0.18 | 1.2 | 235 | 0.20 | 1.2 | - | - | - | 80 | 0.14 | 1.0 | - | - | - |
| GL5-D500MMO-MM:G8330 | 2.5 | 205 | 0.25 | 1.2 | 120 | 0.23 | 1.2 | 190 | 0.25 | 1.2 | - | - | - | 50 | 0.18 | 1.0 | - | - | - |
| GL5-D500MMO-MM:T7325 | 2.5 | 235 | 0.25 | 1.2 | 180 | 0.23 | 1.2 | 220 | 0.25 | 1.2 | - | - | - | 75 | 0.18 | 1.0 | - | - | - |
| GL6-D600MMO-MM:G8330 | 3.0 | 195 | 0.30 | 1.2 | 115 | 0.27 | 1.2 | 185 | 0.30 | 1.2 | - | - | - | 45 | 0.21 | 1.0 | - | - | - |
| GL6-D600MMO-MM:T7325 | 3.0 | 220 | 0.30 | 1.2 | 170 | 0.27 | 1.2 | 205 | 0.30 | 1.2 | - | - | - | 70 | 0.21 | 1.0 | - | - | - |

LFMX – NAVEGADOR DE LAMAS Y ACCESORIOS

| ASIENTO DE PLAQUITA | 1.60 | 2.00 | 3.00 | 4.00 | 5.00 | 6.35 |
|--|---------|----------|----------|----------|------|------|
| XLCFN B Lamas H = 26 mm H = 32; 45 mm | | | | | | |
| XLCF(NRL) BS Lamas MS | | | | | | |
| Anchura de corte (mm) | 1.5/1.6 | 2.0/2.2 | 3.1 | 4.1 | 5.1 | 6.35 |
| Plaquitas para tronzado (con filo vivo / con faceta T) | | | | | | |



MS-EN

- Portaherramientas modular
- Tamaños de mango:
20 × 20, 25 × 25, 32 × 32 mm



DU, D

- Bloque portaherramientas
- Tamaños de mango:
20 × 20, 25 × 23, 25 × 32, 32 × 29, 25 × 30 mm



XLCFN B

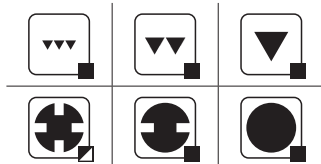
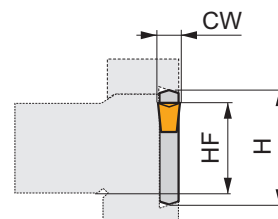
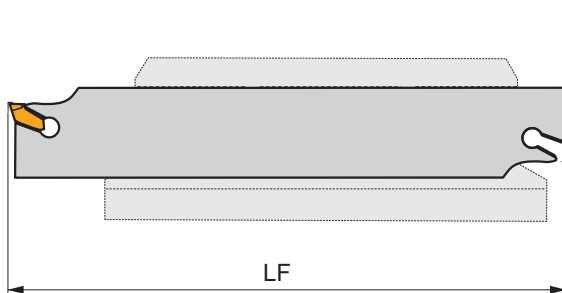
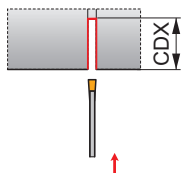


PRAMET



Lama de Tronzado con Dos Posiciones para Plaquitas LFMX

Lama para aplicaciones de tronzado. Adecuado para plaquitas LFMX de una sola cara. Se puede colocar en los soportes básicos Pramet DU. Lama tratada para una mayor vida útil de la herramienta.



| Product | ⌀ | H | LF | CW | CDX | kg | | |
|----------------------------|------|------|------|------|------|------|-------|----|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | | | |
| N XLCFN 2601 J 1.60 | 21.4 | 26 | 110 | 1.50 | 15 | 0.06 | GI132 | KV |
| XLCFN 2601 J 2.00 | 21.4 | 26 | 110 | 2.00 | 25 | 0.07 | GI061 | KV |
| XLCFN 2602 J 3.00 | 21.4 | 26 | 110 | 3.10 | 37.5 | 0.08 | GI001 | KV |
| XLCFN 2603 J 4.00 | 21.4 | 26 | 110 | 4.10 | 40 | 0.10 | GI002 | KV |
| XLCFN 3201 M 1.60 | 25 | 32 | 150 | 1.50 | 15 | 0.11 | GI132 | KV |
| XLCFN 3201 M 2.00 | 25 | 32 | 150 | 2.00 | 25 | 0.11 | GI061 | KV |
| XLCFN 3202 M 3.00 | 25 | 32 | 150 | 3.10 | 50 | 0.08 | GI001 | KV |
| XLCFN 3203 M 4.00 | 25 | 32 | 150 | 4.10 | 50 | 0.14 | GI002 | KV |
| XLCFN 3204 M 5.00 | 25 | 32 | 150 | 5.10 | 60 | 0.18 | GI004 | KV |
| XLCFN 3205 M 6.35 | 25 | 32 | 150 | 6.35 | 60 | 0.21 | GI005 | KV |
| XLCFN 4502 S 3.00 | 32 | 45 | 250 | 3.10 | 80 | 0.25 | GI001 | KV |
| XLCFN 4503 S 4.00 | 32 | 45 | 250 | 4.10 | 80 | 0.33 | GI002 | KV |
| XLCFN 4504 S 5.00 | 32 | 45 | 250 | 5.10 | 80 | 0.41 | GI004 | KV |
| XLCFN 4505 S 6.35 | 32 | 45 | 250 | 6.35 | 80 | 0.48 | GI005 | KV |

| GI001 | LFMX 3.1- |
|-------|------------|
| GI002 | LFMX 4.1- |
| GI004 | LFMX 5.1- |
| GI005 | LFMX 6.35- |
| GI061 | LFMX 2.0- |
| GI132 | LFMX 1.5- |

| KV | KV 5x70 |
|----|---------|



XLCF(NRL) BS

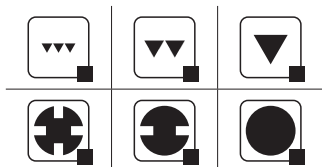
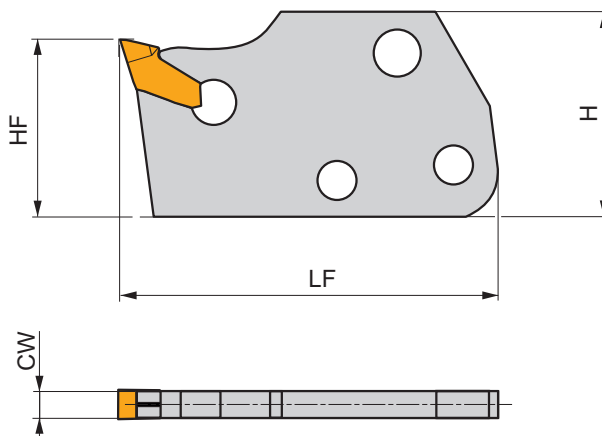
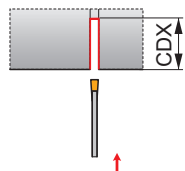


PRAMET



Lama de Ranurado Radial para Portaherramientas Modular MS-EN, para Plaquitas LFMX

Lama modular para ranurado con plaquitas LFMX de un solo filo. Adecuada para aplicaciones de ranurado o tronizado con una profundidad máxima de 25 mm. Lamas tratadas para una vida útil más larga.



| Product | Ξ | Ξ | LF | CW | CDX | kg | | | |
|-------------------|-------------------|-------|------|------|------|------|-------|-------|----|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | | | | |
| R | XLCFR 160115-1.60 | 12 | 25 | 35 | 1.50 | 15 | 0.03 | GI132 | KV |
| | XLCFR 160115-2.00 | 12 | 25 | 35 | 2.00 | 15 | 0.01 | GI061 | KV |
| | XLCFR 250115-1.60 | 24 | 29 | 40 | 1.50 | 15 | 0.01 | GI132 | KV |
| | XLCFR 250115-2.00 | 24 | 29 | 40 | 2.00 | 15 | 0.05 | GI061 | KV |
| L | XLCFL 160115-1.60 | 12 | 25 | 35 | 1.50 | 15 | 0.03 | GI132 | KV |
| | XLCFL 160115-2.00 | 12 | 25 | 35 | 2.00 | 15 | 0.04 | GI061 | KV |
| | XLCFL 250115-1.60 | 24 | 29 | 40 | 1.50 | 15 | 0.04 | GI132 | KV |
| | XLCFL 250115-2.00 | 24 | 29 | 40 | 2.00 | 15 | 0.05 | GI061 | KV |
| N | XLCFN 160215-3.00 | 12 | 25 | 35 | 3.10 | 15 | 0.01 | GI001 | KV |
| | XLCFN 160220-3.00 | 12 | 25 | 40 | 3.10 | 20 | 0.04 | GI001 | KV |
| | XLCFN 250215-3.00 | 24 | 29 | 40 | 3.10 | 15 | 0.04 | GI001 | KV |
| | XLCFN 250225-3.00 | 24 | 29 | 50 | 3.10 | 25 | 0.02 | GI001 | KV |
| | XLCFN 250315-4.00 | 24 | 29 | 40 | 4.10 | 15 | 0.04 | GI002 | KV |
| | XLCFN 250325-4.00 | 24 | 29 | 50 | 4.10 | 25 | 0.04 | GI002 | KV |
| | XLCFN 250425-5.00 | 24 | 29 | 50 | 5.10 | 25 | 0.04 | GI004 | KV |
| XLCFN 250525-6.35 | 24 | 29 | 50 | 6.35 | 25 | 0.07 | GI005 | KV | |

| | | |
|-------|------------|-----------|
| | | |
| GI001 | LFMX 3.1- | - |
| GI002 | LFMX 4.1- | - |
| GI004 | LFMX 5.1- | - |
| GI005 | LFMX 6.35- | - |
| GI061 | LFMX 2.0- | LFMX 2.2- |
| GI132 | LFMX 1.5- | LFMX 1.6- |

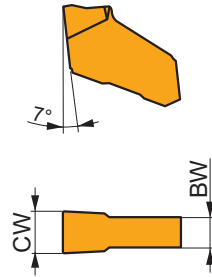
| | |
|----|---------|
| | |
| KV | KV 5x70 |



LFMX - F1



| | CW | CWTOLL | CWTOLU | BW |
|-----|------|--------|--------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) |
| 1.5 | 1.50 | -0.03 | 0.03 | 1.30 |
| 1.6 | 1.60 | -0.03 | 0.03 | 1.30 |
| 2.0 | 2.00 | -0.03 | 0.03 | 1.60 |
| 3.1 | 3.10 | -0.04 | 0.04 | 2.60 |
| 4.1 | 4.10 | -0.04 | 0.04 | 3.60 |



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

| Product | RE (mm) | P | | M | | K | | N | | S | | H | | PSIRR (°) | PSIRL (°) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|--------------|--------------|
| | | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | | |



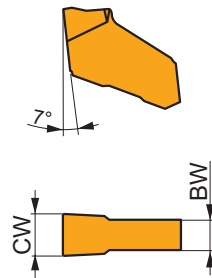
F1 geometría EN-para tronado y ranurado con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|---|-----|-----|------|----|------|-----|------|---|---|---|---|---|---|---|
| LFMX 1.5-.16ENF1:T8330 | ● | 0.2 | 130 | 0.08 | 75 | 0.07 | 120 | 0.08 | - | - | - | - | - | - | - |
| LFMX 1.6-.16ENF1:T8330 | ● | 0.2 | 130 | 0.08 | 75 | 0.07 | 120 | 0.08 | - | - | - | - | - | - | - |
| LFMX 2.0-.16ENF1:T8330 | ● | 0.2 | 130 | 0.08 | 75 | 0.07 | 120 | 0.08 | - | - | - | - | - | - | - |
| LFMX 3.1-.20ENF1:T8330 | ● | 0.2 | 130 | 0.10 | 75 | 0.09 | 120 | 0.10 | - | - | - | - | - | - | - |
| LFMX 4.1-.20ENF1:T8330 | ● | 0.2 | 130 | 0.10 | 75 | 0.09 | 120 | 0.10 | - | - | - | - | - | - | - |

LFMX - F2



| | CW | CWTOLL | CWTOLU | BW |
|------|------|--------|--------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) |
| 1.6 | 1.60 | -0.03 | 0.03 | 1.30 |
| 2.0 | 2.00 | -0.03 | 0.03 | 1.60 |
| 3.1 | 3.10 | -0.04 | 0.04 | 2.60 |
| 4.1 | 4.10 | -0.04 | 0.04 | 3.60 |
| 5.1 | 5.10 | -0.04 | 0.04 | 4.60 |
| 6.35 | 6.35 | -0.04 | 0.04 | 5.80 |



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

| Product | RE (mm) | P | | M | | K | | N | | S | | H | | PSIRR (°) | PSIRL (°) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|--------------|--------------|
| | | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | | |

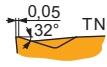
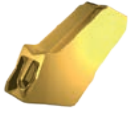


SN-F2 geometría para tronado con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------|---|-----|-----|------|----|------|-----|------|---|---|---|---|---|---|---|
| LFMX 1.6-.16SNF2:T8330 | ● | 0.2 | 130 | 0.10 | 75 | 0.09 | 120 | 0.10 | - | - | - | - | - | - | - |
| LFMX 2.0-.16SNF2:6640 | ● | 0.2 | 150 | 0.10 | 90 | 0.09 | 140 | 0.10 | - | - | - | - | - | - | - |
| LFMX 2.0-.16SNF2:T8330 | ● | 0.2 | 130 | 0.10 | 75 | 0.09 | 120 | 0.10 | - | - | - | - | - | - | - |
| LFMX 3.1-.20SNF2:6640 | ● | 0.2 | 150 | 0.10 | 90 | 0.09 | 140 | 0.10 | - | - | - | - | - | - | - |
| LFMX 3.1-.20SNF2:T8330 | ● | 0.2 | 130 | 0.10 | 75 | 0.09 | 120 | 0.10 | - | - | - | - | - | - | - |
| LFMX 4.1-.20SNF2:T8330 | ● | 0.2 | 130 | 0.12 | 75 | 0.11 | 120 | 0.12 | - | - | - | - | - | - | - |
| LFMX 5.1-.20SNF2:T8330 | ● | 0.2 | 130 | 0.12 | 75 | 0.11 | 120 | 0.12 | - | - | - | - | - | - | - |
| LFMX 6.35-.20SNF2:T8330 | ● | 0.2 | 130 | 0.15 | 75 | 0.14 | 120 | 0.15 | - | - | - | - | - | - | - |

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

| Product | RE (mm) | P | | M | | K | | N | | S | | H | | PSIRR (°) | PSIRL (°) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|--------------|--------------|
| | | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | | |



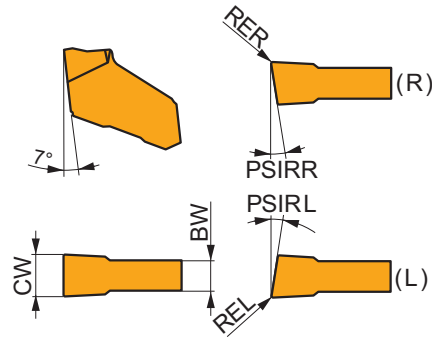
TN-F2 geometría para tronzado y ranurado con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-------|-------|------|------|------|-------|------|---|---|---|---|---|---|---|---|
| LFMX 3.1-.20TNF2:6640 | ● 0.2 | ■ 150 | 0.10 | ▣ 90 | 0.09 | ■ 140 | 0.10 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| LFMX 3.1-.20TNF2:T8330 | ● 0.2 | ■ 130 | 0.10 | ▣ 75 | 0.09 | ■ 120 | 0.10 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| LFMX 4.1-.20TNF2:T8330 | ● 0.2 | ■ 130 | 0.12 | ▣ 75 | 0.11 | ■ 120 | 0.12 | — | — | — | — | — | — | — | — |

LFMX - M2

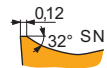


| | CW (mm) | CWTOLL (mm) | CWTOLU (mm) | BW (mm) |
|------|------------|----------------|----------------|------------|
| 2.0 | 2.00 | -0.03 | 0.03 | 1.60 |
| 2.2 | 2.20 | -0.03 | 0.03 | 1.60 |
| 3.1 | 3.10 | -0.04 | 0.04 | 2.60 |
| 4.1 | 4.10 | -0.04 | 0.04 | 3.60 |
| 5.1 | 5.10 | -0.04 | 0.04 | 4.60 |
| 6.35 | 6.35 | -0.04 | 0.04 | 5.80 |



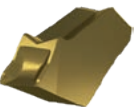
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc) y avance (f). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | RE (mm) | P | | M | | K | | N | | S | | H | | PSIRR (°) | PSIRL (°) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|--------------|--------------|
| | | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | | |



SN-M2 geometría para tronzado y ranurado con corte continuo a ligeramente interrumpido.

| | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------|-------|-------|------|------|------|-------|------|---|---|---|---|---|---|---|---|
| LFMX 2.0-.16SNM2:6640 | ● 0.2 | ■ 150 | 0.11 | ▣ 90 | 0.10 | ■ 140 | 0.11 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| LFMX 2.0-.16SNM2:T8330 | ● 0.2 | ■ 130 | 0.11 | ▣ 75 | 0.10 | ■ 120 | 0.11 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| LFMX 2.2-.16SNM2:6640 | ● 0.2 | ■ 150 | 0.11 | ▣ 90 | 0.10 | ■ 140 | 0.11 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| LFMX 2.2-.16SNM2:T8330 | ● 0.2 | ■ 130 | 0.11 | ▣ 75 | 0.10 | ■ 120 | 0.11 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| LFMX 3.1-.20SNM2:6640 | ● 0.2 | ■ 150 | 0.15 | ▣ 90 | 0.14 | ■ 140 | 0.15 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| LFMX 3.1-.20SNM2:T8330 | ● 0.2 | ■ 130 | 0.15 | ▣ 75 | 0.14 | ■ 120 | 0.15 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| LFMX 4.1-.20SNM2:6640 | ● 0.2 | ■ 150 | 0.15 | ▣ 90 | 0.14 | ■ 140 | 0.15 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| LFMX 4.1-.20SNM2:T8330 | ● 0.2 | ■ 130 | 0.15 | ▣ 75 | 0.14 | ■ 120 | 0.15 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| LFMX 5.1-.20SNM2:6640 | ● 0.2 | ■ 150 | 0.20 | ▣ 90 | 0.18 | ■ 140 | 0.20 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| LFMX 5.1-.20SNM2:T8330 | ● 0.2 | ■ 130 | 0.20 | ▣ 75 | 0.18 | ■ 120 | 0.20 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| LFMX 6.35-.20SNM2:6640 | ● 0.2 | ■ 150 | 0.20 | ▣ 90 | 0.18 | ■ 140 | 0.20 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| LFMX 6.35-.20SNM2:T8330 | ● 0.2 | ■ 130 | 0.20 | ▣ 75 | 0.18 | ■ 120 | 0.20 | — | — | — | — | — | — | — | — |



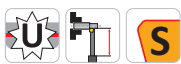
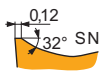
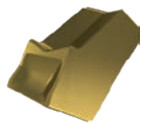
SR-M2 geometría con diseño a derecha, para tronzado con corte continuo a ligeramente interrumpido.

| | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------------------|-------|-------|------|------|------|-------|------|---|---|---|---|---|----|---|
| LFMX 2.0-.16SR12M2:T8330 | ● 0.2 | ■ 130 | 0.09 | ▣ 75 | 0.08 | ■ 120 | 0.09 | — | — | — | — | — | 12 | — |
| LFMX 2.0-.16SR6M2:T8330 | ● 0.2 | ■ 130 | 0.09 | ▣ 75 | 0.08 | ■ 120 | 0.09 | — | — | — | — | — | 6 | — |
| LFMX 3.1-.20SR8M2:T8330 | ● 0.2 | ■ 130 | 0.11 | ▣ 75 | 0.10 | ■ 120 | 0.11 | — | — | — | — | — | 8 | — |
| LFMX 4.1-.20SR8M2:T8330 | ● 0.2 | ■ 130 | 0.15 | ▣ 75 | 0.14 | ■ 120 | 0.15 | — | — | — | — | — | 8 | — |



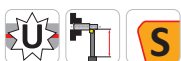
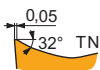
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc) y avance (f). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | RE (mm) | P | | M | | K | | N | | S | | H | | PSIRR (°) | PSIRL (°) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|--------------|--------------|
| | | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | | |



SL-M2 geometría con diseño a izquierda para tronzado con corte continuo y ligeramente interrumpido.

| | | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------------------|-------|-------|------|------|------|-------|------|-----|---|-----|---|-----|---|---|----|
| LFMX 2.0-.16SL12M2:T8330 | ● 0.2 | ■ 130 | 0.09 | ▣ 75 | 0.08 | ▤ 120 | 0.09 | ▥ - | - | ▧ - | - | ▨ - | - | - | 12 |
| LFMX 2.0-.16SL6M2:T8330 | ● 0.2 | ■ 130 | 0.09 | ▣ 75 | 0.08 | ▤ 120 | 0.09 | ▥ - | - | ▧ - | - | ▨ - | - | - | 6 |
| LFMX 3.1-.20SL8M2:T8330 | ● 0.2 | ■ 130 | 0.11 | ▣ 75 | 0.10 | ▤ 120 | 0.11 | ▥ - | - | ▧ - | - | ▨ - | - | - | 8 |
| LFMX 4.1-.20SL8M2:T8330 | ● 0.2 | ■ 130 | 0.15 | ▣ 75 | 0.14 | ▤ 120 | 0.15 | ▥ - | - | ▧ - | - | ▨ - | - | - | 8 |



TN-M2 geometría para tronzado y ranurado con corte continuo y ligeramente interrumpido.

| | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-------|-------|------|------|------|-------|------|-----|---|-----|---|-----|---|---|---|
| LFMX 3.1-.20TNM2:6640 | ● 0.2 | ■ 150 | 0.15 | ▣ 90 | 0.14 | ▤ 140 | 0.15 | ▥ - | - | ▧ - | - | ▨ - | - | - | - |
| LFMX 3.1-.20TNM2:T8330 | ● 0.2 | ■ 130 | 0.15 | ▣ 75 | 0.14 | ▤ 120 | 0.15 | ▥ - | - | ▧ - | - | ▨ - | - | - | - |
| LFMX 4.1-.20TNM2:6640 | ● 0.2 | ■ 150 | 0.15 | ▣ 90 | 0.14 | ▤ 140 | 0.15 | ▥ - | - | ▧ - | - | ▨ - | - | - | - |
| LFMX 4.1-.20TNM2:T8330 | ● 0.2 | ■ 130 | 0.15 | ▣ 75 | 0.14 | ▤ 120 | 0.15 | ▥ - | - | ▧ - | - | ▨ - | - | - | - |

LFUX – NAVEGADOR DE LAMAS Y ACCESORIOS

| ASIENTO DE PLAQUITA | 03 | 04 | 05 | 06 | | |
|--|------|------|------|------|--|--|
| XLCFN B LFUX Lamas H = 26 mm H = 32; 47 mm | | | | | | |
| Anchura de corte (mm) | 3 | 4 | 5 | | | |
| Plaquitas para tronzado | | | | | | |
| | LFUX | LFUX | LFUX | LFUX | | |



DU, D

- Bloque portaherramientas
- Tamaños de mango:
20 × 20, 25 × 23, 25 × 32, 32 × 29, 25 × 30 mm



XLCFN B LFUX

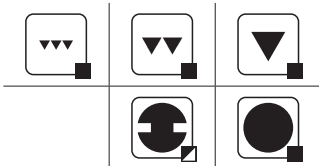
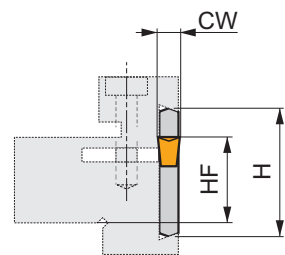
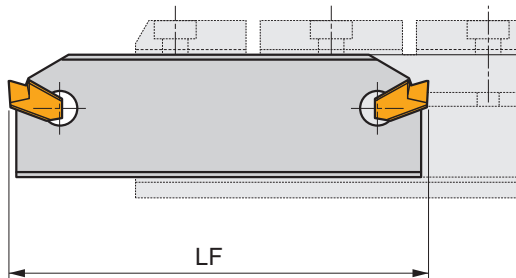
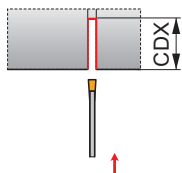


PRAMET



Lama de Tronzado con Dos Posiciones para Plaquitas LFUX

Lama para aplicaciones de tronzado . Adecuado para plaquitas LFUX de una sola cara. Disponible en alturas de 26, 32 o 47 mm. Se puede colocar en los soportes básicos Pramet DU y D. Lama tratada para una mayor vida útil de la herramienta.



| Product | LF | H | HF | CW | CDX | kg | Holder | Tool |
|------------------------|------|------|------|------|------|------|--------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | | | |
| XLCFN 2603 J 03 | 21.4 | 26 | 110 | 3.10 | 37.5 | 0.06 | GI018 | KV |
| XLCFN 3202 M 03 | 25 | 32 | 150 | 3.10 | 50 | 0.11 | GI018 | KV |
| XLCFN 3203 M 04 | 25 | 32 | 150 | 4.10 | 50 | 0.15 | GI019 | KV |
| XLCFN 3204 M 05 | 25 | 32 | 150 | 5.10 | 60 | 0.17 | GI020 | KV |
| XLCFN 4704 S 05 | 38 | 47 | 270 | 5.10 | 100 | 0.46 | GI020 | KV |
| XLCFN 4705 S 06 | 38 | 47 | 270 | 6.10 | 100 | 0.50 | GI021 | KV |

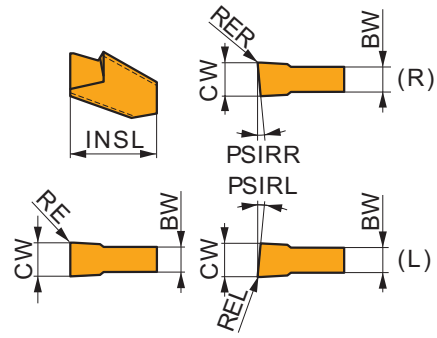
| Holder | Tool |
|--------|-------------|
| GI018 | LFUX 0308.. |
| GI019 | LFUX 0408.. |
| GI020 | LFUX 0508.. |
| GI021 | LFUX 0608.. |

| Tool | Holder |
|------|---------|
| KV | KV 5x70 |

LFUX



| | CW (mm) | BW (mm) | INSL (mm) |
|-------------|------------|------------|--------------|
| 0308 | 3.00 | 2.51 | 11.5 |
| 0408 | 4.00 | 3.44 | 11.5 |
| 0508 | 5.00 | 4.30 | 11.5 |
| 0608 | 6.00 | 5.30 | 11.5 |



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

| Product | RE (mm) | P | | M | | K | | N | | S | | H | | PSIRR (°) | PSIRL (°) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|--------------|--------------|
| | | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | | |



TN geometría para tronzado y ranurado con corte continuo y ligeramente interrumpido.

| | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------------------------|-----|-----|------|---|---|-----|------|---|---|---|---|---|---|---|---|
| LFUX 030802TN:6640 | 0.2 | 150 | 0.10 | – | – | 140 | 0.10 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| LFUX 030802TN:T8330 | 0.2 | 130 | 0.10 | – | – | 120 | 0.10 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| LFUX 040802TN:6640 | 0.2 | 150 | 0.12 | – | – | 140 | 0.12 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| LFUX 040802TN:T8330 | 0.2 | 130 | 0.12 | – | – | 120 | 0.12 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| LFUX 050802TN:6640 | 0.2 | 150 | 0.15 | – | – | 140 | 0.15 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| LFUX 050802TN:T8330 | 0.2 | 130 | 0.15 | – | – | 120 | 0.15 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| LFUX 060802TN:6640 | 0.2 | 150 | 0.20 | – | – | 140 | 0.20 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| LFUX 060802TN:T8330 | 0.2 | 130 | 0.20 | – | – | 120 | 0.20 | – | – | – | – | – | – | – | – |



TR geometría a derecha, para tronzado con corte continuo y ligeramente interrumpido.

| | | | | | | | | | | | | | | |
|----------------------------|-----|-----|------|---|---|-----|------|---|---|---|---|---|---|---|
| LFUX 030800TR:6640 | 0.2 | 150 | 0.10 | – | – | 140 | 0.10 | – | – | – | – | – | 5 | – |
| LFUX 030800TR:T8330 | 0.2 | 130 | 0.10 | – | – | 120 | 0.10 | – | – | – | – | – | 5 | – |
| LFUX 040800TR:6640 | 0.2 | 150 | 0.12 | – | – | 140 | 0.12 | – | – | – | – | – | 5 | – |
| LFUX 040800TR:T8330 | 0.2 | 130 | 0.12 | – | – | 120 | 0.12 | – | – | – | – | – | 5 | – |



TL geometría a izquierda, para tronzado con corte continuo a ligeramente interrumpido.

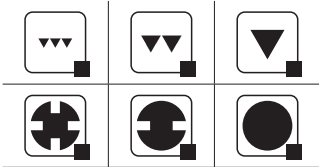
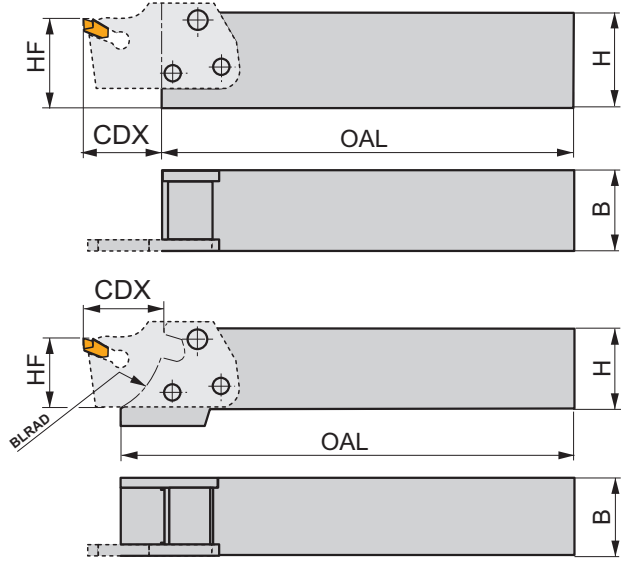
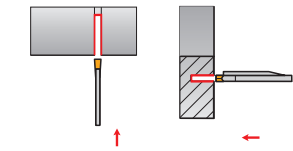
| | | | | | | | | | | | | | | |
|----------------------------|-----|-----|------|---|---|-----|------|---|---|---|---|---|---|---|
| LFUX 030800TL:6640 | 0.2 | 150 | 0.10 | – | – | 140 | 0.10 | – | – | – | – | – | – | 5 |
| LFUX 030800TL:T8330 | 0.2 | 130 | 0.10 | – | – | 120 | 0.10 | – | – | – | – | – | – | 5 |

MS-EN



Portaherramientas modular para lamas de tronzado y ranurado

Portaherramientas modular para lamas de tronzado y ranurado de tipo BS. Cuerpo tratado para prolongar la vida de la herramienta.



| Product | HF (mm) | H (mm) | B (mm) | OAL (mm) | BLRAD (mm) | kg | | |
|---------------|------------|-----------|-----------|-------------|---------------|------|-------|-----|
| MS-EN-1212 F | 12 | 12 | 12 | 75 | - | 0.12 | GI006 | ND4 |
| MS-EN-1616 H | 16 | 16 | 16 | 90 | - | 0.21 | GI006 | ND4 |
| MS-EN-2020 K | 20 | 20 | 20 | 115 | - | 0.23 | GI003 | ND5 |
| MS-EN-2020 KS | 20 | 20 | 20 | 129 | 25 | 0.42 | GI060 | ND5 |
| MS-EN-2525 M | 25 | 25 | 25 | 140 | - | 0.65 | GI003 | ND5 |
| MS-EN-2525 MS | 25 | 25 | 25 | 153 | 25 | 0.73 | GI060 | ND5 |
| MS-EN-3225 P | 32 | 32 | 25 | 160 | - | 0.95 | GI003 | ND5 |
| MS-EN-3225 PS | 32 | 32 | 25 | 174 | 25 | 1.00 | GI060 | ND5 |

| GI003 | XLC.. 25..15... | XLC.. 25..25... | GL.BS | XLXFL 25... |
|-------|-----------------|-----------------|-------|-------------|
| GI006 | XLCF. 16..15... | XLCF. 16..20... | - | - |
| GI060 | XLC.. 25..15... | XLC.. 25..25... | GL.BS | - |

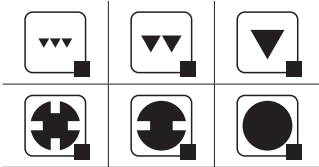
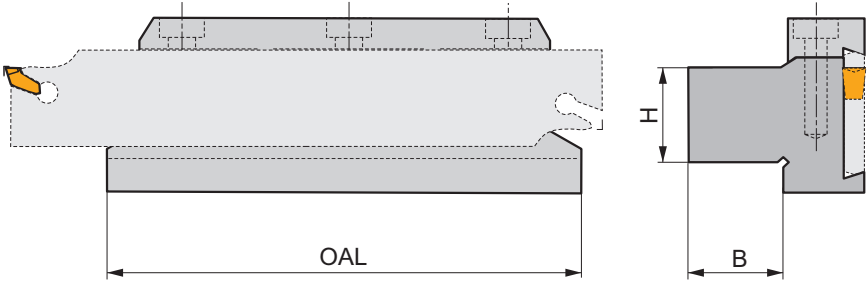
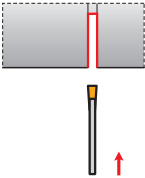
| ND4 | US 4011-T15P | 3.5 | M 4 | 10.6 | - | - | - | - | FLAG T15P |
|-----|---------------|-----|-----|------|---------------|-----|----|----|-----------|
| ND5 | US 45013-T20P | 5.0 | M 5 | 13 | US 46017-T20P | 5.0 | M6 | 17 | FLAG T20P |

ND4 = 3 x US 4011-T15P; ND5 = 2 x US 45013-T20P

DU, D



Bloque portaherramientas para lamas de tronzado y ranurado
 Portaherramientas para lamas de tronzado GL o XLC. Cuerpo tratado para prolongar la vida de la herramienta.



| Product | H (mm) | B (mm) | OAL (mm) | kg | | |
|------------|-----------|-----------|-------------|------|-------|-----|
| 26-DU 2020 | 20 | 20 | 90 | 0.76 | GI007 | ND2 |
| 26-D 2020 | 20 | 20 | 100 | 0.82 | GI007 | ND2 |
| 32-DU 2523 | 25 | 23 | 110 | 1.06 | GI008 | ND2 |
| 32-DU 2532 | 25 | 32 | 110 | 1.24 | GI008 | ND2 |
| 32-D 2530 | 25 | 30 | 115 | 1.28 | GI008 | ND2 |
| 32-DU 3229 | 32 | 29 | 110 | 1.25 | GI008 | ND2 |
| 45-DU 3229 | 32 | 29 | 110 | 1.50 | GI009 | ND7 |
| 45-DU 4036 | 40 | 36 | 110 | 2.05 | GI009 | ND7 |
| 47-D 4040 | 40 | 40 | 150 | 3.84 | GI091 | ND3 |

| GI007 | XLC.N 26.. | GL.-S26.B. |
|-------|------------|------------|
| GI008 | XLC.N 32.. | GL.-S32.B. |
| GI009 | XLC.N 45.. | - |
| GI091 | XLC.N 47.. | - |

| ND2 | HS 0625 | 6.0 | M 6 | 25 | HXX 5 |
|-----|---------|-----|------|----|-------|
| ND3 | HS 1030 | 8.0 | M 10 | 30 | HXX 8 |
| ND7 | HS 0630 | 6.0 | M 6 | 30 | HXX 5 |

HERRAMIENTAS DE RANURADO FRONTAL

| ASIENTO DE PLAQUITA | LNMX 3.00 | GL3 | GL4 | GL5 | GL6 | |
|---|------------|-----------|----------------|-----------|----------------|----------|
| NEW Cara axial, derecha 20 × 20 32 × 32 | | CDX 12 mm | CDX 20 - 25 mm | CDX 25 mm | CDX 25 - 32 mm | |
| NEW Cara axial, izquierda 25 × 25 32 × 32 | | CDX 12 mm | CDX 20 - 25 mm | CDX 25 mm | CDX 25 - 32 mm | |
| NEW Cara en 90°, derecha 25 × 25 | | CDX 15 mm | CDX 20 - 25 mm | | | |
| Lamas MS | | | | | | |
| Anchura de corte (mm) | 3.1 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 |
| Ranurado frontal | LFMX | GM | GM | GM | GM | GM |
| Refrentado Perfilado frontal | | GM MM | GM MM | GM MM | GM MM | GM MM |

GLSF L-R AXIAL



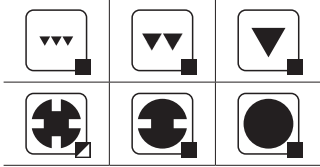
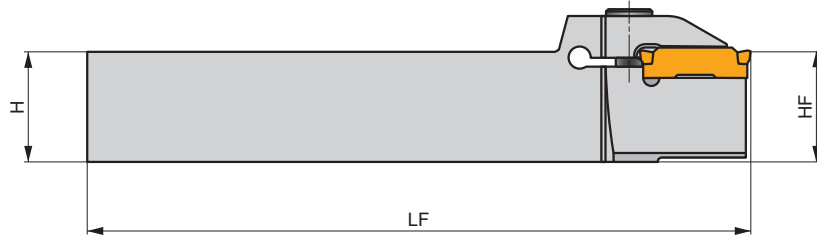
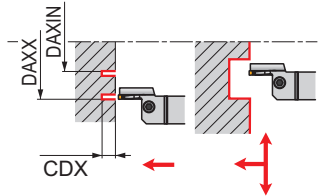
PRAMET

G



Herramienta axial de ranurado frontal para plaquitas GL

Portaherramientas axial de ranurado frontal a izquierda para plaquitas GL. Ideal para aplicaciones de ranurado frontal, torneado y perfilado. Cuerpo tratado para prolongar la vida de la herramienta.



| Product | ⌀ | H | B | WF | LF | CW | CDX | DAXX | DAXIN | kg | | |
|----------------------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|-------|------|-------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | | | |
| L GL3-S2525MFL-12-R035027 | 25 | 25 | 25 | 26 | 150 | 3.00 | 12 | 35 | 27 | 0.69 | GI361 | GL16 |
| GL3-S2525MFL-15-R044033 | 25 | 25 | 25 | 26 | 150 | 3.00 | 15 | 44 | 33 | 0.68 | GI361 | GL16 |
| GL3-S2525MFL-15-R055040 | 25 | 25 | 25 | 26 | 150 | 3.00 | 15 | 55 | 40 | 0.68 | GI361 | GL16 |
| GL3-S2525MFL-20-R080051 | 25 | 25 | 25 | 26 | 150 | 3.00 | 20 | 80 | 51 | 0.65 | GI361 | GL16 |
| GL3-S2525MFL-25-R110076 | 25 | 25 | 25 | 26 | 150 | 3.00 | 25 | 110 | 76 | 0.63 | GI361 | GL16 |
| GL4-S2525MFL-20-R065050 | 25 | 25 | 25 | 26 | 150 | 4.00 | 20 | 65 | 50 | 0.71 | GI362 | GL16 |
| GL4-S2525MFL-20-R095060 | 25 | 25 | 25 | 26 | 150 | 4.00 | 20 | 95 | 60 | 0.65 | GI362 | GL16 |
| GL4-S2525MFL-25-R160090 | 25 | 25 | 25 | 26 | 150 | 4.00 | 25 | 160 | 90 | 0.63 | GI362 | GL16 |
| GL4-S2525MFL-25-R400150 | 25 | 25 | 25 | 25.7 | 150 | 4.00 | 25 | 400 | 150 | 0.63 | GI362 | GL16 |
| GL4-S2525MFL-25-R950380 | 25 | 25 | 25 | 25.7 | 150 | 4.00 | 25 | 950 | 380 | 0.63 | GI362 | GL16 |
| GL5-S2525MFL-25-R095060 | 25 | 25 | 25 | 25.3 | 150 | 5.00 | 25 | 95 | 60 | 0.63 | GI363 | GL16 |
| GL5-S2525MFL-25-R200090 | 25 | 25 | 25 | 25.3 | 150 | 5.00 | 25 | 200 | 90 | 0.63 | GI363 | GL16 |
| GL5-S2525MFL-25-R950180 | 25 | 25 | 25 | 25.3 | 150 | 5.00 | 25 | 950 | 180 | 0.63 | GI363 | GL16 |
| GL6-S2525MFL-25-R095060 | 25 | 25 | 25 | 25.4 | 150 | 6.00 | 25 | 95 | 60 | 0.69 | GI364 | GL16 |
| GL6-S2525MFL-25-R200090 | 25 | 25 | 25 | 25.4 | 150 | 6.00 | 25 | 200 | 90 | 0.64 | GI364 | GL16 |
| GL6-S2525MFL-25-R950180 | 25 | 25 | 25 | 25.4 | 150 | 6.00 | 25 | 950 | 180 | 0.64 | GI364 | GL16 |
| GL6-S3232PFL-32-R200090 | 32 | 32 | 32 | 32.4 | 170 | 6.00 | 32 | 200 | 90 | 1.20 | GI364 | GL17 |
| GL6-S3232PFL-32-R950180 | 32 | 32 | 32 | 32.4 | 170 | 6.00 | 32 | 950 | 180 | 1.20 | GI364 | GL17 |

| | GL3-GM | GL4-GM | GL5-GM | GL6-GM |
|-------|--------|--------|--------|--------|
| GI361 | GL3-MM | | | |
| GI362 | GL4-MM | | | |
| GI363 | GL5-MM | | | |
| GI364 | GL6-MM | | | |

| | HS 0620 | Nm | M6 | 20 | HXK 5 |
|------|---------|-----|----|----|-------|
| GL16 | HS 0620 | 6.0 | M6 | 20 | HXK 5 |
| GL17 | HS 0825 | 8.0 | M8 | 25 | HXK 6 |

GLSF R-L AXIAL

P
M
K
N
S
H

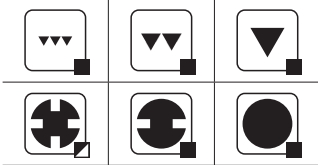
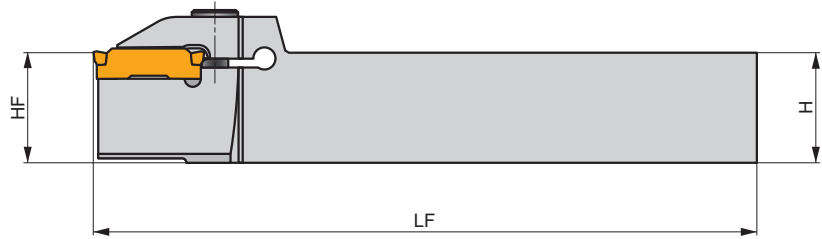
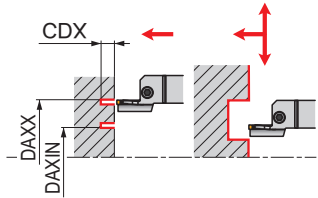
PRAMET

G












Herramienta axial de ranurado frontal para plaquitas GL

Portaherramientas axial de ranurado frontal a derecha para plaquitas GL. Ideal para aplicaciones de ranurado frontal, torneado y perfilado. Cuerpo tratado para prolongar la vida de la herramienta.



| Product | HF | H | B | WF | LF | CW | CDX | DAXX | DAXIN | kg | | |
|----------------------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|-------|------|-------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | | | |
| R GL3-S2020KFR-12-L035027 | 20 | 20 | 20 | 20.5 | 125 | 3.00 | 12 | 35 | 27 | 0.40 | GI361 | GL16 |
| GL3-S2020KFR-15-L044033 | 20 | 20 | 20 | 20.5 | 125 | 3.00 | 15 | 44 | 33 | 0.39 | GI361 | GL16 |
| GL3-S2020KFR-15-L055040 | 20 | 20 | 20 | 20.5 | 125 | 3.00 | 15 | 55 | 40 | 0.39 | GI361 | GL16 |
| GL3-S2020KFR-20-L080051 | 20 | 20 | 20 | 20.5 | 125 | 3.00 | 20 | 80 | 51 | 0.38 | GI361 | GL16 |
| GL3-S2525MFR-12-L035027 | 25 | 25 | 25 | 26 | 150 | 3.00 | 12 | 35 | 27 | 0.69 | GI361 | GL16 |
| GL3-S2525MFR-15-L044033 | 25 | 25 | 25 | 26 | 150 | 3.00 | 15 | 44 | 33 | 0.68 | GI361 | GL16 |
| GL3-S2525MFR-15-L055040 | 25 | 25 | 25 | 26 | 150 | 3.00 | 15 | 55 | 40 | 0.68 | GI361 | GL16 |
| GL3-S2525MFR-20-L080051 | 25 | 25 | 25 | 26 | 150 | 3.00 | 20 | 80 | 51 | 0.65 | GI361 | GL16 |
| GL3-S2525MFR-25-L110076 | 25 | 25 | 25 | 26 | 150 | 3.00 | 25 | 110 | 76 | 0.63 | GI361 | GL16 |
| GL4-S2525MFR-20-L065050 | 25 | 25 | 25 | 26 | 150 | 4.00 | 20 | 65 | 50 | 0.66 | GI362 | GL16 |
| GL4-S2525MFR-20-L095060 | 25 | 25 | 25 | 26 | 150 | 4.00 | 20 | 95 | 60 | 0.65 | GI362 | GL16 |
| GL4-S2525MFR-25-L160090 | 25 | 25 | 25 | 26 | 150 | 4.00 | 25 | 160 | 90 | 0.63 | GI362 | GL16 |
| GL4-S2525MFR-25-L400150 | 25 | 25 | 25 | 25.7 | 150 | 4.00 | 25 | 400 | 150 | 0.63 | GI362 | GL16 |
| GL4-S2525MFR-25-L950380 | 25 | 25 | 25 | 25.7 | 150 | 4.00 | 25 | 950 | 380 | 0.63 | GI362 | GL16 |
| GL5-S2525MFR-25-L095060 | 25 | 25 | 25 | 25.3 | 150 | 5.00 | 25 | 95 | 60 | 0.63 | GI363 | GL16 |
| GL5-S2525MFR-25-L200090 | 25 | 25 | 25 | 25.3 | 150 | 5.00 | 25 | 200 | 90 | 0.63 | GI363 | GL16 |
| GL5-S2525MFR-25-L950180 | 25 | 25 | 25 | 25.3 | 150 | 5.00 | 25 | 950 | 180 | 0.63 | GI363 | GL16 |
| GL6-S2525MFR-25-L095060 | 25 | 25 | 25 | 25.4 | 150 | 6.00 | 25 | 95 | 60 | 0.64 | GI364 | GL16 |
| GL6-S2525MFR-25-L200090 | 25 | 25 | 25 | 25.4 | 150 | 6.00 | 25 | 200 | 90 | 0.64 | GI364 | GL16 |
| GL6-S2525MFR-25-L950180 | 25 | 25 | 25 | 25.4 | 150 | 6.00 | 25 | 950 | 180 | 0.64 | GI364 | GL16 |
| GL6-S3232PFR-32-L200090 | 32 | 32 | 32 | 32.4 | 170 | 6.00 | 32 | 200 | 90 | 1.20 | GI364 | GL17 |
| GL6-S3232PFR-32-L950180 | 32 | 32 | 32 | 32.4 | 170 | 6.00 | 32 | 950 | 180 | 1.21 | GI364 | GL17 |

|  |  |  |
|---|---|---|
| GI361 | GL3-GM | GL3-MM |
| GI362 | GL4-GM | GL4-MM |
| GI363 | GL5-GM | GL5-MM |
| GI364 | GL6-GM | GL6-MM |

|  |  |  Nm |  |  |  |
|---|---|--|---|---|---|
| GL16 | HS 0620 | 6.0 | M6 | 20 | HXK 5 |
| GL17 | HS 0825 | 8.0 | M8 | 25 | HXK 6 |

GLSG R-R AXIAL

P
M
K
N
S
H

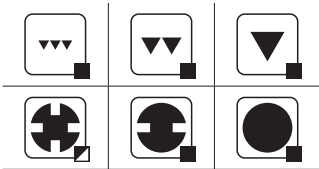
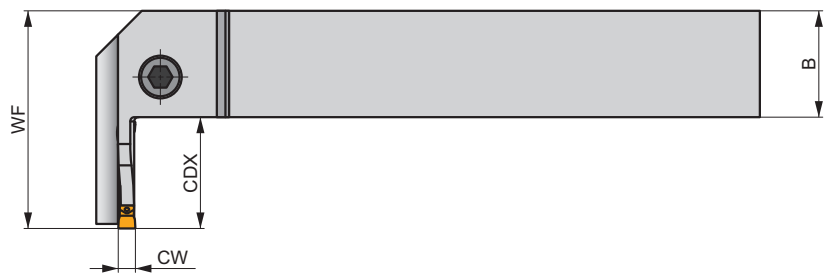
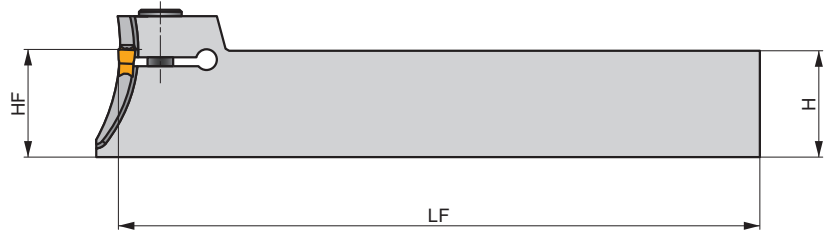
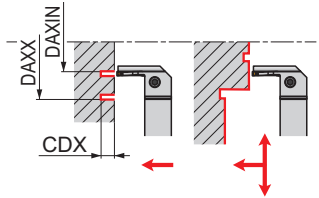
PRAMET

G



Herramienta radial de ranurado frontal para plaquitas GL

Portaherramientas de ranurado frontal radial a derecha para plaquitas GL. Ideal para aplicaciones de ranurado frontal, torneado y perfilado. Cuerpo tratado para prolongar la vida de la herramienta.



| Product | HF | H | B | WF | LF | CW | CDX | DAXX | DAXIN | kg | | |
|--------------------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|-------|------|-------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | | | |
| GL3-S2525MGR-15-R044033 | 25 | 25 | 25 | 40.9 | 150 | 3.00 | 15 | 44 | 33 | 0.75 | GI361 | GL16 |
| GL3-S2525MGR-15-R055040 | 25 | 25 | 25 | 40.9 | 150 | 3.00 | 15 | 55 | 40 | 0.75 | GI361 | GL16 |
| GL3-S2525MGR-20-R080051 | 25 | 25 | 25 | 45.9 | 150 | 3.00 | 20 | 80 | 51 | 0.75 | GI361 | GL16 |
| GL3-S2525MGR-25-R110076 | 25 | 25 | 25 | 50.9 | 150 | 3.00 | 25 | 110 | 76 | 0.75 | GI361 | GL16 |
| GL4-S2525MGR-20-R065050 | 25 | 25 | 25 | 46 | 150 | 4.00 | 20 | 65 | 50 | 0.77 | GI362 | GL16 |
| GL4-S2525MGR-25-R095060 | 25 | 25 | 25 | 51 | 150 | 4.00 | 25 | 95 | 60 | 0.76 | GI362 | GL16 |
| GL4-S2525MGR-25-R160090 | 25 | 25 | 25 | 51 | 150 | 4.00 | 25 | 160 | 90 | 0.76 | GI362 | GL16 |
| GL4-S2525MGR-25-R400150 | 25 | 25 | 25 | 51 | 150 | 4.00 | 25 | 400 | 150 | 0.75 | GI362 | GL16 |

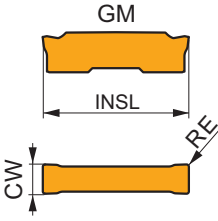
| | | |
|-------|----------|----------|
| | I | I |
| GI361 | GL3-GM | GL3-MM |
| GI362 | GL4-GM | GL4-MM |

| | | | | | |
|------|---------|-----|----|----|-------|
| | | | | | |
| GL16 | HS 0620 | 6.0 | M6 | 20 | HXK 5 |

GL. D - GM



| | CW (mm) | CWTOLL (mm) | CWTOLU (mm) | INSL (mm) |
|-----|------------|----------------|----------------|--------------|
| 200 | 2.00 | -0.05 | 0.05 | 25.0 |
| 300 | 3.00 | -0.05 | 0.05 | 25.0 |
| 400 | 4.00 | -0.05 | 0.05 | 25.0 |
| 500 | 5.00 | -0.05 | 0.05 | 25.0 |
| 600 | 6.00 | -0.05 | 0.05 | 25.0 |
| 800 | 8.00 | -0.05 | 0.05 | 25.0 |



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

| Product | 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) |



GM versátil geometría para ranurado y torneado longitudinal y cortes de continuos a interrumpidos.

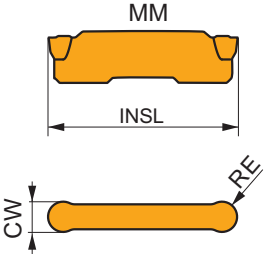
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------------------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|----|------|-----|---|---|---|
| GL2-D200M02-GM:G8330 | 0.2 | 190 | 0.10 | 0.8 | 110 | 0.09 | 0.8 | 180 | 0.10 | 0.8 | - | - | - | 45 | 0.08 | 0.6 | - | - | - |
| GL2-D200M02-GM:T7325 | 0.2 | 220 | 0.10 | 0.8 | 170 | 0.09 | 0.8 | 205 | 0.10 | 0.8 | - | - | - | 70 | 0.08 | 0.6 | - | - | - |
| GL3-D300M02-GM:G8330 | 0.2 | 150 | 0.20 | 1.0 | 90 | 0.18 | 1.0 | 140 | 0.20 | 1.0 | - | - | - | 35 | 0.14 | 0.8 | - | - | - |
| GL3-D300M02-GM:T7325 | 0.2 | 175 | 0.20 | 1.0 | 135 | 0.18 | 1.0 | 165 | 0.20 | 1.0 | - | - | - | 55 | 0.14 | 0.8 | - | - | - |
| GL3-D300M04-GM:G8330 | 0.4 | 160 | 0.20 | 1.0 | 95 | 0.18 | 1.0 | 150 | 0.20 | 1.0 | - | - | - | 40 | 0.14 | 0.8 | - | - | - |
| GL3-D300M04-GM:T7325 | 0.4 | 185 | 0.20 | 1.0 | 140 | 0.18 | 1.0 | 175 | 0.20 | 1.0 | - | - | - | 60 | 0.14 | 0.8 | - | - | - |
| GL4-D400M04-GM:G8330 | 0.4 | 150 | 0.25 | 1.2 | 90 | 0.23 | 1.2 | 140 | 0.25 | 1.2 | - | - | - | 35 | 0.18 | 1.0 | - | - | - |
| GL4-D400M04-GM:T7325 | 0.4 | 170 | 0.25 | 1.2 | 130 | 0.23 | 1.2 | 160 | 0.25 | 1.2 | - | - | - | 55 | 0.18 | 1.0 | - | - | - |
| GL4-D400M08-GM:G8330 | 0.8 | 180 | 0.25 | 1.2 | 105 | 0.23 | 1.2 | 170 | 0.25 | 1.2 | - | - | - | 45 | 0.18 | 1.0 | - | - | - |
| GL4-D400M08-GM:T7325 | 0.8 | 200 | 0.25 | 1.2 | 155 | 0.23 | 1.2 | 190 | 0.25 | 1.2 | - | - | - | 65 | 0.18 | 1.0 | - | - | - |
| GL5-D500M08-GM:G8330 | 0.8 | 170 | 0.30 | 1.2 | 100 | 0.27 | 1.2 | 160 | 0.30 | 1.2 | - | - | - | 40 | 0.21 | 1.0 | - | - | - |
| GL5-D500M08-GM:T7325 | 0.8 | 190 | 0.30 | 1.2 | 145 | 0.27 | 1.2 | 180 | 0.30 | 1.2 | - | - | - | 60 | 0.21 | 1.0 | - | - | - |
| GL6-D600M08-GM:G8330 | 0.8 | 170 | 0.30 | 1.2 | 100 | 0.27 | 1.2 | 160 | 0.30 | 1.2 | - | - | - | 40 | 0.21 | 1.0 | - | - | - |
| GL6-D600M08-GM:T7325 | 0.8 | 190 | 0.30 | 1.2 | 145 | 0.27 | 1.2 | 180 | 0.30 | 1.2 | - | - | - | 60 | 0.21 | 1.0 | - | - | - |
| GL6-D800M08-GM:G8330 ¹⁾ | 0.8 | 170 | 0.30 | 1.2 | 100 | 0.27 | 1.2 | 160 | 0.30 | 1.2 | - | - | - | 40 | 0.21 | 1.2 | - | - | - |

¹⁾ Usable only in holders with CDX ≥ 24.

GL. D - MM



| | CW (mm) | CWTOLL (mm) | CWTOLU (mm) | INSL (mm) |
|-----|------------|----------------|----------------|--------------|
| 200 | 2.00 | -0.05 | 0.05 | 25.0 |
| 300 | 3.00 | -0.05 | 0.05 | 25.0 |
| 400 | 4.00 | -0.05 | 0.05 | 25.0 |
| 500 | 5.00 | -0.05 | 0.05 | 26.0 |
| 600 | 6.00 | -0.05 | 0.05 | 26.0 |



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

| Product | 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) |



MM geometría con radio completo para perfilado en copia y torneado longitudinal, con corte continuo a interrumpido.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------------------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|----|------|-----|---|---|---|
| GL2-D200MMO-MM:G8330 | 1.0 | 250 | 0.10 | 1.0 | 150 | 0.09 | 1.0 | 235 | 0.10 | 1.0 | - | - | - | 60 | 0.08 | 0.8 | - | - | - |
| GL2-D200MMO-MM:T7325 | 1.0 | 285 | 0.10 | 1.0 | 220 | 0.09 | 1.0 | 270 | 0.10 | 1.0 | - | - | - | 90 | 0.08 | 0.8 | - | - | - |
| GL3-D300MMO-MM:G8330 | 1.5 | 210 | 0.20 | 1.2 | 125 | 0.18 | 1.2 | 195 | 0.20 | 1.2 | - | - | - | 50 | 0.14 | 1.0 | - | - | - |
| GL3-D300MMO-MM:T7325 | 1.5 | 240 | 0.20 | 1.2 | 185 | 0.18 | 1.2 | 225 | 0.20 | 1.2 | - | - | - | 75 | 0.14 | 1.0 | - | - | - |
| GL4-D400MMO-MM:G8330 | 2.0 | 220 | 0.20 | 1.2 | 130 | 0.18 | 1.2 | 205 | 0.20 | 1.2 | - | - | - | 55 | 0.14 | 1.0 | - | - | - |
| GL4-D400MMO-MM:T7325 | 2.0 | 250 | 0.20 | 1.2 | 195 | 0.18 | 1.2 | 235 | 0.20 | 1.2 | - | - | - | 80 | 0.14 | 1.0 | - | - | - |
| GL5-D500MMO-MM:G8330 | 2.5 | 205 | 0.25 | 1.2 | 120 | 0.23 | 1.2 | 190 | 0.25 | 1.2 | - | - | - | 50 | 0.18 | 1.0 | - | - | - |
| GL5-D500MMO-MM:T7325 | 2.5 | 235 | 0.25 | 1.2 | 180 | 0.23 | 1.2 | 220 | 0.25 | 1.2 | - | - | - | 75 | 0.18 | 1.0 | - | - | - |
| GL6-D600MMO-MM:G8330 | 3.0 | 195 | 0.30 | 1.2 | 115 | 0.27 | 1.2 | 185 | 0.30 | 1.2 | - | - | - | 45 | 0.21 | 1.0 | - | - | - |
| GL6-D600MMO-MM:T7325 | 3.0 | 220 | 0.30 | 1.2 | 170 | 0.27 | 1.2 | 205 | 0.30 | 1.2 | - | - | - | 70 | 0.21 | 1.0 | - | - | - |

XLXFL BS AXIAL

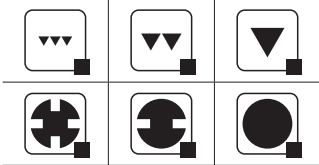
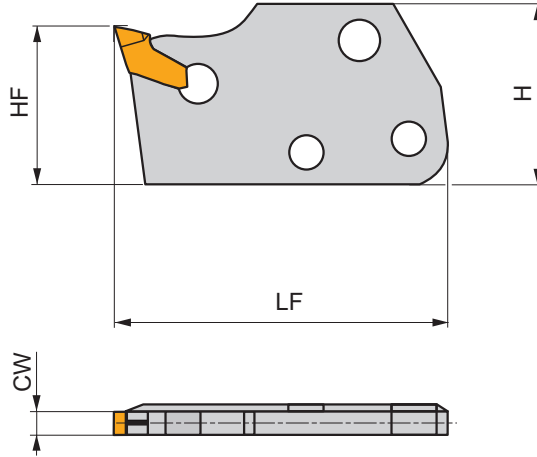
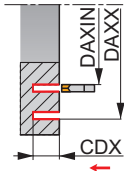
P
M
K
N
S
H

PRAMET



Lama de Ranurado Frontal para Portaherramientas Modular MS-EN, para Plaquetas LFMX

Lama modular para ranurado con plaquetas LFMX de un solo filo. Adecuada para aplicaciones de ranurado frontal con una profundidad máxima de 20 mm. Se puede montar en portaherramientas MS-EN. Lamas tratadas para una vida útil más larga.

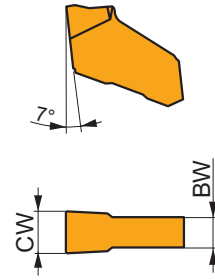


| Product | H | HF | LF | CW | CDX | DAXIN | DAXX | kg | GI001 | KV |
|-------------------------------|------|------|------|------|------|-------|------|------|-------|----|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | | | |
| L XLXFL 250220-3.00-60 | 29 | 24 | 46 | 3.10 | 20 | 60 | 85 | 0.05 | GI001 | KV |
| XLXFL 250220-3.00-80 | 29 | 24 | 46 | 3.10 | 20 | 80 | 105 | 0.05 | GI001 | KV |
| XLXFL 250220-3.00-100 | 29 | 24 | 46 | 3.10 | 20 | 100 | 155 | 0.03 | GI001 | KV |
| XLXFL 250220-3.00-150 | 29 | 24 | 46 | 3.10 | 20 | 150 | 280 | 0.03 | GI001 | KV |

LFMX - F1

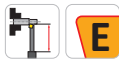


| | CW | CWTOLL | CWTOLU | BW |
|-----|------|--------|--------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) |
| 1.5 | 1.50 | -0.03 | 0.03 | 1.30 |
| 1.6 | 1.60 | -0.03 | 0.03 | 1.30 |
| 2.0 | 2.00 | -0.03 | 0.03 | 1.60 |
| 3.1 | 3.10 | -0.04 | 0.04 | 2.60 |
| 4.1 | 4.10 | -0.04 | 0.04 | 3.60 |



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

| Product | RE (mm) | P | | M | | K | | N | | S | | H | | PSIRR (°) | PSIRL (°) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|--------------|--------------|
| | | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | | |



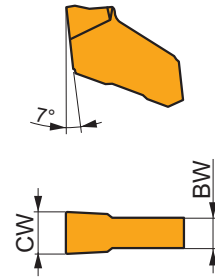
F1 geometría EN-para tronzado y ranurado con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-----|-----|------|----|------|-----|------|---|---|---|---|---|---|---|---|
| LFMX 1.5-.16ENF1:T8330 | 0.2 | 130 | 0.08 | 75 | 0.07 | 120 | 0.08 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| LFMX 1.6-.16ENF1:T8330 | 0.2 | 130 | 0.08 | 75 | 0.07 | 120 | 0.08 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| LFMX 2.0-.16ENF1:T8330 | 0.2 | 130 | 0.08 | 75 | 0.07 | 120 | 0.08 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| LFMX 3.1-.20ENF1:T8330 | 0.2 | 130 | 0.10 | 75 | 0.09 | 120 | 0.10 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| LFMX 4.1-.20ENF1:T8330 | 0.2 | 130 | 0.10 | 75 | 0.09 | 120 | 0.10 | - | - | - | - | - | - | - | - |

LFMX - F2



| | CW | CWTOLL | CWTOLU | BW |
|------|------|--------|--------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) |
| 1.6 | 1.60 | -0.03 | 0.03 | 1.30 |
| 2.0 | 2.00 | -0.03 | 0.03 | 1.60 |
| 3.1 | 3.10 | -0.04 | 0.04 | 2.60 |
| 4.1 | 4.10 | -0.04 | 0.04 | 3.60 |
| 5.1 | 5.10 | -0.04 | 0.04 | 4.60 |
| 6.35 | 6.35 | -0.04 | 0.04 | 5.80 |



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

| Product | RE (mm) | P | | M | | K | | N | | S | | H | | PSIRR (°) | PSIRL (°) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|--------------|--------------|
| | | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | | |

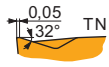
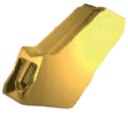


SN-F2 geometría para tronzado con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------|-----|-----|------|----|------|-----|------|---|---|---|---|---|---|---|---|
| LFMX 1.6-.16SNF2:T8330 | 0.2 | 130 | 0.10 | 75 | 0.09 | 120 | 0.10 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| LFMX 2.0-.16SNF2:6640 | 0.2 | 150 | 0.10 | 90 | 0.09 | 140 | 0.10 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| LFMX 2.0-.16SNF2:T8330 | 0.2 | 130 | 0.10 | 75 | 0.09 | 120 | 0.10 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| LFMX 3.1-.20SNF2:6640 | 0.2 | 150 | 0.10 | 90 | 0.09 | 140 | 0.10 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| LFMX 3.1-.20SNF2:T8330 | 0.2 | 130 | 0.10 | 75 | 0.09 | 120 | 0.10 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| LFMX 4.1-.20SNF2:T8330 | 0.2 | 130 | 0.12 | 75 | 0.11 | 120 | 0.12 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| LFMX 5.1-.20SNF2:T8330 | 0.2 | 130 | 0.12 | 75 | 0.11 | 120 | 0.12 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| LFMX 6.35-.20SNF2:T8330 | 0.2 | 130 | 0.15 | 75 | 0.14 | 120 | 0.15 | - | - | - | - | - | - | - | - |

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

| Product | RE (mm) | P | | M | | K | | N | | S | | H | | PSIRR (°) | PSIRL (°) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|--------------|--------------|
| | | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | | |



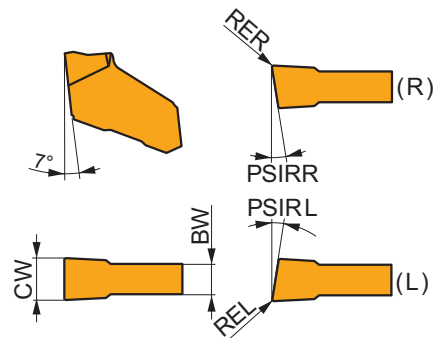
TN-F2 geometría para tronchado y ranurado con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-------|-------|--------|------|--------|-------|--------|---|---|---|---|---|---|---|---|
| LFMX 3.1-.20TNF2:6640 | ● 0.2 | ■ 150 | ■ 0.10 | ■ 90 | ■ 0.09 | ■ 140 | ■ 0.10 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| LFMX 3.1-.20TNF2:T8330 | ● 0.2 | ■ 130 | ■ 0.10 | ■ 75 | ■ 0.09 | ■ 120 | ■ 0.10 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| LFMX 4.1-.20TNF2:T8330 | ● 0.2 | ■ 130 | ■ 0.12 | ■ 75 | ■ 0.11 | ■ 120 | ■ 0.12 | — | — | — | — | — | — | — | — |

LFMX - M2

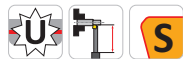


| | CW (mm) | CWTOLL (mm) | CWTOLU (mm) | BW (mm) |
|------|------------|----------------|----------------|------------|
| 2.0 | 2.00 | -0.03 | 0.03 | 1.60 |
| 2.2 | 2.20 | -0.03 | 0.03 | 1.60 |
| 3.1 | 3.10 | -0.04 | 0.04 | 2.60 |
| 4.1 | 4.10 | -0.04 | 0.04 | 3.60 |
| 5.1 | 5.10 | -0.04 | 0.04 | 4.60 |
| 6.35 | 6.35 | -0.04 | 0.04 | 5.80 |



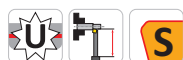
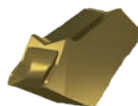
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc) y avance (f). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | RE (mm) | P | | M | | K | | N | | S | | H | | PSIRR (°) | PSIRL (°) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|--------------|--------------|
| | | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | | |



SN-M2 geometría para tronchado y ranurado con corte continuo a ligeramente interrumpido.

| | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------|-------|-------|--------|------|--------|-------|--------|---|---|---|---|---|---|---|---|
| LFMX 2.0-.16SNM2:6640 | ● 0.2 | ■ 150 | ■ 0.11 | ■ 90 | ■ 0.10 | ■ 140 | ■ 0.11 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| LFMX 2.0-.16SNM2:T8330 | ● 0.2 | ■ 130 | ■ 0.11 | ■ 75 | ■ 0.10 | ■ 120 | ■ 0.11 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| LFMX 2.2-.16SNM2:6640 | ● 0.2 | ■ 150 | ■ 0.11 | ■ 90 | ■ 0.10 | ■ 140 | ■ 0.11 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| LFMX 2.2-.16SNM2:T8330 | ● 0.2 | ■ 130 | ■ 0.11 | ■ 75 | ■ 0.10 | ■ 120 | ■ 0.11 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| LFMX 3.1-.20SNM2:6640 | ● 0.2 | ■ 150 | ■ 0.15 | ■ 90 | ■ 0.14 | ■ 140 | ■ 0.15 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| LFMX 3.1-.20SNM2:T8330 | ● 0.2 | ■ 130 | ■ 0.15 | ■ 75 | ■ 0.14 | ■ 120 | ■ 0.15 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| LFMX 4.1-.20SNM2:6640 | ● 0.2 | ■ 150 | ■ 0.15 | ■ 90 | ■ 0.14 | ■ 140 | ■ 0.15 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| LFMX 4.1-.20SNM2:T8330 | ● 0.2 | ■ 130 | ■ 0.15 | ■ 75 | ■ 0.14 | ■ 120 | ■ 0.15 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| LFMX 5.1-.20SNM2:6640 | ● 0.2 | ■ 150 | ■ 0.20 | ■ 90 | ■ 0.18 | ■ 140 | ■ 0.20 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| LFMX 5.1-.20SNM2:T8330 | ● 0.2 | ■ 130 | ■ 0.20 | ■ 75 | ■ 0.18 | ■ 120 | ■ 0.20 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| LFMX 6.35-.20SNM2:6640 | ● 0.2 | ■ 150 | ■ 0.20 | ■ 90 | ■ 0.18 | ■ 140 | ■ 0.20 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| LFMX 6.35-.20SNM2:T8330 | ● 0.2 | ■ 130 | ■ 0.20 | ■ 75 | ■ 0.18 | ■ 120 | ■ 0.20 | — | — | — | — | — | — | — | — |

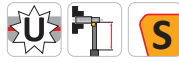
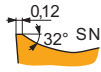
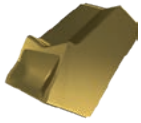


SR-M2 geometría con diseño a derecha, para tronchado con corte continuo a ligeramente interrumpido.

| | | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------------------|-------|-------|--------|------|--------|-------|--------|---|---|---|---|---|---|----|---|
| LFMX 2.0-.16SR12M2:T8330 | ● 0.2 | ■ 130 | ■ 0.09 | ■ 75 | ■ 0.08 | ■ 120 | ■ 0.09 | — | — | — | — | — | — | 12 | — |
| LFMX 2.0-.16SR6M2:T8330 | ● 0.2 | ■ 130 | ■ 0.09 | ■ 75 | ■ 0.08 | ■ 120 | ■ 0.09 | — | — | — | — | — | — | 6 | — |
| LFMX 3.1-.20SR8M2:T8330 | ● 0.2 | ■ 130 | ■ 0.11 | ■ 75 | ■ 0.10 | ■ 120 | ■ 0.11 | — | — | — | — | — | — | 8 | — |
| LFMX 4.1-.20SR8M2:T8330 | ● 0.2 | ■ 130 | ■ 0.15 | ■ 75 | ■ 0.14 | ■ 120 | ■ 0.15 | — | — | — | — | — | — | 8 | — |

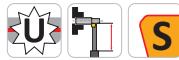
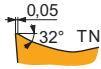
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc) y avance (f). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | RE (mm) | P | | M | | K | | N | | S | | H | | PSIRR (°) | PSIRL (°) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|--------------|--------------|
| | | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | | |



SL-M2 geometría con diseño a izquierda para tronzado con corte continuo y ligeramente interrumpido.

| | | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------------------|-------|-------|------|------|------|-------|------|---|---|---|---|---|---|---|----|
| LFMX 2.0-.16SL12M2:T8330 | ● 0.2 | ■ 130 | 0.09 | ▣ 75 | 0.08 | ▤ 120 | 0.09 | — | — | — | — | — | — | — | 12 |
| LFMX 2.0-.16SL6M2:T8330 | ● 0.2 | ■ 130 | 0.09 | ▣ 75 | 0.08 | ▤ 120 | 0.09 | — | — | — | — | — | — | — | 6 |
| LFMX 3.1-.20SL8M2:T8330 | ● 0.2 | ■ 130 | 0.11 | ▣ 75 | 0.10 | ▤ 120 | 0.11 | — | — | — | — | — | — | — | 8 |
| LFMX 4.1-.20SL8M2:T8330 | ● 0.2 | ■ 130 | 0.15 | ▣ 75 | 0.14 | ▤ 120 | 0.15 | — | — | — | — | — | — | — | 8 |



TN-M2 geometría para tronzado y ranurado con corte continuo y ligeramente interrumpido.

| | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-------|-------|------|------|------|-------|------|---|---|---|---|---|---|---|---|
| LFMX 3.1-.20TNM2:6640 | ● 0.2 | ■ 150 | 0.15 | ▣ 90 | 0.14 | ▤ 140 | 0.15 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| LFMX 3.1-.20TNM2:T8330 | ● 0.2 | ■ 130 | 0.15 | ▣ 75 | 0.14 | ▤ 120 | 0.15 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| LFMX 4.1-.20TNM2:6640 | ● 0.2 | ■ 150 | 0.15 | ▣ 90 | 0.14 | ▤ 140 | 0.15 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| LFMX 4.1-.20TNM2:T8330 | ● 0.2 | ■ 130 | 0.15 | ▣ 75 | 0.14 | ▤ 120 | 0.15 | — | — | — | — | — | — | — | — |

BARRAS DE MANDRINAR PARA RANURADO

| ASIENTO DE PLAQUITA | 0313 | 0413 | GL2 | GL3 | GL4 |
|---|---------|---------|------------------|------------------|------------------|
| GG.(RL) INT | | | | | |
| GLAG (RL)INT DCON MS = 25 - 40 mm DMIN = 32 mm | | | CDX6 - 10 mm | CDX6 - 12 mm | CDX6 - 20 mm |
| Anchura de corte (mm) | 3 | 4 | 2 | 3 | 4 |
| Ranurado (interior) | CM F | CM F | GM | GM | GM |
| Torneado/Perfilado (interior) | F MP | F MP | GM MM | GM MM | GM MM |

GLAG (RL) INT

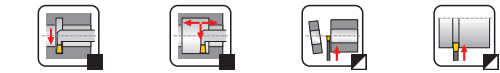
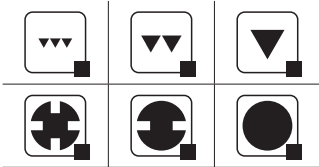
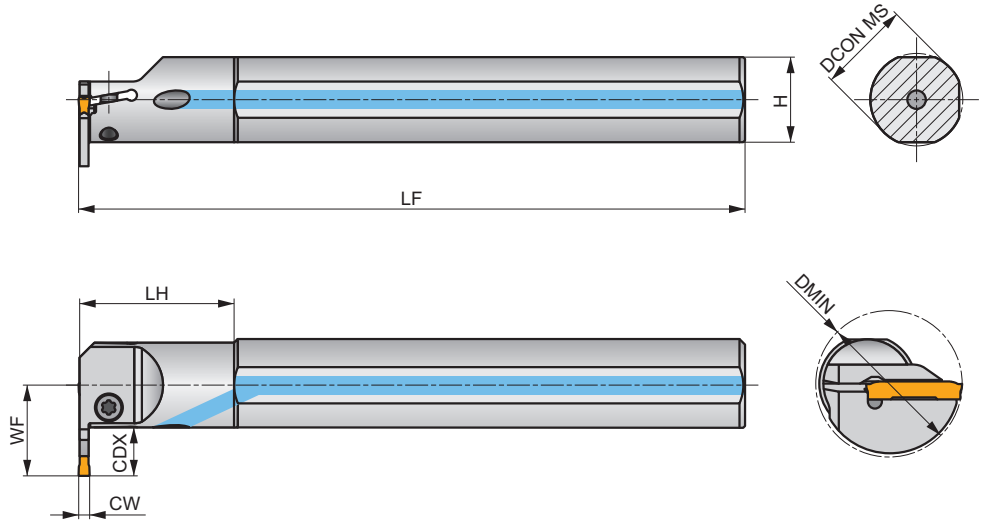
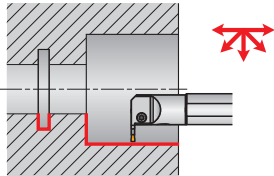


PRAMET







Herramienta de ranurado interior para plaquitas GL




Portaherramientas exterior a izquierda y a derecha con refrigeración interna para plaquitas GL, diseñado con asiento y lama reforzados para mayor seguridad. Ideal para aplicaciones de ranurado interior, torneado y perfilado. Cuerpo tratado para prolongar la vida de la herramienta.



| Product | DCON MS (mm) | H (mm) | WF (mm) | LF (mm) | LH (mm) | CW (mm) | CDX (mm) | DMIN (mm) | | | | |
|--------------------------------|-----------------|-----------|------------|------------|------------|------------|-------------|--------------|---|------|-------|------|
| | | | | | | | | | | | | |
| R GL2-A25QGR-06-32 | 25 | 23 | 18.5 | 180 | 41.2 | 2.00 | 6 | 32 | ✓ | 0.57 | GI360 | GL14 |
| GL2-A25QGR-10-38 | 25 | 23 | 22.5 | 180 | 41.2 | 2.00 | 10 | 38 | ✓ | 0.57 | GI360 | GL14 |
| GL3-A25QGR-06-32 | 25 | 23 | 18.5 | 180 | 42.0 | 3.00 | 6 | 32 | ✓ | 0.57 | GI361 | GL14 |
| GL3-A25QGR-12-38 | 25 | 23 | 24.5 | 180 | 42.0 | 3.00 | 12 | 38 | ✓ | 0.58 | GI361 | GL14 |
| GL4-A25QGR-06-40 | 25 | 23 | 18.6 | 180 | 43.0 | 4.00 | 6 | 40 | ✓ | 0.58 | GI362 | GL14 |
| GL4-A25QGR-12-40 ¹⁾ | 25 | 23 | 24.6 | 180 | 43.0 | 4.00 | 12 | 40 | ✓ | 0.58 | GI365 | GL14 |
| GL2-A32SGR-06-40 | 32 | 30 | 22 | 250 | 51.2 | 2.00 | 6 | 40 | ✓ | 1.38 | GI360 | GL14 |
| GL2-A32SGR-10-45 | 32 | 30 | 26 | 250 | 51.2 | 2.00 | 10 | 45 | ✓ | 1.30 | GI360 | GL14 |
| GL3-A32SGR-06-40 | 32 | 30 | 22 | 250 | 52.0 | 3.00 | 6 | 40 | ✓ | 1.38 | GI361 | GL14 |
| GL3-A32SGR-12-45 | 32 | 30 | 28 | 250 | 52.0 | 3.00 | 12 | 45 | ✓ | 1.30 | GI361 | GL14 |
| GL4-A32SGR-06-40 | 32 | 30 | 22.1 | 250 | 53.0 | 4.00 | 6 | 40 | ✓ | 1.39 | GI362 | GL14 |
| GL4-A32SGR-12-45 ¹⁾ | 32 | 30 | 28.1 | 250 | 53.0 | 4.00 | 12 | 45 | ✓ | 1.39 | GI365 | GL14 |
| GL3-A40TGR-12-54 | 40 | 38 | 32 | 300 | 52.0 | 3.00 | 12 | 54 | ✓ | 2.69 | GI361 | GL14 |
| GL4-A40TGR-12-56 ¹⁾ | 40 | 38 | 32.1 | 300 | 53.0 | 4.00 | 12 | 56 | ✓ | 2.60 | GI365 | GL14 |
| GL4-A40TGR-20-62 ¹⁾ | 40 | 38 | 40.1 | 300 | 53.0 | 4.00 | 20 | 62 | ✓ | 2.70 | GI365 | GL14 |
| L GL2-A25QGL-06-32 | 25 | 23 | 18.5 | 180 | 41.2 | 2.00 | 6 | 32 | ✓ | 0.57 | GI360 | GL14 |
| GL2-A25QGL-10-38 | 25 | 23 | 22.5 | 180 | 41.2 | 2.00 | 10 | 38 | ✓ | 0.57 | GI360 | GL14 |
| GL3-A25QGL-06-32 | 25 | 23 | 18.5 | 180 | 42.0 | 3.00 | 6 | 32 | ✓ | 0.57 | GI361 | GL14 |
| GL3-A25QGL-12-38 | 25 | 23 | 24.5 | 180 | 42.0 | 3.00 | 12 | 38 | ✓ | 0.58 | GI361 | GL14 |
| GL4-A25QGL-06-40 | 25 | 23 | 18.6 | 180 | 43.0 | 4.00 | 6 | 40 | ✓ | 0.58 | GI362 | GL14 |
| GL4-A25QGL-12-40 ¹⁾ | 25 | 23 | 24.6 | 180 | 43.0 | 4.00 | 12 | 40 | ✓ | 0.58 | GI365 | GL14 |
| GL2-A32SGL-06-40 | 32 | 30 | 22 | 250 | 51.2 | 2.00 | 6 | 40 | ✓ | 1.38 | GI360 | GL14 |
| GL2-A32SGL-10-45 | 32 | 30 | 26 | 250 | 51.2 | 2.00 | 10 | 45 | ✓ | 1.38 | GI360 | GL14 |
| GL3-A32SGL-06-40 | 32 | 30 | 22 | 250 | 52.0 | 3.00 | 6 | 40 | ✓ | 1.30 | GI361 | GL14 |
| GL3-A32SGL-12-45 | 32 | 30 | 28 | 250 | 52.0 | 3.00 | 12 | 45 | ✓ | 1.38 | GI361 | GL14 |
| GL4-A32SGL-06-40 | 32 | 30 | 22.1 | 250 | 53.0 | 4.00 | 6 | 40 | ✓ | 1.39 | GI362 | GL14 |
| GL4-A32SGL-12-45 ¹⁾ | 32 | 30 | 28.1 | 250 | 53.0 | 4.00 | 12 | 45 | ✓ | 1.30 | GI365 | GL14 |

| Product | D CON MS | H | WF | LF | LE | CW | CDX | DMIN |  |  |  |  |
|--------------------------------|----------|------|------|------|------|------|------|------|---|---|---|---|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | | kg | | |
| L GL3-A40TGL-12-54 | 40 | 38 | 32 | 300 | 52.0 | 3.00 | 12 | 54 | ✓ | 2.60 | GI361 | GL14 |
| GL4-A40TGL-12-56 ¹⁾ | 40 | 38 | 32.1 | 300 | 53.0 | 4.00 | 12 | 56 | ✓ | 2.70 | GI365 | GL14 |
| GL4-A40TGL-20-62 ¹⁾ | 40 | 38 | 40.1 | 300 | 53.0 | 4.00 | 20 | 62 | ✓ | 2.70 | GI365 | GL14 |

¹⁾ La geometría MM sólo es aplicable cuando DMIN >= 68 mm.

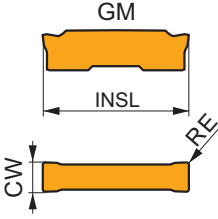
|  |  |  |
|---|---|---|
| GI360 | GL2-GM | GL2-MM |
| GI361 | GL3-GM | GL3-MM |
| GI362 | GL4-GM | GL4-MM |

|  |  |  |  |  |  |
|---|---|---|---|---|---|
| GL14 | US 5015-T20P | 5.0 | M 5 | 15 | LKT20P |

GL. D - GM



| | CW (mm) | CWTOLL (mm) | CWTOLU (mm) | INSL (mm) |
|-----|------------|----------------|----------------|--------------|
| 200 | 2.00 | -0.05 | 0.05 | 25.0 |
| 300 | 3.00 | -0.05 | 0.05 | 25.0 |
| 400 | 4.00 | -0.05 | 0.05 | 25.0 |
| 500 | 5.00 | -0.05 | 0.05 | 25.0 |
| 600 | 6.00 | -0.05 | 0.05 | 25.0 |
| 800 | 8.00 | -0.05 | 0.05 | 25.0 |



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

| Product | 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) |



GM versátil geometría para ranurado y torneado longitudinal y cortes de continuos a interrumpidos.

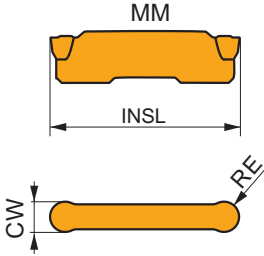
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------------------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|----|------|-----|---|---|---|
| GL2-D200M02-GM:G8330 | 0.2 | 190 | 0.10 | 0.8 | 110 | 0.09 | 0.8 | 180 | 0.10 | 0.8 | - | - | - | 45 | 0.08 | 0.6 | - | - | - |
| GL2-D200M02-GM:T7325 | 0.2 | 220 | 0.10 | 0.8 | 170 | 0.09 | 0.8 | 205 | 0.10 | 0.8 | - | - | - | 70 | 0.08 | 0.6 | - | - | - |
| GL3-D300M02-GM:G8330 | 0.2 | 150 | 0.20 | 1.0 | 90 | 0.18 | 1.0 | 140 | 0.20 | 1.0 | - | - | - | 35 | 0.14 | 0.8 | - | - | - |
| GL3-D300M02-GM:T7325 | 0.2 | 175 | 0.20 | 1.0 | 135 | 0.18 | 1.0 | 165 | 0.20 | 1.0 | - | - | - | 55 | 0.14 | 0.8 | - | - | - |
| GL3-D300M04-GM:G8330 | 0.4 | 160 | 0.20 | 1.0 | 95 | 0.18 | 1.0 | 150 | 0.20 | 1.0 | - | - | - | 40 | 0.14 | 0.8 | - | - | - |
| GL3-D300M04-GM:T7325 | 0.4 | 185 | 0.20 | 1.0 | 140 | 0.18 | 1.0 | 175 | 0.20 | 1.0 | - | - | - | 60 | 0.14 | 0.8 | - | - | - |
| GL4-D400M04-GM:G8330 | 0.4 | 150 | 0.25 | 1.2 | 90 | 0.23 | 1.2 | 140 | 0.25 | 1.2 | - | - | - | 35 | 0.18 | 1.0 | - | - | - |
| GL4-D400M04-GM:T7325 | 0.4 | 170 | 0.25 | 1.2 | 130 | 0.23 | 1.2 | 160 | 0.25 | 1.2 | - | - | - | 55 | 0.18 | 1.0 | - | - | - |
| GL4-D400M08-GM:G8330 | 0.8 | 180 | 0.25 | 1.2 | 105 | 0.23 | 1.2 | 170 | 0.25 | 1.2 | - | - | - | 45 | 0.18 | 1.0 | - | - | - |
| GL4-D400M08-GM:T7325 | 0.8 | 200 | 0.25 | 1.2 | 155 | 0.23 | 1.2 | 190 | 0.25 | 1.2 | - | - | - | 65 | 0.18 | 1.0 | - | - | - |
| GL5-D500M08-GM:G8330 | 0.8 | 170 | 0.30 | 1.2 | 100 | 0.27 | 1.2 | 160 | 0.30 | 1.2 | - | - | - | 40 | 0.21 | 1.0 | - | - | - |
| GL5-D500M08-GM:T7325 | 0.8 | 190 | 0.30 | 1.2 | 145 | 0.27 | 1.2 | 180 | 0.30 | 1.2 | - | - | - | 60 | 0.21 | 1.0 | - | - | - |
| GL6-D600M08-GM:G8330 | 0.8 | 170 | 0.30 | 1.2 | 100 | 0.27 | 1.2 | 160 | 0.30 | 1.2 | - | - | - | 40 | 0.21 | 1.0 | - | - | - |
| GL6-D600M08-GM:T7325 | 0.8 | 190 | 0.30 | 1.2 | 145 | 0.27 | 1.2 | 180 | 0.30 | 1.2 | - | - | - | 60 | 0.21 | 1.0 | - | - | - |
| GL6-D800M08-GM:G8330 ¹⁾ | 0.8 | 170 | 0.30 | 1.2 | 100 | 0.27 | 1.2 | 160 | 0.30 | 1.2 | - | - | - | 40 | 0.21 | 1.2 | - | - | - |

¹⁾ Usable only in holders with CDX ≥ 24.

GL. D - MM



| | CW (mm) | CWTOLL (mm) | CWTOLU (mm) | INSL (mm) |
|-----|------------|----------------|----------------|--------------|
| 200 | 2.00 | -0.05 | 0.05 | 25.0 |
| 300 | 3.00 | -0.05 | 0.05 | 25.0 |
| 400 | 4.00 | -0.05 | 0.05 | 25.0 |
| 500 | 5.00 | -0.05 | 0.05 | 26.0 |
| 600 | 6.00 | -0.05 | 0.05 | 26.0 |



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

| Product | 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) |



MM geometría con radio completo para perfilado en copia y torneado longitudinal, con corte continuo a interrumpido.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------------------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|----|------|-----|---|---|---|
| GL2-D200MMO-MM:G8330 | 1.0 | 250 | 0.10 | 1.0 | 150 | 0.09 | 1.0 | 235 | 0.10 | 1.0 | - | - | - | 60 | 0.08 | 0.8 | - | - | - |
| GL2-D200MMO-MM:T7325 | 1.0 | 285 | 0.10 | 1.0 | 220 | 0.09 | 1.0 | 270 | 0.10 | 1.0 | - | - | - | 90 | 0.08 | 0.8 | - | - | - |
| GL3-D300MMO-MM:G8330 | 1.5 | 210 | 0.20 | 1.2 | 125 | 0.18 | 1.2 | 195 | 0.20 | 1.2 | - | - | - | 50 | 0.14 | 1.0 | - | - | - |
| GL3-D300MMO-MM:T7325 | 1.5 | 240 | 0.20 | 1.2 | 185 | 0.18 | 1.2 | 225 | 0.20 | 1.2 | - | - | - | 75 | 0.14 | 1.0 | - | - | - |
| GL4-D400MMO-MM:G8330 | 2.0 | 220 | 0.20 | 1.2 | 130 | 0.18 | 1.2 | 205 | 0.20 | 1.2 | - | - | - | 55 | 0.14 | 1.0 | - | - | - |
| GL4-D400MMO-MM:T7325 | 2.0 | 250 | 0.20 | 1.2 | 195 | 0.18 | 1.2 | 235 | 0.20 | 1.2 | - | - | - | 80 | 0.14 | 1.0 | - | - | - |
| GL5-D500MMO-MM:G8330 | 2.5 | 205 | 0.25 | 1.2 | 120 | 0.23 | 1.2 | 190 | 0.25 | 1.2 | - | - | - | 50 | 0.18 | 1.0 | - | - | - |
| GL5-D500MMO-MM:T7325 | 2.5 | 235 | 0.25 | 1.2 | 180 | 0.23 | 1.2 | 220 | 0.25 | 1.2 | - | - | - | 75 | 0.18 | 1.0 | - | - | - |
| GL6-D600MMO-MM:G8330 | 3.0 | 195 | 0.30 | 1.2 | 115 | 0.27 | 1.2 | 185 | 0.30 | 1.2 | - | - | - | 45 | 0.21 | 1.0 | - | - | - |
| GL6-D600MMO-MM:T7325 | 3.0 | 220 | 0.30 | 1.2 | 170 | 0.27 | 1.2 | 205 | 0.30 | 1.2 | - | - | - | 70 | 0.21 | 1.0 | - | - | - |

GG.(RL) INT

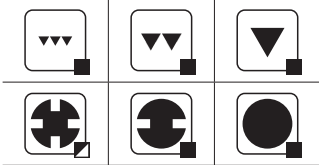
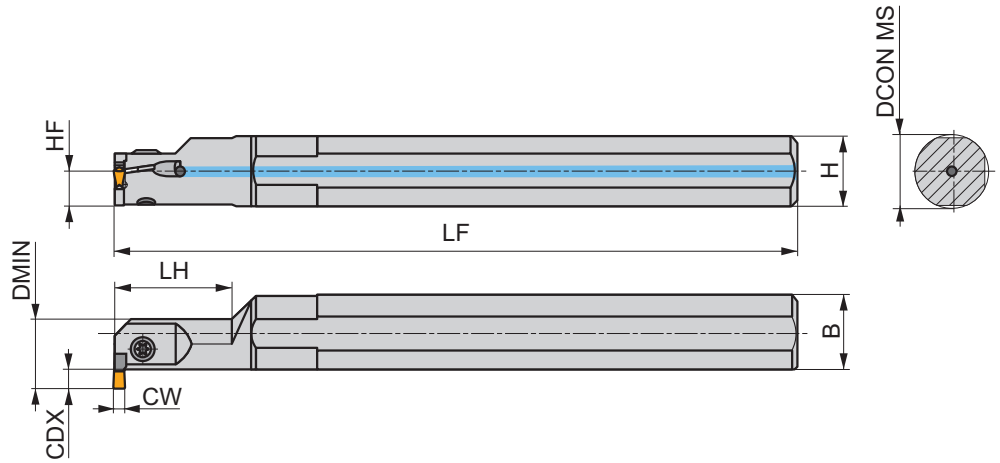
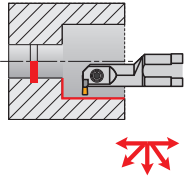


PRAMET



Portaherramientas de Ranurado Interior para Plaquitas LCM.

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda para ranurado con plaquitas LCM... Adecuado para aplicaciones de ranurado interior y torneado interior multidireccional. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | DCON MS (mm) | HF (mm) | H (mm) | B (mm) | LF (mm) | LH (mm) | CW (mm) | CDX (mm) | DMIN (mm) | | | | | |
|----------|-----------------|------------|-----------|-----------|------------|------------|------------|-------------|--------------|----|---|------|-------|------|
| | | | | | | | | | | | | | | |
| R | A16Q-GGER 0313 | 16 | 7.5 | 15 | 15.5 | 180 | 25.0 | 3.00 | 3 | 16 | ✓ | 0.26 | GI143 | GL06 |
| | A20R-GGFR 0313 | 20 | 9 | 18 | 19 | 200 | 30.0 | 3.00 | 4.5 | 20 | ✓ | 0.38 | GI143 | GL06 |
| | A25S-GGHR 0313 | 25 | 11.5 | 23 | 24 | 250 | 40.0 | 3.00 | 6.5 | 25 | ✓ | 0.78 | GI143 | GL06 |
| | A25S-GGFR 0413 | 25 | 11.5 | 23 | 24 | 250 | 40.0 | 4.00 | 6.5 | 25 | ✓ | 0.78 | GI170 | GL06 |
| L | A16Q-GGEL 0313 | 16 | 7.5 | 15 | 15.5 | 180 | 25.0 | 3.00 | 3 | 16 | ✓ | 0.27 | GI143 | GL06 |
| | A20R-GGFL 0313 | 20 | 9 | 18 | 19 | 200 | 30.0 | 3.00 | 4.5 | 20 | ✓ | 0.38 | GI143 | GL06 |
| | A25S-GGHL 0313 | 25 | 11.5 | 23 | 24 | 250 | 40.0 | 3.00 | 6.5 | 25 | ✓ | 0.78 | GI143 | GL06 |



GI143
GI170

LCM. 0313..
LCM. 0413..



GL06

SR 85011-T15P

5.0

M 5

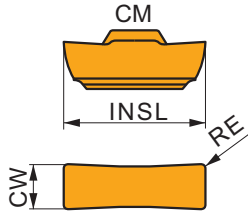
9

FLAGT15P

LCMF 13 - CM

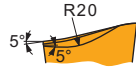


| | CW (mm) | CWTOLL (mm) | CWTOLU (mm) | INSL (mm) |
|-------------|------------|----------------|----------------|--------------|
| 0313 | 3.00 | -0.05 | 0.05 | 12.6 |
| 0413 | 4.00 | -0.05 | 0.05 | 12.6 |



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

| Product | RE (mm) | P | | M | | K | | N | | S | | H | | PSIRR (°) | PSIRL (°) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---|--|--------------|--------------|
| | | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | | | | |



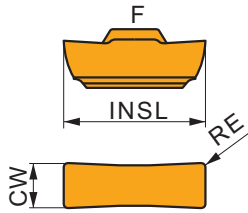
CM geometría primera opción para ranurado.

| | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------------|-----|-----|------|----|------|-----|------|---|---|---|---|---|---|---|---|
| LCMF 031304-CM:T8330 | 0.4 | 130 | 0.11 | 75 | 0.10 | 120 | 0.11 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| LCMF 041304-CM:T8330 | 0.4 | 130 | 0.11 | 75 | 0.10 | 120 | 0.11 | - | - | - | - | - | - | - | - |

LCMF 13 - F

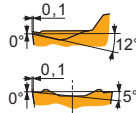


| | CW (mm) | CWTOLL (mm) | CWTOLU (mm) | INSL (mm) |
|-------------|------------|----------------|----------------|--------------|
| 0313 | 3.00 | -0.05 | 0.05 | 12.6 |
| 0413 | 4.00 | -0.05 | 0.05 | 12.6 |



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

| Product | 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) |



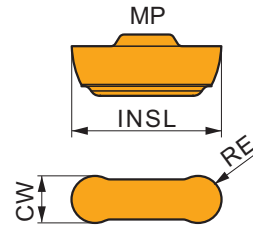
F geometría primera elección para torneado.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------------------------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|
| LCMF 031302-F:T8330 | 0.2 | 195 | 0.10 | 0.3 | 115 | 0.09 | 0.3 | 185 | 0.10 | 0.3 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| LCMF 031304-F:T8330 | 0.4 | 185 | 0.13 | 0.5 | 110 | 0.12 | 0.5 | 175 | 0.13 | 0.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| LCMF 041304-F:T8330 | 0.4 | 185 | 0.13 | 0.5 | 110 | 0.12 | 0.5 | 175 | 0.13 | 0.5 | - | - | - | - | - | - | - | - |

LCMF 13 - MP

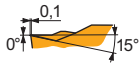


| | CW (mm) | CWTOLL (mm) | CWTOLU (mm) | INSL (mm) |
|-------------|------------|----------------|----------------|--------------|
| 0313 | 3.00 | -0.05 | 0.05 | 12.6 |
| 0413 | 4.00 | -0.05 | 0.05 | 12.6 |



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

| Product | 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) |



MP geometría para torneado longitudinal y perfilado en copia, acabado y acabado fino con corte continuo a interrumpido.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------------|--|-----|--|-----|------|-----|--|-----|------|-----|--|-----|------|-----|--|---|---|---|--|---|---|---|
| LCMF 0313MO-MP:T8330 | | 1.5 | | 190 | 0.30 | 0.8 | | 110 | 0.27 | 0.8 | | 180 | 0.30 | 0.8 | | - | - | - | | - | - | - |
| LCMF 0413MO-MP:T8330 | | 2.0 | | 175 | 0.40 | 1.0 | | 105 | 0.36 | 1.0 | | 165 | 0.40 | 1.0 | | - | - | - | | - | - | - |

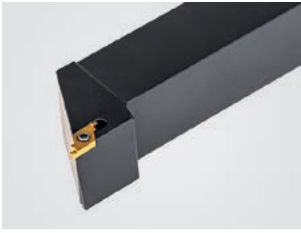
RANURADO DE JUNTAS TÓRICAS Y ANILLOS DE SEGURIDAD

| | EXTERIOR | | INTERIOR | | | |
|---|----------------------------|----------------------------|----------------------------|----------------------------|------------------------------|------------------------------|
| P61(RL) EXT 16x16 20x20 25x25 | R | L | | | | |
| P61(RL) INT DCON MS = 12 - 32 mm DMIN = 16 - 40 mm | | | R | L | | |
| P615(RL)-1 INT DCON MS = 10 - 12 mm DMIN = 12.5 mm | | | | | R | L |
| Ranurado para circlips | R | L | L | R | L | R |
| | X61 CW = 0,85 - 3,2 | X61 CW = 0,85 - 3,2 | X61 CW = 0,85 - 3,2 | X61 CW = 0,85 - 3,2 | X61-1 CW = 0,85 - 2,2 | X61-1 CW = 0,85 - 2,2 |
| Ranurado para juntas tóricas | R | L | L | R | L | R |
| | X61 R RE = 1 - 1.5 | X61 R RE = 1 - 1.5 | X61 R RE = 1 - 1.5 | X61 R RE = 1 - 1.5 | X61 R-1 RE = 0.5 - 1 | X61 R-1 RE = 0.5 - 1 |

P61(RL) EXT

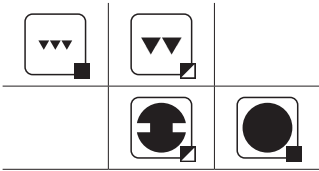
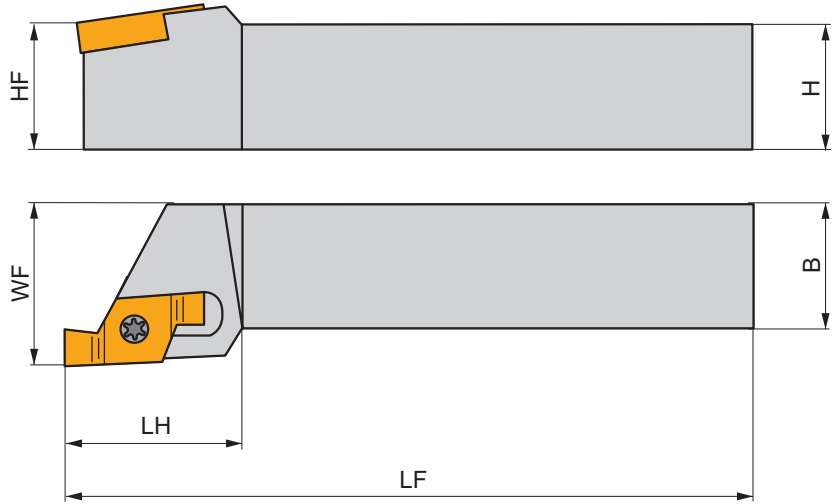
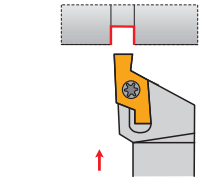


PRAMET



Herramienta de Ranurado Exterior para Plaquetas X61 para Anillos Circlip y Juntas Tóricas

Portaherramientas de ranurado radial exterior a derecha o izquierda, para mecanizado con plaquetas de doble filo X61 de ranuras para anillos circlip o juntas tóricas. Ofrece una acción de corte muy suave para alcanzar tolerancias estrechas. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | ≡ | H | B | WF | LF | H | kg | | |
|---------------------------|------|------|------|------|------|------|------|---------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | | | |
| R P61.SFR-1616H-06 | 16 | 16 | 16 | 20 | 100 | 21.0 | 0.23 | G1332_1 | SV11 |
| P61.SFR-2020K-06 | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 25.0 | 0.40 | G1332_1 | SV11 |
| P61.SFR-2525M-06 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 32.0 | 0.72 | G1332_1 | SV11 |
| L P61.SFL-1616H-06 | 16 | 16 | 16 | 20 | 100 | 21.0 | 0.22 | G1332_2 | SV11 |
| P61.SFL-2020K-06 | 20 | 20 | 20 | 25 | 125 | 25.0 | 0.41 | G1332_2 | SV11 |
| P61.SFL-2525M-06 | 25 | 25 | 25 | 32 | 150 | 32.0 | 0.73 | G1332_2 | SV11 |

P61(RL) INT

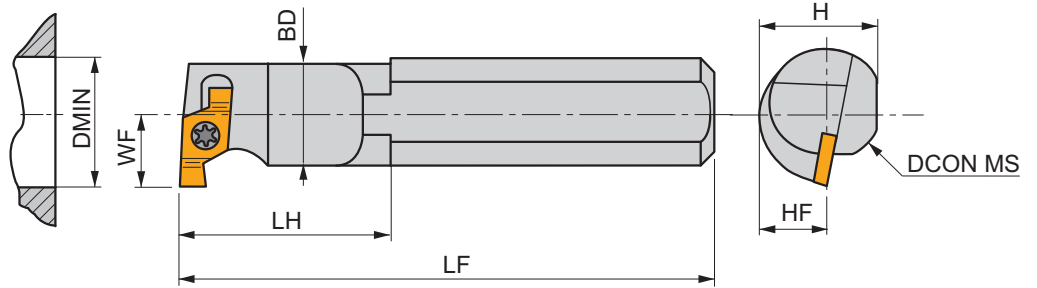
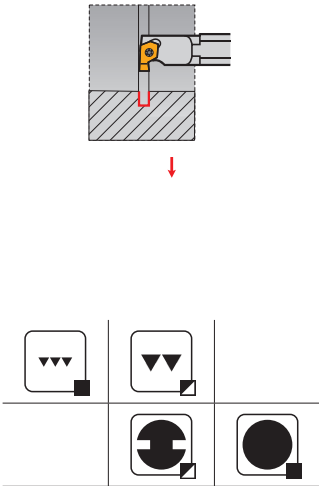


PRAMET



Portaherramientas de Ranurado Interior para Plaquitas X61. Para Ranuras Circlip.

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda para ranurado con plaquitas X61 de doble filo. Adecuado para mecanizado interior de ranuras para anillos circlip y juntas tóricas. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | DCON MS | DMIN | BD | WF | H | LF | LH | KAPR | | | | | |
|----------|--------------------|------|----|------|----|----|-----|------|---|---|------|---------|------|
| | (mm) | | | | | | | | | | | | (°) |
| R | P61.SGR-0012M-06 | 12 | 16 | 11.5 | 9 | 11 | 150 | 22.0 | 0 | - | 0.16 | GI332_2 | SV11 |
| | P61.SGR-A-0016M-06 | 16 | 20 | 15 | 11 | 15 | 150 | 29.0 | 0 | ✓ | 0.23 | GI332_2 | SV11 |
| | P61.SGR-A-0020P-06 | 20 | 25 | 19 | 13 | 18 | 170 | 29.0 | 0 | ✓ | 0.38 | GI332_2 | SV11 |
| | P61.SGR-A-0025R-06 | 25 | 32 | 24 | 17 | 23 | 200 | 31.0 | 0 | ✓ | 0.70 | GI332_2 | SV11 |
| | P61.SGR-A-0032T-06 | 32 | 40 | 31 | 22 | 30 | 300 | 49.0 | 0 | ✓ | 1.72 | GI332_2 | SV11 |
| L | P61.SGL-0012M-06 | 12 | 16 | 11.5 | 9 | 11 | 150 | 22.0 | 0 | - | 0.16 | GI332_1 | SV11 |
| | P61.SGL-A-0016M-06 | 16 | 20 | 15 | 11 | 15 | 150 | 29.0 | 0 | ✓ | 0.23 | GI332_1 | SV11 |
| | P61.SGL-A-0020P-06 | 20 | 25 | 19 | 13 | 18 | 170 | 29.0 | 0 | ✓ | 0.39 | GI332_1 | SV11 |
| | P61.SGL-A-0025R-06 | 25 | 32 | 24 | 17 | 23 | 200 | 31.0 | 0 | ✓ | 0.71 | GI332_1 | SV11 |
| | P61.SGL-A-0032T-06 | 32 | 40 | 31 | 22 | 30 | 300 | 49.0 | 0 | ✓ | 1.72 | GI332_1 | SV11 |

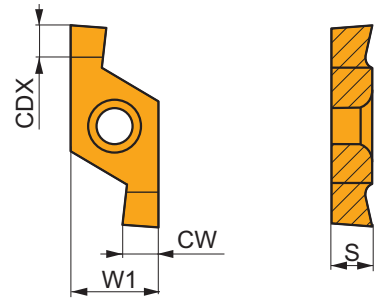
| | | | | | |
|------|--------------|-----|-------|-----|-----------|
| | | | | | |
| SV11 | US 2003-T07P | 0.8 | M 2.5 | 6.5 | FLAG T07P |

La plaquita izquierda monta en una barra a derecha

X 61

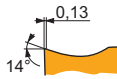


| | W1 | CWTOLL | CWTOLU | S |
|-------------|-------|--------|--------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) |
| 0602 | 6.350 | -0.03 | 0.03 | 2.33 |



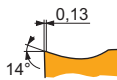
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc) y avance (f). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | RE (mm) | P | | M | | K | | N | | S | | H | | CW (mm) | CDX (mm) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|------------|-------------|
| | | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | | |



X61-R exterior e interior, a derecha, para mecanizado de ranuras para anillos circlip y juntas tóricas con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------------------|---|---|---|-----|------|---|-----|------|---|-----|------|---|---|---|---|------|-----|
| X61 0602-080 R:6640 | ● | — | ■ | 195 | 0.06 | ■ | 115 | 0.05 | ■ | 185 | 0.06 | — | — | — | — | 0.85 | 0.8 |
| X61 0602-080 R:G8330 | ● | — | ■ | 145 | 0.06 | ■ | 85 | 0.05 | ■ | 135 | 0.06 | — | — | — | — | 0.85 | 0.8 |
| X61 0602-090 R:6640 | ● | — | ■ | 195 | 0.06 | ■ | 115 | 0.05 | ■ | 185 | 0.06 | — | — | — | — | 0.95 | 0.8 |
| X61 0602-090 R:G8330 | ● | — | ■ | 145 | 0.06 | ■ | 85 | 0.05 | ■ | 135 | 0.06 | — | — | — | — | 0.95 | 0.8 |
| X61 0602-100 R:6640 | ● | — | ■ | 195 | 0.06 | ■ | 115 | 0.05 | ■ | 185 | 0.06 | — | — | — | — | 1.05 | 0.8 |
| X61 0602-100 R:G8330 | ● | — | ■ | 145 | 0.06 | ■ | 85 | 0.05 | ■ | 135 | 0.06 | — | — | — | — | 1.05 | 0.8 |
| X61 0602-110 R:6640 | ● | — | ■ | 185 | 0.06 | ■ | 110 | 0.05 | ■ | 175 | 0.06 | — | — | — | — | 1.15 | 1.2 |
| X61 0602-110 R:G8330 | ● | — | ■ | 140 | 0.06 | ■ | 80 | 0.05 | ■ | 130 | 0.06 | — | — | — | — | 1.15 | 1.2 |
| X61 0602-130 R:6640 | ● | — | ■ | 185 | 0.06 | ■ | 110 | 0.05 | ■ | 175 | 0.06 | — | — | — | — | 1.35 | 1.4 |
| X61 0602-130 R:G8330 | ● | — | ■ | 140 | 0.06 | ■ | 80 | 0.05 | ■ | 130 | 0.06 | — | — | — | — | 1.35 | 1.4 |
| X61 0602-150 R:6640 | ● | — | ■ | 180 | 0.06 | ■ | 105 | 0.05 | ■ | 170 | 0.06 | — | — | — | — | 1.55 | 1.6 |
| X61 0602-150 R:G8330 | ● | — | ■ | 135 | 0.06 | ■ | 80 | 0.05 | ■ | 125 | 0.06 | — | — | — | — | 1.55 | 1.6 |
| X61 0602-160 R:6640 | ● | — | ■ | 180 | 0.06 | ■ | 105 | 0.05 | ■ | 170 | 0.06 | — | — | — | — | 1.65 | 1.7 |
| X61 0602-160 R:G8330 | ● | — | ■ | 135 | 0.06 | ■ | 80 | 0.05 | ■ | 125 | 0.06 | — | — | — | — | 1.65 | 1.7 |
| X61 0602-185 R:6640 | ● | — | ■ | 150 | 0.09 | ■ | 90 | 0.08 | ■ | 140 | 0.09 | — | — | — | — | 1.90 | 2 |
| X61 0602-185 R:G8330 | ● | — | ■ | 120 | 0.09 | ■ | 70 | 0.08 | ■ | 110 | 0.09 | — | — | — | — | 1.90 | 2 |
| X61 0602-200 R:G8330 | ● | — | ■ | 115 | 0.09 | ■ | 65 | 0.08 | ■ | 105 | 0.09 | — | — | — | — | 2.05 | 2.2 |
| X61 0602-215 R:6640 | ● | — | ■ | 145 | 0.09 | ■ | 85 | 0.08 | ■ | 135 | 0.09 | — | — | — | — | 2.20 | 2.4 |
| X61 0602-215 R:G8330 | ● | — | ■ | 115 | 0.09 | ■ | 65 | 0.08 | ■ | 105 | 0.09 | — | — | — | — | 2.20 | 2.4 |
| X61 0602-250 R:G8330 | ● | — | ■ | 115 | 0.09 | ■ | 65 | 0.08 | ■ | 105 | 0.09 | — | — | — | — | 2.55 | 2.6 |
| X61 0602-265 R:6640 | ● | — | ■ | 125 | 0.12 | ■ | 75 | 0.11 | ■ | 115 | 0.12 | — | — | — | — | 2.70 | 2.7 |
| X61 0602-265 R:G8330 | ● | — | ■ | 105 | 0.12 | ■ | 60 | 0.11 | ■ | 95 | 0.12 | — | — | — | — | 2.70 | 2.7 |
| X61 0602-300 R:6640 | ● | — | ■ | 125 | 0.12 | ■ | 75 | 0.11 | ■ | 115 | 0.12 | — | — | — | — | 3.05 | 3 |
| X61 0602-300 R:G8330 | ● | — | ■ | 105 | 0.12 | ■ | 60 | 0.11 | ■ | 95 | 0.12 | — | — | — | — | 3.05 | 3 |
| X61 0602-315 R:6640 | ● | — | ■ | 125 | 0.12 | ■ | 75 | 0.11 | ■ | 115 | 0.12 | — | — | — | — | 3.20 | 3 |
| X61 0602-315 R:G8330 | ● | — | ■ | 105 | 0.12 | ■ | 60 | 0.11 | ■ | 95 | 0.12 | — | — | — | — | 3.20 | 3 |

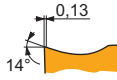


X61-L exterior e interior, a izquierda, para mecanizado de ranuras para anillos circlip y juntas tóricas con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------------------|---|---|---|-----|------|---|-----|------|---|-----|------|---|---|---|---|------|-----|
| X61 0602-080 L:6640 | ● | — | ■ | 195 | 0.06 | ■ | 115 | 0.05 | ■ | 185 | 0.06 | — | — | — | — | 0.85 | 0.8 |
| X61 0602-080 L:G8330 | ● | — | ■ | 145 | 0.06 | ■ | 85 | 0.05 | ■ | 135 | 0.06 | — | — | — | — | 0.85 | 0.8 |
| X61 0602-090 L:6640 | ● | — | ■ | 195 | 0.06 | ■ | 115 | 0.05 | ■ | 185 | 0.06 | — | — | — | — | 0.95 | 0.8 |
| X61 0602-090 L:G8330 | ● | — | ■ | 145 | 0.06 | ■ | 85 | 0.05 | ■ | 135 | 0.06 | — | — | — | — | 0.95 | 0.8 |
| X61 0602-100 L:6640 | ● | — | ■ | 195 | 0.06 | ■ | 115 | 0.05 | ■ | 185 | 0.06 | — | — | — | — | 1.05 | 0.8 |
| X61 0602-100 L:G8330 | ● | — | ■ | 145 | 0.06 | ■ | 85 | 0.05 | ■ | 135 | 0.06 | — | — | — | — | 1.05 | 0.8 |
| X61 0602-110 L:6640 | ● | — | ■ | 185 | 0.06 | ■ | 110 | 0.05 | ■ | 175 | 0.06 | — | — | — | — | 1.15 | 1.2 |
| X61 0602-110 L:G8330 | ● | — | ■ | 140 | 0.06 | ■ | 80 | 0.05 | ■ | 130 | 0.06 | — | — | — | — | 1.15 | 1.2 |
| X61 0602-130 L:6640 | ● | — | ■ | 185 | 0.06 | ■ | 110 | 0.05 | ■ | 175 | 0.06 | — | — | — | — | 1.35 | 1.4 |
| X61 0602-130 L:G8330 | ● | — | ■ | 140 | 0.06 | ■ | 80 | 0.05 | ■ | 130 | 0.06 | — | — | — | — | 1.35 | 1.4 |

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

| Product | RE (mm) | P | | M | | K | | N | | S | | H | | CW (mm) | CDX (mm) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|------------|-------------|
| | | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | | |



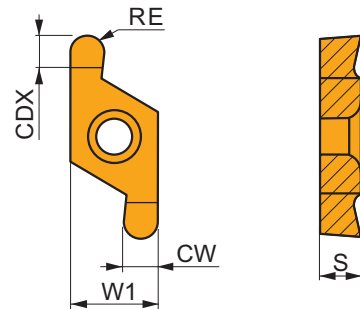
X61-L exterior e interior, a izquierda, para mecanizado de ranuras para anillos circlip y juntas tóricas con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------------------|---|---|---|-----|------|---|-----|------|---|-----|------|---|---|---|---|------|-----|
| X61 0602-150 L:6640 | ● | – | ■ | 180 | 0.06 | ■ | 105 | 0.05 | ■ | 170 | 0.06 | – | – | – | – | 1.55 | 1.6 |
| X61 0602-150 L:G8330 | ● | – | ■ | 135 | 0.06 | ■ | 80 | 0.05 | ■ | 125 | 0.06 | – | – | – | – | 1.55 | 1.6 |
| X61 0602-160 L:6640 | ● | – | ■ | 180 | 0.06 | ■ | 105 | 0.05 | ■ | 170 | 0.06 | – | – | – | – | 1.65 | 1.7 |
| X61 0602-160 L:G8330 | ● | – | ■ | 135 | 0.06 | ■ | 80 | 0.05 | ■ | 125 | 0.06 | – | – | – | – | 1.65 | 1.7 |
| X61 0602-185 L:6640 | ● | – | ■ | 150 | 0.09 | ■ | 90 | 0.08 | ■ | 140 | 0.09 | – | – | – | – | 1.90 | 2 |
| X61 0602-185 L:G8330 | ● | – | ■ | 120 | 0.09 | ■ | 70 | 0.08 | ■ | 110 | 0.09 | – | – | – | – | 1.90 | 2 |
| X61 0602-200 L:G8330 | ● | – | ■ | 115 | 0.09 | ■ | 65 | 0.08 | ■ | 105 | 0.09 | – | – | – | – | 2.05 | 2.2 |
| X61 0602-215 L:6640 | ● | – | ■ | 145 | 0.09 | ■ | 85 | 0.08 | ■ | 135 | 0.09 | – | – | – | – | 2.20 | 2.4 |
| X61 0602-215 L:G8330 | ● | – | ■ | 115 | 0.09 | ■ | 65 | 0.08 | ■ | 105 | 0.09 | – | – | – | – | 2.20 | 2.4 |
| X61 0602-250 L:G8330 | ● | – | ■ | 115 | 0.09 | ■ | 65 | 0.08 | ■ | 105 | 0.09 | – | – | – | – | 2.55 | 2.6 |
| X61 0602-265 L:6640 | ● | – | ■ | 125 | 0.12 | ■ | 75 | 0.11 | ■ | 115 | 0.12 | – | – | – | – | 2.70 | 2.7 |
| X61 0602-265 L:G8330 | ● | – | ■ | 105 | 0.12 | ■ | 60 | 0.11 | ■ | 95 | 0.12 | – | – | – | – | 2.70 | 2.7 |
| X61 0602-300 L:6640 | ● | – | ■ | 125 | 0.12 | ■ | 75 | 0.11 | ■ | 115 | 0.12 | – | – | – | – | 3.05 | 3 |
| X61 0602-300 L:G8330 | ● | – | ■ | 105 | 0.12 | ■ | 60 | 0.11 | ■ | 95 | 0.12 | – | – | – | – | 3.05 | 3 |
| X61 0602-315 L:6640 | ● | – | ■ | 125 | 0.12 | ■ | 75 | 0.11 | ■ | 115 | 0.12 | – | – | – | – | 3.20 | 3 |
| X61 0602-315 L:G8330 | ● | – | ■ | 105 | 0.12 | ■ | 60 | 0.11 | ■ | 95 | 0.12 | – | – | – | – | 3.20 | 3 |

X 61 R



| | W1 (mm) | CWTOLL (mm) | CWTOLU (mm) | S (mm) |
|------|------------|----------------|----------------|-----------|
| 0602 | 6.350 | -0.03 | 0.03 | 2.33 |



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

| Product | RE (mm) | P | | M | | K | | N | | S | | H | | CW (mm) | CDX (mm) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|------------|-------------|
| | | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | | |



X61R-R exterior e interior, a derecha, para mecanizado de ranuras para anillos circlip y juntas tóricas con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|---|-----|---|-----|------|---|-----|------|---|-----|------|---|---|---|---|------|---|
| X61 0602-R100 R:6640 | ● | 1.0 | ■ | 170 | 0.06 | ■ | 100 | 0.05 | ■ | 160 | 0.06 | – | – | – | – | 2.09 | 3 |
| X61 0602-R100 R:G8330 | ● | 1.0 | ■ | 130 | 0.06 | ■ | 75 | 0.05 | ■ | 120 | 0.06 | – | – | – | – | 2.09 | 3 |
| X61 0602-R150 R:6640 | ● | 1.5 | ■ | 175 | 0.06 | ■ | 105 | 0.05 | ■ | 165 | 0.06 | – | – | – | – | 3.09 | 3 |
| X61 0602-R150 R:G8330 | ● | 1.5 | ■ | 135 | 0.06 | ■ | 80 | 0.05 | ■ | 125 | 0.06 | – | – | – | – | 3.09 | 3 |



X61R-L exterior e interior, a izquierda, para mecanizado de ranuras para anillos circlip y juntas tóricas con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|---|-----|---|-----|------|---|-----|------|---|-----|------|---|---|---|---|------|---|
| X61 0602-R100 L:6640 | ● | 1.0 | ■ | 170 | 0.06 | ■ | 100 | 0.05 | ■ | 160 | 0.06 | – | – | – | – | 2.09 | 3 |
| X61 0602-R100 L:G8330 | ● | 1.0 | ■ | 130 | 0.06 | ■ | 75 | 0.05 | ■ | 120 | 0.06 | – | – | – | – | 2.09 | 3 |
| X61 0602-R150 L:6640 | ● | 1.5 | ■ | 175 | 0.06 | ■ | 105 | 0.05 | ■ | 165 | 0.06 | – | – | – | – | 3.09 | 3 |
| X61 0602-R150 L:G8330 | ● | 1.5 | ■ | 135 | 0.06 | ■ | 80 | 0.05 | ■ | 125 | 0.06 | – | – | – | – | 3.09 | 3 |

P61S(RL)-1 INT

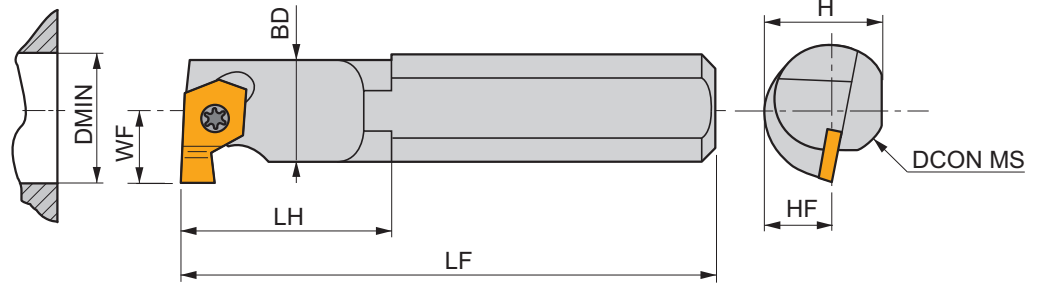
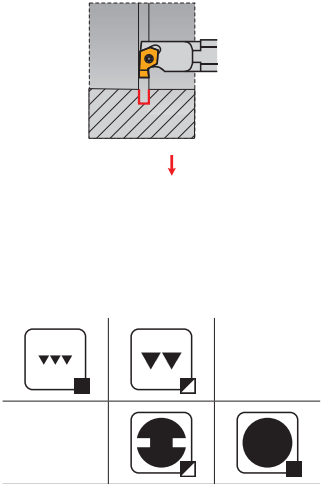


PRAMET



Portaherramientas de Ranurado Interior para Plaquitas X61-1 para Ranuras Circlip.

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda para ranurado con plaquitas X61-1 de un solo filo. Adecuado para mecanizado interior de ranuras para anillos circlip y juntas tóricas. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | DCON MS (mm) | DMIN (mm) | BD (mm) | WF (mm) | H (mm) | LF (mm) | LH (mm) | KAPR (°) | kg | | |
|-----------------------------|-----------------|--------------|------------|------------|-----------|------------|------------|-------------|------|---------|------|
| R P61.SGR-0010M-06/1 | 10 | 12.5 | 10 | 7.5 | 9 | 150 | 19.0 | 0 | 0.12 | GI333_2 | SV11 |
| P61.SGR-0012M-06/1 | 12 | 12.5 | 10 | 7.5 | 11 | 150 | 19.0 | 0 | 0.16 | GI333_2 | SV11 |
| L P61.SGL-0010M-06/1 | 10 | 12.5 | 10 | 7.5 | 9 | 150 | 19.0 | 0 | 0.12 | GI333_1 | SV11 |
| P61.SGL-0012M-06/1 | 12 | 12.5 | 10 | 7.5 | 11 | 150 | 19.0 | 0 | 0.16 | GI333_1 | SV11 |

GI333_1 X61 0602..-1 R

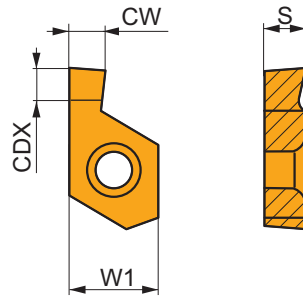
SV11 US 2003-T07P 0.8 M 2.5 6.5 FLAG T07P

La plaquita izquierda monta en una barra a derecha

X 61-1

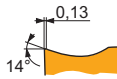


| | W1 (mm) | CWTOLL (mm) | CWTOLU (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|----------------|----------------|-----------|
| 0602 | 6.350 | -0.03 | 0.03 | 2.33 |



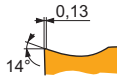
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc) y avance (f). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | RE (mm) | P | | M | | K | | N | | S | | H | | CW (mm) | CDX (mm) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|------------|-------------|
| | | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | | |



X61-1-R interior, a derecha, con un solo filo para mecanizado de ranuras para anillos circlip y juntas tóricas con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------------|---|---|---|-----|------|---|-----|------|---|-----|------|---|---|---|---|------|-----|
| X61 0602-080 R1:6640 | ● | – | ■ | 195 | 0.06 | ■ | 115 | 0.05 | ■ | 185 | 0.06 | – | – | – | – | 0.85 | 0.8 |
| X61 0602-090 R1:6640 | ● | – | ■ | 195 | 0.06 | ■ | 115 | 0.05 | ■ | 185 | 0.06 | – | – | – | – | 0.95 | 0.8 |
| X61 0602-110 R1:6640 | ● | – | ■ | 185 | 0.06 | ■ | 110 | 0.05 | ■ | 175 | 0.06 | – | – | – | – | 1.15 | 1.2 |
| X61 0602-130 R1:6640 | ● | – | ■ | 185 | 0.06 | ■ | 110 | 0.05 | ■ | 175 | 0.06 | – | – | – | – | 1.35 | 1.4 |
| X61 0602-160 R1:6640 | ● | – | ■ | 180 | 0.06 | ■ | 105 | 0.05 | ■ | 170 | 0.06 | – | – | – | – | 1.65 | 1.7 |
| X61 0602-185 R1:6640 | ● | – | ■ | 150 | 0.09 | ■ | 90 | 0.08 | ■ | 140 | 0.09 | – | – | – | – | 1.90 | 2 |
| X61 0602-215 R1:6640 | ● | – | ■ | 145 | 0.09 | ■ | 85 | 0.08 | ■ | 135 | 0.09 | – | – | – | – | 2.20 | 2.2 |



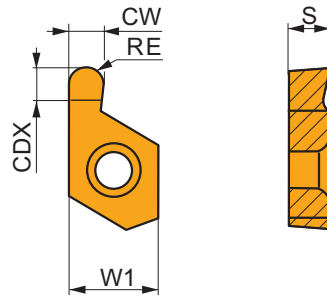
X61-1-L interior, a izquierda, con un solo filo para mecanizado de ranuras para anillos circlip y juntas tóricas con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------------|---|---|---|-----|------|---|-----|------|---|-----|------|---|---|---|---|------|-----|
| X61 0602-080 L1:6640 | ● | – | ■ | 195 | 0.06 | ■ | 115 | 0.05 | ■ | 185 | 0.06 | – | – | – | – | 0.85 | 0.8 |
| X61 0602-090 L1:6640 | ● | – | ■ | 195 | 0.06 | ■ | 115 | 0.05 | ■ | 185 | 0.06 | – | – | – | – | 0.95 | 0.8 |
| X61 0602-110 L1:6640 | ● | – | ■ | 185 | 0.06 | ■ | 110 | 0.05 | ■ | 175 | 0.06 | – | – | – | – | 1.15 | 1.2 |
| X61 0602-130 L1:6640 | ● | – | ■ | 185 | 0.06 | ■ | 110 | 0.05 | ■ | 175 | 0.06 | – | – | – | – | 1.35 | 1.4 |
| X61 0602-160 L1:6640 | ● | – | ■ | 180 | 0.06 | ■ | 105 | 0.05 | ■ | 170 | 0.06 | – | – | – | – | 1.65 | 1.7 |
| X61 0602-185 L1:6640 | ● | – | ■ | 150 | 0.09 | ■ | 90 | 0.08 | ■ | 140 | 0.09 | – | – | – | – | 1.90 | 2 |
| X61 0602-215 L1:6640 | ● | – | ■ | 145 | 0.09 | ■ | 85 | 0.08 | ■ | 135 | 0.09 | – | – | – | – | 2.20 | 2.2 |

X 61 R-1



| | W1 (mm) | CWTOLL (mm) | CWTOLU (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|----------------|----------------|-----------|
| 0602 | 6.350 | -0.03 | 0.03 | 2.33 |



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

| Product | RE (mm) | P | | M | | K | | N | | S | | H | | CW (mm) | CDX (mm) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|------------|-------------|
| | | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | | |



X61R-1-R interior, a derecha, con un solo filo para mecanizado de ranuras para anillos circlip y juntas tóricas con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------------|-------|-------|--------|-------|--------|-------|--------|---|---|---|---|---|---|------|-----|
| X61 0602-R050 R1:6640 | ● 0.5 | ■ 145 | ■ 0.06 | ■ 85 | ■ 0.05 | ■ 135 | ■ 0.06 | — | — | — | — | — | — | 1.09 | 1.3 |
| X61 0602-R100 R1:6640 | ● 1.0 | ■ 170 | ■ 0.06 | ■ 100 | ■ 0.05 | ■ 160 | ■ 0.06 | — | — | — | — | — | — | 2.09 | 2.8 |



X61R-1-L interior, a izquierda, con un solo filo para mecanizado de ranuras para anillos circlip y juntas tóricas con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------------|-------|-------|--------|-------|--------|-------|--------|---|---|---|---|---|---|------|-----|
| X61 0602-R050 L1:6640 | ● 0.5 | ■ 145 | ■ 0.06 | ■ 85 | ■ 0.05 | ■ 135 | ■ 0.06 | — | — | — | — | — | — | 1.09 | 1.3 |
| X61 0602-R100 L1:6640 | ● 1.0 | ■ 170 | ■ 0.06 | ■ 100 | ■ 0.05 | ■ 160 | ■ 0.06 | — | — | — | — | — | — | 2.09 | 2.8 |



TORNEADO DE ROSCAS

PLAQUITAS DE ROSCADO: NAVEGADOR

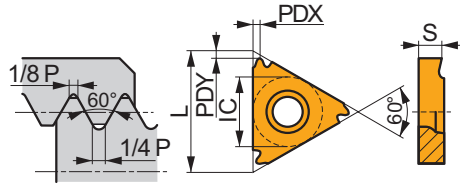
| | | PERFIL COMPLETO | | PERFIL PARCIAL | |
|---|------|-----------------|----------|----------------|----------|
| | | EXTERIOR | INTERIOR | EXTERIOR | INTERIOR |
| ECONOMY LINE -P1 (directamente prensadas) | M | | M | 60°-PP | 60°-PP |
| | UN | | UN | 55°-PP | 55°-PP |
| | W | | W | | |
| | NPT | | NPT | | |
| PRECISION LINE (rectificadas) | M | | M | 60°-PP | 60°-PP |
| | M-AL | | M-AL | 55°-PP | 55°-PP |
| | UN | | UN | M-S PP | M-S PP |
| | W | | W | | |
| | TR-S | | TR-S | | |

| | | PERFIL COMPLETO | | | |
|---|------|-----------------|----------|----------|----------|
| | | EXTERIOR | INTERIOR | EXTERIOR | INTERIOR |
| PRECISION LINE (rectificadas) | TR | | TR | ACME | ACME |
| | BSPT | | BSPT | STACME | STACME |
| | RD | | RD | NPT | NPT |
| | | | | API RD | API RD |

TN M EXT -P1

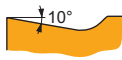


| | IC (mm) | L (mm) | S (mm) |
|----|------------|-----------|-----------|
| 16 | 9.525 | 16.50 | 3.47 |



Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | RE (mm) | P | M | K | N | S | H | TP (mm) | TPI | PDX (mm) | PDY (mm) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|------------|-----|-------------|-------------|
| | | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | | | | |



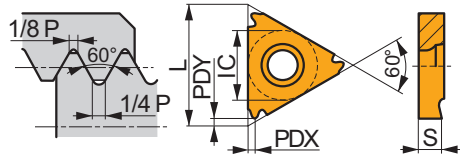
TN M-P1 ER exterior prensada, con diseño a derecha, para mecanizado de roscas Métricas ISO con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | |
|----------------------|---|---|-----|----|-----|-----|----|---|------|---|-----|-----|
| TN 16ER100M-P1:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 1.00 | – | 0.8 | 0.8 |
| TN 16ER125M-P1:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 1.25 | – | 0.8 | 0.8 |
| TN 16ER150M-P1:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 1.50 | – | 0.8 | 0.8 |
| TN 16ER175M-P1:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 1.75 | – | 1.5 | 1.2 |
| TN 16ER200M-P1:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 2.00 | – | 1.5 | 1.2 |
| TN 16ER250M-P1:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 2.50 | – | 1.5 | 1.2 |
| TN 16ER300M-P1:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 3.00 | – | 1.5 | 1.2 |

TN M INT -P1

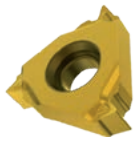


| | IC (mm) | L (mm) | S (mm) |
|----|------------|-----------|-----------|
| 11 | 6.350 | 11.00 | 3.00 |
| 16 | 9.525 | 16.50 | 3.47 |



Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | RE (mm) | P | M | K | N | S | H | TP (mm) | TPI | PDX (mm) | PDY (mm) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|------------|-----|-------------|-------------|
| | | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | | | | |



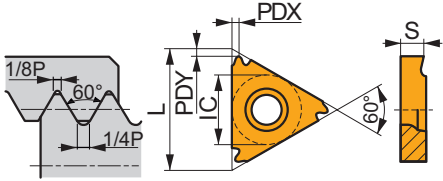
TN M-P1 NR interior prensada, con diseño a derecha, para mecanizado de roscas Métricas ISO con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | |
|----------------------|---|---|-----|----|-----|-----|----|---|------|---|-----|-----|
| TN 11NR100M-P1:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 1.00 | – | 0.8 | 0.8 |
| TN 11NR150M-P1:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 1.50 | – | 0.8 | 0.8 |
| TN 11NR200M-P1:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 2.00 | – | – | – |
| TN 16NR100M-P1:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 1.00 | – | 0.8 | 0.8 |
| TN 16NR150M-P1:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 1.50 | – | 0.8 | 0.8 |
| TN 16NR200M-P1:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 2.00 | – | 1.5 | 1.2 |
| TN 16NR250M-P1:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 2.50 | – | 1.5 | 1.2 |
| TN 16NR300M-P1:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 3.00 | – | 1.5 | 1.2 |

TN UN EXT -P1

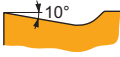


| | | | |
|----|------------|-----------|-----------|
| | IC (mm) | L (mm) | S (mm) |
| 16 | 9.525 | 16.50 | 3.47 |



Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | RE (mm) | P | M | K | N | S | H | TP (mm) | TPI | PDX (mm) | PDY (mm) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|------------|-----|-------------|-------------|
| | | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | | | | |



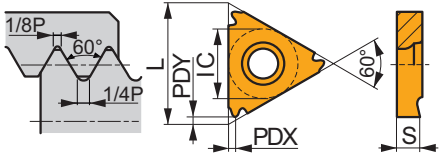
TN UN-P1 ER exterior prensada, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Unificadas con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|------|-----|-----|
| TN 16ER200UN-P1:T8030 | ● | – | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | – | – | 20.0 | 0.8 | 0.8 |
| TN 16ER180UN-P1:T8030 | ● | – | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | – | – | 18.0 | 0.8 | 0.8 |
| TN 16ER160UN-P1:T8030 | ● | – | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | – | – | 16.0 | 0.8 | 0.8 |
| TN 16ER140UN-P1:T8030 | ● | – | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | – | – | 14.0 | 1.5 | 1.2 |
| TN 16ER120UN-P1:T8030 | ● | – | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | – | – | 12.0 | 1.5 | 1.2 |

TN UN INT -P1

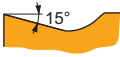
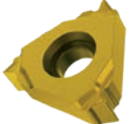


| | | | |
|----|------------|-----------|-----------|
| | IC (mm) | L (mm) | S (mm) |
| 16 | 9.525 | 16.50 | 3.47 |



Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | RE (mm) | P | M | K | N | S | H | TP (mm) | TPI | PDX (mm) | PDY (mm) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|------------|-----|-------------|-------------|
| | | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | | | | |



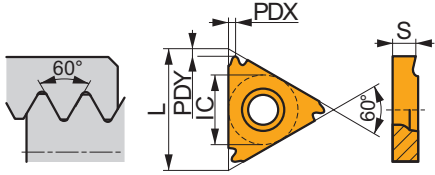
TN UN-P1 NR interior prensada, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Unificadas con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|------|-----|-----|
| TN 16NR200UN-P1:T8030 | ● | – | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | – | – | 20.0 | 0.8 | 0.8 |
| TN 16NR180UN-P1:T8030 | ● | – | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | – | – | 18.0 | 0.8 | 0.8 |
| TN 16NR160UN-P1:T8030 | ● | – | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | – | – | 16.0 | 0.8 | 0.8 |
| TN 16NR140UN-P1:T8030 | ● | – | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | – | – | 14.0 | 1.5 | 1.2 |
| TN 16NR120UN-P1:T8030 | ● | – | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | – | – | 12.0 | 1.5 | 1.2 |

TN 60° PP EXT -P1

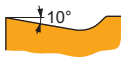
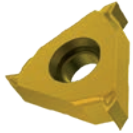


| | IC (mm) | L (mm) | S (mm) |
|----|------------|-----------|-----------|
| 16 | 9.525 | 16.50 | 3.47 |



Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | RE (mm) | P | M | K | N | S | H | TPN (mm) | TPX (mm) | TPIN (mm) | TPIX (mm) | PDX (mm) | PDY (mm) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|-------------|-------------|--------------|--------------|-------------|-------------|
| | | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | | | | | | |



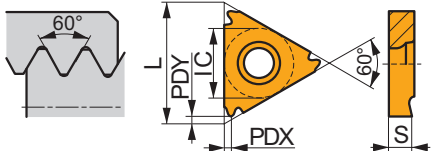
TN M60-P1 PP ER prensada exterior, con diseño a derecha, para mecanizado de roscas Métricas y Unificadas con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | |
|----------------------|---|---|-----|----|-----|-----|----|---|------|------|----|----|-----|-----|
| TN 16ERA60-P1:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 0.50 | 1.50 | 16 | 48 | 0.8 | 0.6 |
| TN 16ERAG60-P1:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 0.50 | 3.00 | 8 | 48 | 1.5 | 1.1 |
| TN 16ERG60-P1:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 1.75 | 3.00 | 8 | 14 | 1.5 | 1.2 |

TN 60° PP INT -P1



| | IC (mm) | L (mm) | S (mm) |
|----|------------|-----------|-----------|
| 11 | 6.350 | 11.00 | 3.00 |
| 16 | 9.525 | 16.50 | 3.47 |



Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | RE (mm) | P | M | K | N | S | H | TPN (mm) | TPX (mm) | TPIN (mm) | TPIX (mm) | PDX (mm) | PDY (mm) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|-------------|-------------|--------------|--------------|-------------|-------------|
| | | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | | | | | | |



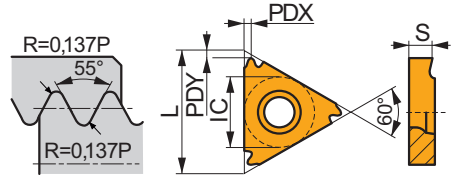
TN M60-P1 PP NR prensada interior, con diseño a derecha, para mecanizado de roscas Métricas y Unificadas con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | |
|----------------------|---|---|-----|----|-----|-----|----|---|------|------|----|----|-----|-----|
| TN 11NRA60-P1:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 0.50 | 1.50 | 16 | 48 | 0.8 | 0.7 |
| TN 16NRAG60-P1:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 0.50 | 3.00 | 8 | 48 | 1.5 | 1.1 |
| TN 16NRG60-P1:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 1.75 | 3.00 | 8 | 14 | 1.5 | 1.2 |

TN W EXT -P1

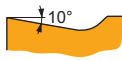


| | IC (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-----------|------------|-----------|-----------|
| 16 | 9.525 | 16.50 | 3.47 |



Valores de inico adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | RE (mm) | P | M | K | N | S | H | TP (mm) | TPI | PDX (mm) | PDY (mm) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|------------|-----|-------------|-------------|
| | | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | | | | |



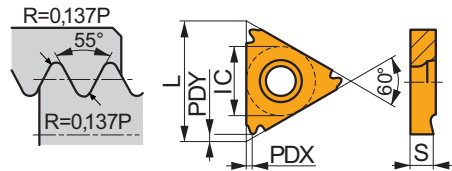
TN W-P1 ER exterior prensada, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Whitworth con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------------|---|---|-----|----|-----|-----|----|---|---|------|-----|-----|
| TN 16ER190W-P1:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | – | 19.0 | 0.8 | 0.8 |
| TN 16ER140W-P1:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | – | 14.0 | 1.5 | 1.2 |
| TN 16ER110W-P1:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | – | 11.0 | 1.5 | 1.2 |

TN W INT -P1

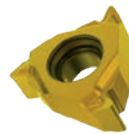


| | IC (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-----------|------------|-----------|-----------|
| 11 | 6.350 | 11.00 | 3.00 |
| 16 | 9.525 | 16.50 | 3.47 |



Valores de inico adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | RE (mm) | P | M | K | N | S | H | TP (mm) | TPI | PDX (mm) | PDY (mm) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|------------|-----|-------------|-------------|
| | | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | | | | |



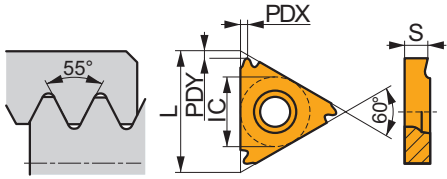
TN W-P1 NR interior prensada, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Whitworth con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------------|---|---|-----|----|-----|-----|----|---|---|------|-----|-----|
| TN 11NR190W-P1:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | – | 19.0 | 0.8 | 0.8 |
| TN 11NR140W-P1:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | – | 14.0 | 0.9 | 0.7 |
| TN 16NR140W-P1:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | – | 14.0 | 1.5 | 1.2 |
| TN 16NR110W-P1:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | – | 11.0 | 1.5 | 1.2 |

TN 55° PP EXT -P1

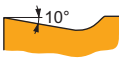
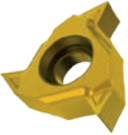


| | IC (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-----------|------------|-----------|-----------|
| 16 | 9.525 | 16.50 | 3.47 |



Valores de inico adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | RE (mm) | P | M | K | N | S | H | TPN (mm) | TPX (mm) | TPIN | TPIX | PDX (mm) | PDY (mm) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|-------------|-------------|------|------|-------------|-------------|
| | | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | | | | | | |



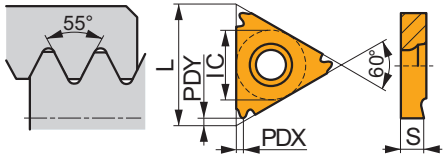
TN W55-P1 PP ER prensada exterior, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Whitworth con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------------|---|---|---|-----|---|----|---|-----|---|-----|---|----|---|------|------|---|----|---|---|
| TN 16ERAG55-P1:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ■ | 480 | ■ | 40 | – | 0.50 | 3.00 | 8 | 48 | – | – |
| TN 16ERG55-P1:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ■ | 480 | ■ | 40 | – | 1.75 | 3.00 | 8 | 14 | – | – |

TN 55° PP INT -P1

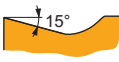
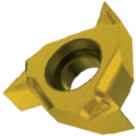


| | IC (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-----------|------------|-----------|-----------|
| 16 | 9.525 | 16.50 | 3.47 |



Valores de inico adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | RE (mm) | P | M | K | N | S | H | TPN (mm) | TPX (mm) | TPIN | TPIX | PDX (mm) | PDY (mm) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|-------------|-------------|------|------|-------------|-------------|
| | | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | | | | | | |



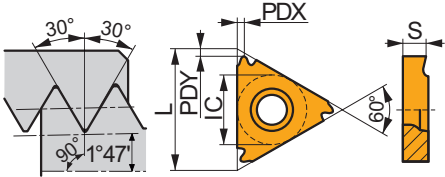
TN W55-P1 PP NR prensada interior, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Whitworth con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------------|---|---|---|-----|---|----|---|-----|---|-----|---|----|---|------|------|----|----|---|---|
| TN 16NRAG55-P1:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ■ | 480 | ■ | 40 | – | 0.50 | 1.50 | 16 | 48 | – | – |
|-----------------------------|---|---|---|-----|---|----|---|-----|---|-----|---|----|---|------|------|----|----|---|---|

TN NPT EXT -P1

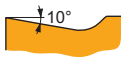


| | IC (mm) | L (mm) | S (mm) |
|----|------------|-----------|-----------|
| 16 | 9.525 | 16.50 | 3.47 |



Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | RE (mm) | P vc (m/min) | M vc (m/min) | K vc (m/min) | N vc (m/min) | S vc (m/min) | H vc (m/min) | TP (mm) | TPI | PDX (mm) | PDY (mm) |
|---------|------------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|------------|-----|-------------|-------------|
|---------|------------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|------------|-----|-------------|-------------|



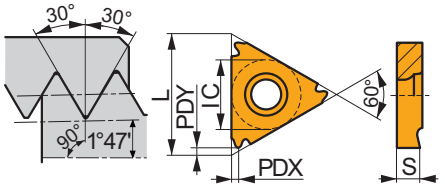
TN NPT-P1 ER prensada exterior, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas NPT con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|---|---|-------|------|-------|-------|------|---|---|------|---|---|
| TN 16ER115NPT-P1:T8030 | ● | - | ■ 160 | ■ 95 | ■ 150 | ■ 480 | ■ 40 | - | - | 11.5 | - | - |
|------------------------|---|---|-------|------|-------|-------|------|---|---|------|---|---|

TN NPT INT -P1

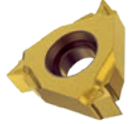


| | IC (mm) | L (mm) | S (mm) |
|----|------------|-----------|-----------|
| 16 | 9.525 | 16.50 | 3.47 |



Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | RE (mm) | P vc (m/min) | M vc (m/min) | K vc (m/min) | N vc (m/min) | S vc (m/min) | H vc (m/min) | TP (mm) | TPI | PDX (mm) | PDY (mm) |
|---------|------------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|------------|-----|-------------|-------------|
|---------|------------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|------------|-----|-------------|-------------|



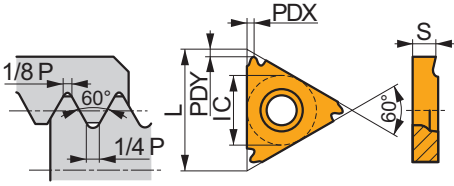
TN NPT-P1 NR prensada interior, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas NPT con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|---|---|-------|------|-------|-------|------|---|---|------|---|---|
| TN 16NR115NPT-P1:T8030 | ● | - | ■ 160 | ■ 95 | ■ 150 | ■ 480 | ■ 40 | - | - | 11.5 | - | - |
|------------------------|---|---|-------|------|-------|-------|------|---|---|------|---|---|

TN M EXT



| | IC (mm) | L (mm) | S (mm) |
|----|------------|-----------|-----------|
| 16 | 9.525 | 16.50 | 3.47 |
| 22 | 12.700 | 22.00 | 4.71 |



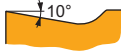
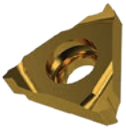
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | RE (mm) | P | M | K | N | S | H | TP (mm) | TPI | PDX (mm) | PDY (mm) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|------------|-----|-------------|-------------|
| | | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | | | | |



TN M ER exterior, con diseño a derecha, para mecanizado de roscas Métricas ISO con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------------------|---|---|---|-----|---|-----|---|-----|---|-----|---|----|---|---|------|---|-----|-----|
| TN 16ER050M:T8010 | ● | – | ■ | 175 | ▣ | 105 | ■ | 165 | ■ | – | ▣ | 40 | – | – | 0.50 | – | 0.8 | 0.8 |
| TN 16ER050M:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | – | 0.50 | – | 0.8 | 0.8 |
| TN 16ER075M:T8010 | ● | – | ■ | 175 | ▣ | 105 | ■ | 165 | – | – | ▣ | 40 | – | – | 0.75 | – | 0.8 | 0.8 |
| TN 16ER075M:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | – | 0.75 | – | 0.8 | 0.8 |
| TN 16ER080M:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | – | 0.80 | – | 0.6 | 0.8 |
| TN 16ER100M:T8010 | ● | – | ■ | 175 | ▣ | 105 | ■ | 165 | – | – | ▣ | 40 | – | – | 1.00 | – | 0.8 | 0.8 |
| TN 16ER100M:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | – | 1.00 | – | 0.8 | 0.8 |
| TN 16ER125M:T8010 | ● | – | ■ | 175 | ▣ | 105 | ■ | 165 | – | – | ▣ | 40 | – | – | 1.25 | – | 0.8 | 0.8 |
| TN 16ER125M:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | – | 1.25 | – | 0.8 | 0.8 |
| TN 16ER150M:T8010 | ● | – | ■ | 175 | ▣ | 105 | ■ | 165 | – | – | ▣ | 40 | – | – | 1.50 | – | 0.8 | 0.8 |
| TN 16ER150M:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | – | 1.50 | – | 0.8 | 0.8 |
| TN 16ER175M:T8010 | ● | – | ■ | 175 | ▣ | 105 | ■ | 165 | – | – | ▣ | 40 | – | – | 1.75 | – | 1.5 | 1.2 |
| TN 16ER175M:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | – | 1.75 | – | 1.5 | 1.2 |
| TN 16ER200M:T8010 | ● | – | ■ | 175 | ▣ | 105 | ■ | 165 | – | – | ▣ | 40 | – | – | 2.00 | – | 1.5 | 1.2 |
| TN 16ER200M:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | – | 2.00 | – | 1.5 | 1.2 |
| TN 16ER250M:T8010 | ● | – | ■ | 175 | ▣ | 105 | ■ | 165 | – | – | ▣ | 40 | – | – | 2.50 | – | 1.5 | 1.2 |
| TN 16ER250M:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | – | 2.50 | – | 1.5 | 1.2 |
| TN 16ER300M:T8010 | ● | – | ■ | 175 | ▣ | 105 | ■ | 165 | – | – | ▣ | 40 | – | – | 3.00 | – | 1.5 | 1.2 |
| TN 16ER300M:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | – | 3.00 | – | 1.5 | 1.2 |
| TN 16ER350M:T8030 ¹⁾ | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | – | 3.50 | – | 1.7 | 1.2 |
| TN 22ER350M:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | – | 3.50 | – | 2.5 | 1.8 |
| TN 22ER400M:T8010 | ● | – | ■ | 175 | ▣ | 105 | ■ | 165 | – | – | ▣ | 40 | – | – | 4.00 | – | 2.5 | 1.8 |
| TN 22ER400M:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | – | 4.00 | – | 2.5 | 1.8 |
| TN 22ER450M:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | – | 4.50 | – | 2.5 | 1.8 |
| TN 22ER500M:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | – | 5.00 | – | 2.5 | 1.8 |



TN M EL exterior, con diseño a izquierda, para mecanizado de roscas Métricas ISO con corte continuo.

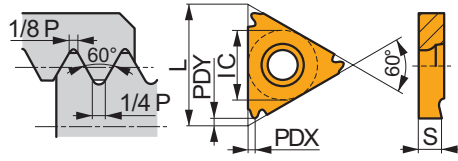
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------|---|---|---|-----|---|-----|---|-----|---|-----|---|----|---|---|------|---|-----|-----|
| TN 16EL050M:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | – | 0.50 | – | 0.8 | 0.8 |
| TN 16EL075M:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | – | 0.75 | – | 0.8 | 0.8 |
| TN 16EL080M:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | – | 0.80 | – | 0.6 | 0.8 |
| TN 16EL100M:T8010 | ● | – | ■ | 175 | ▣ | 105 | ■ | 165 | – | – | ▣ | 40 | – | – | 1.00 | – | 0.8 | 0.8 |
| TN 16EL100M:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | – | 1.00 | – | 0.8 | 0.8 |
| TN 16EL125M:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | – | 1.25 | – | 0.8 | 0.8 |
| TN 16EL150M:T8010 | ● | – | ■ | 175 | ▣ | 105 | ■ | 165 | – | – | ▣ | 40 | – | – | 1.50 | – | 0.8 | 0.8 |
| TN 16EL150M:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | – | 1.50 | – | 0.8 | 0.8 |
| TN 16EL175M:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | – | 1.75 | – | 1.5 | 1.2 |
| TN 16EL200M:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | – | 2.00 | – | 1.5 | 1.2 |
| TN 16EL250M:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | – | 2.50 | – | 1.5 | 1.2 |
| TN 16EL300M:T8010 | ● | – | ■ | 175 | ▣ | 105 | ■ | 165 | – | – | ▣ | 40 | – | – | 3.00 | – | 1.5 | 1.2 |
| TN 16EL300M:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | – | 3.00 | – | 1.5 | 1.2 |
| TN 22EL350M:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | – | 3.50 | – | 2.5 | 1.8 |
| TN 22EL400M:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | – | 4.00 | – | 2.5 | 1.8 |
| TN 22EL450M:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | – | 4.50 | – | 2.5 | 1.8 |

¹⁾ Toolholders have to be modified.

TN M INT

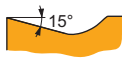
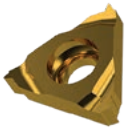


| | IC (mm) | L (mm) | S (mm) |
|----|------------|-----------|-----------|
| 11 | 6.350 | 11.00 | 3.00 |
| 16 | 9.525 | 16.50 | 3.47 |
| 22 | 12.700 | 22.00 | 4.71 |



Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | RE (mm) | P | M | K | N | S | H | TP (mm) | TPI | PDX (mm) | PDY (mm) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|------------|-----|-------------|-------------|
| | | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | | | | |

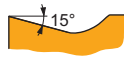


TN M NR interior, con diseño a drecha, para mecanizado de roscas Métricas ISO con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | |
|---------------------------------|---|---|-----|-----|-----|-----|----|---|------|---|-----|-----|
| TN 11NR050M:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 0.50 | – | 0.8 | 0.8 |
| TN 11NR075M:T8010 | ● | – | 175 | 105 | 165 | – | 40 | – | 0.75 | – | 0.8 | 0.8 |
| TN 11NR075M:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 0.75 | – | 0.8 | 0.8 |
| TN 11NR100M:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 1.00 | – | 0.8 | 0.8 |
| TN 11NR125M:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 1.25 | – | 0.8 | 0.8 |
| TN 11NR150M:T8010 | ● | – | 175 | 105 | 165 | – | 40 | – | 1.50 | – | 0.8 | 0.8 |
| TN 11NR150M:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 1.50 | – | 0.8 | 0.8 |
| TN 11NR200M:T8010 | ● | – | 175 | 105 | 165 | – | 40 | – | 2.00 | – | 0.9 | 0.8 |
| TN 11NR200M:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 2.00 | – | 0.9 | 0.8 |
| TN 16NR050M:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 0.50 | – | 0.8 | 0.8 |
| TN 16NR075M:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 0.75 | – | 0.8 | 0.8 |
| TN 16NR100M:T8010 | ● | – | 175 | 105 | 165 | – | 40 | – | 1.00 | – | 0.8 | 0.8 |
| TN 16NR100M:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 1.00 | – | 0.8 | 0.8 |
| TN 16NR125M:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 1.25 | – | 0.8 | 0.8 |
| TN 16NR150M:T8010 | ● | – | 175 | 105 | 165 | – | 40 | – | 1.50 | – | 0.8 | 0.8 |
| TN 16NR150M:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 1.50 | – | 0.8 | 0.8 |
| TN 16NR175M:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 1.75 | – | 1.5 | 1.2 |
| TN 16NR200M:T8010 | ● | – | 175 | 105 | 165 | – | 40 | – | 2.00 | – | 1.5 | 1.2 |
| TN 16NR200M:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 2.00 | – | 1.5 | 1.2 |
| TN 16NR250M:T8010 | ● | – | 175 | 105 | 165 | – | 40 | – | 2.50 | – | 1.5 | 1.2 |
| TN 16NR250M:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 2.50 | – | 1.5 | 1.2 |
| TN 16NR300M:T8010 | ● | – | 175 | 105 | 165 | – | 40 | – | 3.00 | – | 1.5 | 1.2 |
| TN 16NR300M:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 3.00 | – | 1.5 | 1.2 |
| TN 16NR350M:T8030 ¹⁾ | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 3.50 | – | 1.6 | 1.2 |
| TN 22NR350M:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 3.50 | – | 2.5 | 1.8 |
| TN 22NR400M:T8010 | ● | – | 175 | 105 | 165 | – | 40 | – | 4.00 | – | 2.5 | 1.8 |
| TN 22NR400M:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 4.00 | – | 2.5 | 1.8 |
| TN 22NR450M:T8010 | ● | – | 175 | 105 | 165 | – | 40 | – | 4.50 | – | 2.5 | 1.8 |
| TN 22NR450M:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 4.50 | – | 2.5 | 1.8 |
| TN 22NR500M:T8010 | ● | – | 175 | 105 | 165 | – | 40 | – | 5.00 | – | 2.5 | 1.8 |
| TN 22NR500M:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 5.00 | – | 2.5 | 1.8 |

Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | RE (mm) | P | M | K | N | S | H | TP (mm) | TPI | PDX (mm) | PDY (mm) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|------------|-----|-------------|-------------|
| | | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | | | | |



TN M NL interior, con diseño a izquierda, para mecanizado de roscas Métricas ISO con corte continuo.

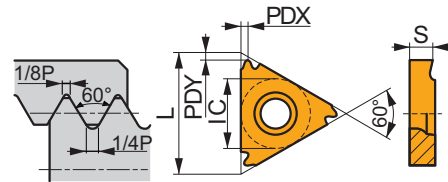
| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------|---|---|---|-----|---|-----|---|-----|---|-----|----|----|------|------|-----|-----|-----|
| TN 11NL050M:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | 0.50 | – | 0.8 | 0.8 |
| TN 11NL100M:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | 1.00 | – | 0.8 | 0.8 |
| TN 11NL150M:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | 1.50 | – | 0.8 | 0.8 |
| TN 11NL200M:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | 2.00 | – | 0.9 | 0.8 |
| TN 16NL100M:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | 1.00 | – | 0.8 | 0.8 |
| TN 16NL125M:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | 1.25 | – | 0.8 | 0.8 |
| TN 16NL150M:T8010 | ● | – | ■ | 175 | ▣ | 105 | ■ | 165 | – | ▣ | 40 | – | 1.50 | – | 0.8 | 0.8 | |
| TN 16NL150M:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | 1.50 | – | 0.8 | 0.8 |
| TN 16NL175M:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | 1.75 | – | 1.5 | 1.2 |
| TN 16NL200M:T8010 | ● | – | ■ | 175 | ▣ | 105 | ■ | 165 | – | ▣ | 40 | – | 2.00 | – | 1.5 | 1.2 | |
| TN 16NL200M:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | 2.00 | – | 1.5 | 1.2 |
| TN 16NL250M:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | 2.50 | – | 1.5 | 1.2 |
| TN 16NL300M:T8010 | ● | – | ■ | 175 | ▣ | 105 | ■ | 165 | – | ▣ | 40 | – | 3.00 | – | 1.5 | 1.2 | |
| TN 16NL300M:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | 3.00 | – | 1.5 | 1.2 |
| TN 22NL350M:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | 3.50 | – | 2.5 | 1.8 |
| TN 22NL400M:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | 4.00 | – | 2.5 | 1.8 |

¹⁾ Toolholders have to be modified.

TN UN EXT

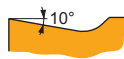
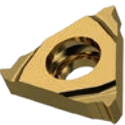


| | IC (mm) | L (mm) | S (mm) |
|----|------------|-----------|-----------|
| 16 | 9.525 | 16.50 | 3.47 |
| 22 | 12.700 | 22.00 | 4.71 |



Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | RE (mm) | P | M | K | N | S | H | TP (mm) | TPI | PDX (mm) | PDY (mm) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|------------|-----|-------------|-------------|
| | | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | | | | |

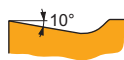
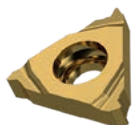


TN UN ER exterior, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Unificadas con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------------|---|---|---|-----|---|-----|---|-----|---|-----|----|----|---|------|------|-----|-----|
| TN 16ER320UN:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | – | 32.0 | 0.8 | 0.8 |
| TN 16ER280UN:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | – | 28.0 | 0.8 | 0.8 |
| TN 16ER240UN:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | – | 24.0 | 0.8 | 0.8 |
| TN 16ER200UN:T8010 | ● | – | ■ | 175 | ▣ | 105 | ■ | 165 | – | ▣ | 40 | – | – | 20.0 | 0.8 | 0.8 | |
| TN 16ER200UN:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | – | 20.0 | 0.8 | 0.8 |
| TN 16ER180UN:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | – | 18.0 | 0.8 | 0.8 |
| TN 16ER160UN:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | – | 16.0 | 0.8 | 0.8 |
| TN 16ER140UN:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | – | 14.0 | 1.5 | 1.2 |
| TN 16ER130UN:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | – | 13.0 | 1.5 | 1.2 |
| TN 16ER120UN:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | – | 12.0 | 1.5 | 1.2 |
| TN 16ER110UN:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | – | 11.0 | 1.5 | 1.2 |
| TN 16ER100UN:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | – | 10.0 | 1.5 | 1.2 |
| TN 16ER090UN:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | – | 9.0 | 1.5 | 1.2 |
| TN 16ER080UN:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | – | 8.0 | 1.5 | 1.2 |
| TN 22ER070UN:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | – | 7.0 | 2.5 | 1.8 |
| TN 22ER060UN:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | – | 6.0 | 2.5 | 1.8 |

Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | RE (mm) | P | M | K | N | S | H | TP (mm) | TPI | PDX (mm) | PDY (mm) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|------------|-----|-------------|-------------|
| | | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | | | | |



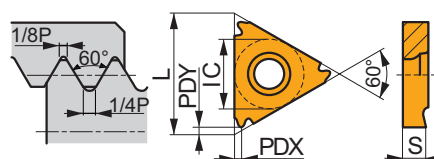
TN UN EL exterior, con geometría a izquierda, para mecanizado de roscas Unificadas con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | |
|---------------------------|---|---|-----|----|-----|-----|----|---|---|------|-----|-----|
| TN 16EL200UN:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | – | 20.0 | 0.8 | 0.8 |
| TN 16EL120UN:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | – | 12.0 | 1.5 | 1.2 |
| TN 16EL100UN:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | – | 10.0 | 1.5 | 1.2 |

TN UN INT

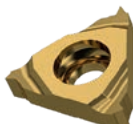


| | IC (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-----------|------------|-----------|-----------|
| 16 | 9.525 | 16.50 | 3.47 |
| 22 | 12.700 | 22.00 | 4.71 |



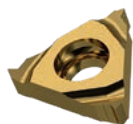
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | RE (mm) | P | M | K | N | S | H | TP (mm) | TPI | PDX (mm) | PDY (mm) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|------------|-----|-------------|-------------|
| | | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | | | | |



TN UN NR interior, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Unificadas con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | |
|---------------------------|---|---|-----|----|-----|-----|----|---|---|------|-----|-----|
| TN 16NR200UN:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | – | 20.0 | 0.8 | 0.8 |
| TN 16NR180UN:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | – | 18.0 | 0.8 | 0.8 |
| TN 16NR160UN:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | – | 16.0 | 0.8 | 0.8 |
| TN 16NR140UN:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | – | 14.0 | 1.5 | 1.2 |
| TN 16NR120UN:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | – | 12.0 | 1.5 | 1.2 |
| TN 16NR110UN:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | – | 11.0 | 1.5 | 1.2 |
| TN 16NR100UN:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | – | 10.0 | 1.5 | 1.2 |
| TN 16NR080UN:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | – | 8.0 | 1.5 | 1.2 |
| TN 22NR050UN:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | – | 5.0 | 2.5 | 1.8 |



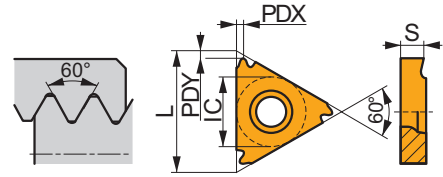
TN UN NL interior, con geometría a izquierda, para mecanizado de roscas Unificadas con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | |
|---------------------------|---|---|-----|----|-----|-----|----|---|---|------|-----|-----|
| TN 16NL120UN:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | – | 12.0 | 1.5 | 1.2 |
| TN 16NL080UN:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | – | 8.0 | 1.5 | 1.2 |

TN 60° PP EXT

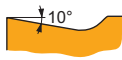


| | IC (mm) | L (mm) | S (mm) |
|----|------------|-----------|-----------|
| 16 | 9.525 | 16.50 | 3.47 |
| 22 | 12.700 | 22.00 | 4.71 |



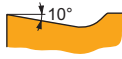
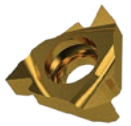
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | RE (mm) | P | M | K | N | S | H | TPN (mm) | TPX (mm) | TPIN (mm) | TPIX (mm) | PDX (mm) | PDY (mm) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|-------------|-------------|--------------|--------------|-------------|-------------|
| | | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | | | | | | |



TN M60 PP ER exterior, con diseño a derecha, para mecanizado de roscas Métricas y Unificadas con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------|---|---|-----|-----|-----|-----|----|---|------|------|----|----|-----|-----|
| TN 16ERA60:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 0.50 | 1.50 | 16 | 48 | 0.8 | 0.6 |
| TN 16ERAG60:T8010 | ● | – | 175 | 105 | 165 | – | 40 | – | 0.50 | 3.00 | 8 | 48 | 1.5 | 1.1 |
| TN 16ERAG60:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 0.50 | 3.00 | 8 | 48 | 1.5 | 1.1 |
| TN 16ERG60:T8010 | ● | – | 175 | 105 | 165 | – | 40 | – | 1.75 | 3.00 | 8 | 14 | 1.5 | 1.1 |
| TN 16ERG60:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 1.75 | 3.00 | 8 | 14 | 1.5 | 1.1 |
| TN 22ERN60:T8010 | ● | – | 175 | 105 | 165 | – | 40 | – | 3.50 | 5.00 | 5 | 7 | 2.5 | 1.8 |
| TN 22ERN60:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 3.50 | 5.00 | 5 | 7 | 2.5 | 1.8 |



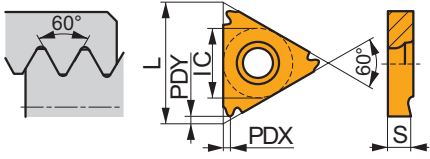
TN M60 PP EL exterior, con diseño a izquierda, para mecanizado de roscas Métricas y Unificadas con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------|---|---|-----|-----|-----|-----|----|---|------|------|----|----|-----|-----|
| TN 16ELA60:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 0.50 | 1.50 | 16 | 48 | 0.8 | 0.6 |
| TN 16ELAG60:T8010 | ● | – | 175 | 105 | 165 | – | 40 | – | 0.50 | 3.00 | 8 | 48 | 1.5 | 1.1 |
| TN 16ELAG60:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 0.50 | 3.00 | 8 | 48 | 1.5 | 1.1 |
| TN 16ELG60:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 1.75 | 3.00 | 8 | 14 | 1.5 | 1.1 |
| TN 22ELN60:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 3.50 | 5.00 | 5 | 7 | 2.5 | 1.8 |

TN 60° PP INT

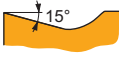
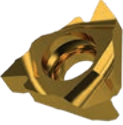


| | IC (mm) | L (mm) | S (mm) |
|----|------------|-----------|-----------|
| 11 | 6.350 | 11.00 | 3.00 |
| 16 | 9.525 | 16.50 | 3.47 |
| 22 | 12.700 | 22.00 | 4.71 |



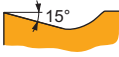
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | RE (mm) | P | M | K | N | S | H | TPN (mm) | TPX (mm) | TPIN (mm) | TPIX (mm) | PDX (mm) | PDY (mm) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|-------------|-------------|--------------|--------------|-------------|-------------|
| | | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | | | | | | |



TN M60 PP NR interior, con diseño a derecha, para mecanizado de roscas Métricas y Unificadas con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------|---|---|-----|-----|-----|-----|----|---|------|------|----|----|-----|-----|
| TN 11NRA60:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 0.50 | 1.50 | 16 | 48 | 0.8 | 0.7 |
| TN 16NRA60:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 0.50 | 1.50 | 16 | 48 | 0.8 | 0.7 |
| TN 16NRAG60:T8010 | ● | – | 175 | 105 | 165 | – | 40 | – | 0.50 | 3.00 | 8 | 48 | 1.5 | 1.1 |
| TN 16NRAG60:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 0.50 | 3.00 | 8 | 48 | 1.5 | 1.1 |
| TN 16NRG60:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 1.75 | 3.00 | 8 | 14 | 1.5 | 1.1 |
| TN 22NRN60:T8010 | ● | – | 175 | 105 | 165 | – | 40 | – | 3.50 | 5.00 | 5 | 7 | 2.5 | 1.8 |
| TN 22NRN60:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 3.50 | 5.00 | 5 | 7 | 2.5 | 1.8 |



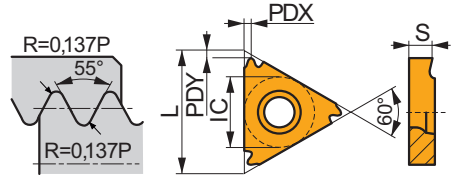
TN M60 PP NL interior, con diseño a izquierda, para mecanizado de roscas Métricas y Unificadas con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------|---|---|-----|----|-----|-----|----|---|------|------|----|----|-----|-----|
| TN 11NLA60:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 0.50 | 1.50 | 16 | 48 | 0.8 | 0.7 |
| TN 16NLAG60:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 0.50 | 3.00 | 8 | 48 | 1.5 | 1.1 |
| TN 22NLN60:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 3.50 | 5.00 | 5 | 7 | 2.5 | 1.8 |

TN W EXT



| | IC (mm) | L (mm) | S (mm) |
|----|------------|-----------|-----------|
| 16 | 9.525 | 16.50 | 3.47 |
| 22 | 12.700 | 22.00 | 4.71 |



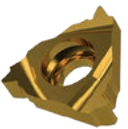
Valores de inico adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | RE (mm) | P | M | K | N | S | H | TP (mm) | TPI | PDX (mm) | PDY (mm) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|------------|-----|-------------|-------------|
| | | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | | | | |



TN W ER exterior, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Whitworth con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------|---|---|---|-----|---|-----|---|-----|---|-----|---|----|---|---|------|-----|-----|
| TN 16ER280W:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ☑ | 480 | ☑ | 40 | – | – | 28.0 | 0.8 | 0.8 |
| TN 16ER240W:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ☑ | 480 | ☑ | 40 | – | – | 24.0 | 0.8 | 0.8 |
| TN 16ER200W:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ☑ | 480 | ☑ | 40 | – | – | 20.0 | 0.8 | 0.8 |
| TN 16ER190W:T8010 | ● | – | ■ | 175 | ☑ | 105 | ■ | 165 | – | – | ☑ | 40 | – | – | 19.0 | 0.8 | 0.8 |
| TN 16ER190W:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ☑ | 480 | ☑ | 40 | – | – | 19.0 | 0.8 | 0.8 |
| TN 16ER180W:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ☑ | 480 | ☑ | 40 | – | – | 18.0 | 0.8 | 0.8 |
| TN 16ER160W:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ☑ | 480 | ☑ | 40 | – | – | 16.0 | 0.8 | 0.8 |
| TN 16ER140W:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ☑ | 480 | ☑ | 40 | – | – | 14.0 | 1.5 | 1.2 |
| TN 16ER120W:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ☑ | 480 | ☑ | 40 | – | – | 12.0 | 1.5 | 1.2 |
| TN 16ER110W:T8010 | ● | – | ■ | 175 | ☑ | 105 | ■ | 165 | – | – | ☑ | 40 | – | – | 11.0 | 1.5 | 1.2 |
| TN 16ER110W:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ☑ | 480 | ☑ | 40 | – | – | 11.0 | 1.5 | 1.2 |
| TN 16ER100W:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ☑ | 480 | ☑ | 40 | – | – | 10.0 | 1.5 | 1.2 |
| TN 16ER080W:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ☑ | 480 | ☑ | 40 | – | – | 8.0 | 1.5 | 1.2 |
| TN 22ER070W:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ☑ | 480 | ☑ | 40 | – | – | 7.0 | 2.5 | 1.8 |
| TN 22ER060W:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ☑ | 480 | ☑ | 40 | – | – | 6.0 | 2.5 | 1.8 |
| TN 22ER050W:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ☑ | 480 | ☑ | 40 | – | – | 5.0 | 2.5 | 1.7 |



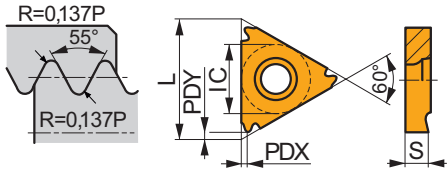
TN W EL exterior, con geometría a izquierda, para mecanizado de roscas Whitworth con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------|---|---|---|-----|---|----|---|-----|---|-----|---|----|---|---|------|-----|-----|
| TN 16EL190W:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ☑ | 480 | ☑ | 40 | – | – | 19.0 | 0.8 | 0.8 |
| TN 16EL140W:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ☑ | 480 | ☑ | 40 | – | – | 14.0 | 1.5 | 1.2 |
| TN 16EL120W:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ☑ | 480 | ☑ | 40 | – | – | 12.0 | 1.5 | 1.2 |
| TN 16EL110W:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ☑ | 480 | ☑ | 40 | – | – | 11.0 | 1.5 | 1.2 |
| TN 16EL100W:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ☑ | 480 | ☑ | 40 | – | – | 10.0 | 1.5 | 1.2 |
| TN 16EL080W:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ☑ | 480 | ☑ | 40 | – | – | 8.0 | 1.5 | 1.2 |

TN W INT

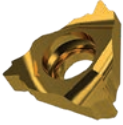


| | IC (mm) | L (mm) | S (mm) |
|----|------------|-----------|-----------|
| 11 | 6.350 | 11.00 | 3.00 |
| 16 | 9.525 | 16.50 | 3.47 |
| 22 | 12.700 | 22.00 | 4.71 |



Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | RE (mm) | P | M | K | N | S | H | TP (mm) | TPI | PDX (mm) | PDY (mm) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|------------|-----|-------------|-------------|
| | | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | | | | |



TN W NR interior, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Whitworth con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------|---|---|---|-----|---|-----|---|-----|---|-----|---|----|---|---|------|-----|-----|
| TN 11NR190W:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | – | 19.0 | 0.8 | 0.8 |
| TN 11NR140W:T8010 | ● | – | ■ | 175 | ▣ | 105 | ■ | 165 | – | – | ▣ | 40 | – | – | 14.0 | 0.9 | 0.7 |
| TN 11NR140W:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | – | 14.0 | 0.9 | 0.7 |
| TN 16NR280W:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | – | 28.0 | 0.8 | 0.8 |
| TN 16NR190W:T8010 | ● | – | ■ | 175 | ▣ | 105 | ■ | 165 | – | – | ▣ | 40 | – | – | 19.0 | 0.8 | 0.8 |
| TN 16NR190W:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | – | 19.0 | 0.8 | 0.8 |
| TN 16NR160W:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | – | 16.0 | 0.8 | 0.8 |
| TN 16NR140W:T8010 | ● | – | ■ | 175 | ▣ | 105 | ■ | 165 | – | – | ▣ | 40 | – | – | 14.0 | 1.5 | 1.2 |
| TN 16NR140W:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | – | 14.0 | 1.5 | 1.2 |
| TN 16NR120W:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | – | 12.0 | 1.5 | 1.2 |
| TN 16NR110W:T8010 | ● | – | ■ | 175 | ▣ | 105 | ■ | 165 | – | – | ▣ | 40 | – | – | 11.0 | 1.5 | 1.2 |
| TN 16NR110W:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | – | 11.0 | 1.5 | 1.2 |
| TN 16NR100W:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | – | 10.0 | 1.5 | 1.2 |
| TN 16NR090W:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | – | 9.0 | 1.5 | 1.2 |
| TN 16NR080W:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | – | 8.0 | 1.5 | 1.2 |
| TN 22NR060W:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | – | 6.0 | 2.5 | 1.8 |
| TN 22NR050W:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | – | 5.0 | 2.5 | 1.7 |



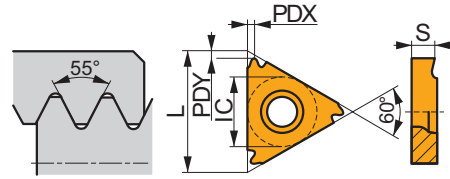
TN W NL interior, con geometría a izquierda, para mecanizado de roscas Whitworth con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------|---|---|---|-----|---|----|---|-----|---|-----|---|----|---|---|------|-----|-----|
| TN 16NL140W:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | – | 14.0 | 1.5 | 1.2 |
| TN 16NL120W:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | – | 12.0 | 1.5 | 1.2 |
| TN 16NL110W:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | – | 11.0 | 1.5 | 1.2 |
| TN 16NL100W:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | – | 10.0 | 1.5 | 1.2 |
| TN 16NL080W:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ▣ | 480 | ▣ | 40 | – | – | 8.0 | 1.5 | 1.2 |

TN 55° PP EXT

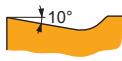


| | IC (mm) | L (mm) | S (mm) |
|----|------------|-----------|-----------|
| 16 | 9.525 | 16.50 | 3.47 |
| 22 | 12.700 | 22.00 | 4.71 |



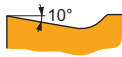
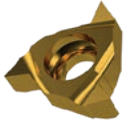
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | RE (mm) | P | M | K | N | S | H | TPN (mm) | TPX (mm) | TPIN (mm) | TPIX (mm) | PDX (mm) | PDY (mm) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|-------------|-------------|--------------|--------------|-------------|-------------|
| | | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | | | | | | |



TN W55 PP ER exterior, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Whitworth con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------|---|---|-----|-----|-----|-----|----|---|------|------|----|----|-----|-----|
| TN 16ERA55:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 0.50 | 1.50 | 16 | 48 | 0.8 | 0.6 |
| TN 16ERAG55:T8010 | ● | – | 175 | 105 | 165 | – | 40 | – | 0.50 | 3.00 | 8 | 48 | 1.5 | 1.1 |
| TN 16ERAG55:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 0.50 | 3.00 | 8 | 48 | 1.5 | 1.1 |
| TN 16ERG55:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 1.75 | 3.00 | 8 | 14 | 1.5 | 1.1 |
| TN 22ERN55:T8010 | ● | – | 175 | 105 | 165 | – | 40 | – | 3.50 | 5.00 | 5 | 7 | 2.5 | 1.8 |
| TN 22ERN55:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 3.50 | 5.00 | 5 | 7 | 2.5 | 1.8 |



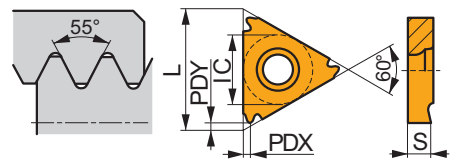
TN W55 PP EL exterior, con geometría a izquierda, para mecanizado de roscas Whitworth con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------|---|---|-----|----|-----|-----|----|---|------|------|---|----|-----|-----|
| TN 16ELAG55:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 0.50 | 3.00 | 8 | 48 | 1.5 | 1.1 |
| TN 16ELG55:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 1.75 | 3.00 | 8 | 14 | 1.5 | 1.1 |
| TN 22ELN55:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 3.50 | 5.00 | 5 | 7 | 2.5 | 1.8 |

TN 55° PP INT

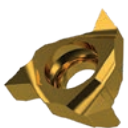


| | IC (mm) | L (mm) | S (mm) |
|----|------------|-----------|-----------|
| 11 | 6.350 | 11.00 | 3.00 |
| 16 | 9.525 | 16.50 | 3.47 |
| 22 | 12.700 | 22.00 | 4.71 |



Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | RE (mm) | P | M | K | N | S | H | TPN (mm) | TPX (mm) | TPIN (mm) | TPIX (mm) | PDX (mm) | PDY (mm) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|-------------|-------------|--------------|--------------|-------------|-------------|
| | | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | | | | | | |



TN W55 PP NR interior, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Whitworth con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------|---|---|-----|-----|-----|-----|----|---|------|------|----|----|-----|-----|
| TN 11NRA55:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 0.50 | 1.50 | 16 | 48 | 0.8 | 0.6 |
| TN 16NRA55:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 0.50 | 1.50 | 16 | 48 | 0.8 | 0.6 |
| TN 16NRAG55:T8010 | ● | – | 175 | 105 | 165 | – | 40 | – | 0.50 | 3.00 | 8 | 48 | 1.5 | 1.1 |
| TN 16NRAG55:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 0.50 | 3.00 | 8 | 48 | 1.5 | 1.1 |
| TN 16NRG55:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 1.75 | 3.00 | 8 | 14 | 1.5 | 1.1 |
| TN 22NRN55:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 3.50 | 5.00 | 5 | 7 | 2.5 | 1.8 |

Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | RE (mm) | P | M | K | N | S | H | TPN | TPX | TPIN | TPIX | PDX | PDY |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|------|------|------|------|------|------|
| | | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) |



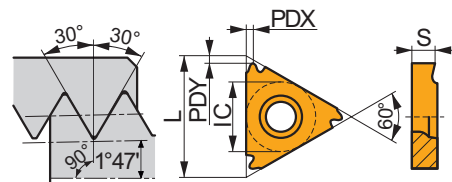
TN W55 PP NL interior, con geometría a izquierda, para mecanizado de roscas Whitworth con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------|---|---|-----|----|-----|-----|----|---|------|------|----|----|-----|-----|
| TN 11NLA55:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 0.50 | 1.50 | 16 | 48 | 0.8 | 0.6 |
| TN 16NLA55:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 0.50 | 1.50 | 16 | 48 | 0.8 | 0.6 |
| TN 16NLAG55:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 0.50 | 3.00 | 8 | 48 | 1.5 | 1.1 |
| TN 16NLG55:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 1.75 | 3.00 | 8 | 14 | 1.5 | 1.1 |

TN NPT EXT

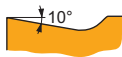


| IC (mm) | L (mm) | S (mm) | |
|------------|-----------|-----------|------|
| 16 | 9.525 | 16.50 | 3.47 |



Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | RE (mm) | P | M | K | N | S | H | TP | TPI | PDX | PDY |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|------|------|------|------|
| | | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) |



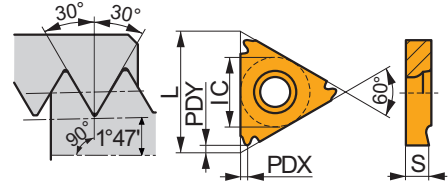
TN NPT ER exterior, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas NPT con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | |
|---------------------|---|---|-----|----|-----|-----|----|---|---|------|-----|-----|
| TN 16ER270NPT:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | – | 27.0 | 0.8 | 0.7 |
| TN 16ER180NPT:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | – | 18.0 | 0.8 | 0.7 |
| TN 16ER140NPT:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | – | 14.0 | 1.5 | 1.1 |
| TN 16ER115NPT:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | – | 11.5 | 1.5 | 1.1 |
| TN 16ER080NPT:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | – | 8.0 | 1.6 | 1.1 |

TN NPT INT

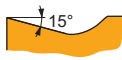
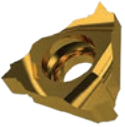


| | IC (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-----------|------------|-----------|-----------|
| 11 | 6.350 | 11.00 | 3.00 |
| 16 | 9.525 | 16.50 | 3.47 |



Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | RE (mm) | P | M | K | N | S | H | TP (mm) | TPI | PDX (mm) | PDY (mm) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|------------|-----|-------------|-------------|
| | | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | | | | |



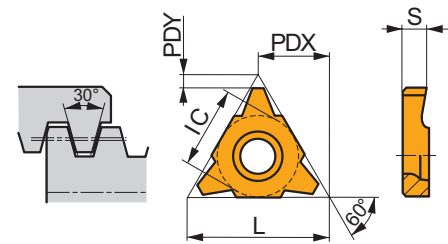
TN NPT NR interior, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas NPT con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | |
|----------------------------|---|---|-----|-----|-----|-----|----|---|---|------|-----|-----|
| TN 11NR180NPT:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | – | 18.0 | 0.8 | 0.7 |
| TN 11NR140NPT:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | – | 14.0 | 1.0 | 0.7 |
| TN 16NR140NPT:T8010 | ● | – | 175 | 105 | 165 | – | 40 | – | – | 14.0 | 1.5 | 1.1 |
| TN 16NR140NPT:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | – | 14.0 | 1.5 | 1.1 |
| TN 16NR115NPT:T8010 | ● | – | 175 | 105 | 165 | – | 40 | – | – | 11.5 | 1.5 | 1.1 |
| TN 16NR115NPT:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | – | 11.5 | 1.5 | 1.1 |
| TN 16NR080NPT:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | – | 8.0 | 1.6 | 1.1 |

TN TR-S EXT



| | IC (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-----------|------------|-----------|-----------|
| 22 | 12.700 | 22.00 | 4.60 |



Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | RE (mm) | P | M | K | N | S | H | TP (mm) | TPI | PDX (mm) | PDY (mm) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|------------|-----|-------------|-------------|
| | | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | | | | |



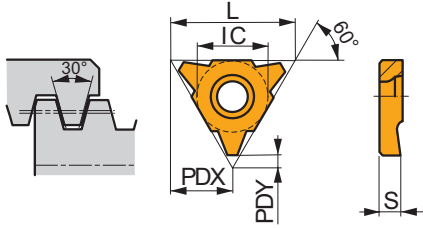
TN TR-S PP EN exterior, con geometría a derecha e izquierda, para mecanizado de roscas Trapezoidales con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | |
|---------------------------|---|---|-----|----|-----|-----|----|------|---|------|-----|
| TN 22EN600TR:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | 6.00 | – | 11.0 | 1.9 |
| TN 22EN700TR:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | 7.00 | – | 11.0 | 2.3 |

TN TR-S INT

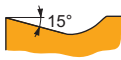


| | IC (mm) | L (mm) | S (mm) |
|----|------------|-----------|-----------|
| 22 | 12.700 | 22.00 | 4.60 |



Valores de inico adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | RE (mm) | P | M | K | N | S | H | TP (mm) | TPI | PDX (mm) | PDY (mm) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|------------|-----|-------------|-------------|
| | | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | | | | |



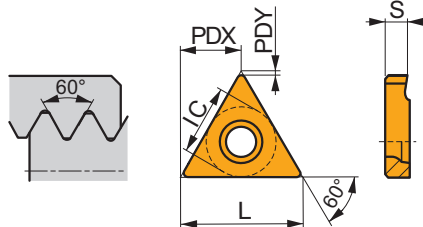
TN TR-S NN interior, con diseño a derecha e izquierda, para mecanizado de roscas Métricas y Unificadas con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | |
|---------------------------|---|---|-----|----|-----|-----|----|---|------|---|------|-----|
| TN 22NN600TR:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 6.00 | – | 11.0 | 1.9 |
| TN 22NN700TR:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 7.00 | – | 11.0 | 2.3 |

TN 60°-S PP EXT

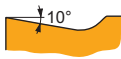
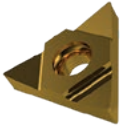


| | IC (mm) | L (mm) | S (mm) |
|----|------------|-----------|-----------|
| 22 | 12.700 | 22.00 | 4.60 |



Valores de inico adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | RE (mm) | P | M | K | N | S | H | TPN (mm) | TPX (mm) | TPIN | TPIX | PDX (mm) | PDY (mm) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|-------------|-------------|------|------|-------------|-------------|
| | | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | | | | | | |



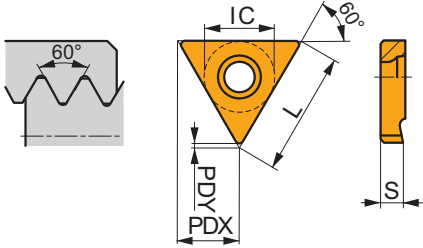
TN M60-S PP EN exterior, con diseño a derecha e izquierda, para mecanizado de roscas Métricas y Unificadas con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------------|---|---|-----|----|-----|-----|----|---|------|------|---|-----|------|-----|
| TN 22EN350-500M:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 3.50 | 5.00 | 5 | 7 | 11.0 | 0.5 |
| TN 22EN550-800M:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 5.50 | 8.00 | 3 | 4.5 | 11.0 | 0.8 |

TN 60°-S PP INT

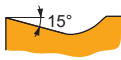


| | IC (mm) | L (mm) | S (mm) |
|----|------------|-----------|-----------|
| 22 | 12.700 | 22.00 | 4.60 |



Valores de inico adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | RE (mm) | P | M | K | N | S | H | TPN | TPX | TPIN | TPIX | PDX | PDY |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|-----|-----|------|------|-----|-----|
| | | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | | | | | | |



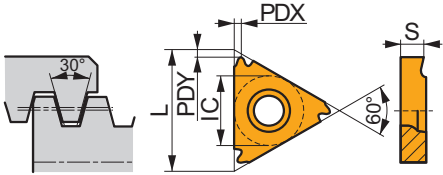
TN M60-S PP NN interior, con diseño a derecha e izquierda, para mecanizado de roscas Métricas y Unificadas con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|---|---|-----|----|-----|-----|----|---|------|------|---|-----|------|-----|
| TN 22NN350-500M:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 3.50 | 5.00 | 5 | 7 | 11.0 | 0.2 |
| TN 22NN550-800M:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 5.50 | 8.00 | 3 | 4.5 | 11.0 | 0.5 |

TN TR EXT

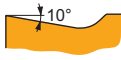


| | IC (mm) | L (mm) | S (mm) |
|----|------------|-----------|-----------|
| 16 | 9.525 | 16.50 | 3.47 |
| 22 | 12.700 | 22.00 | 4.71 |



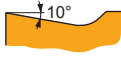
Valores de inico adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | RE (mm) | P | M | K | N | S | H | TP | TPI | PDX | PDY |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|----|-----|-----|-----|
| | | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | | | | |



TN TR ER exterior, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Trapezoidales con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | |
|--------------------|---|---|-----|----|-----|-----|----|---|------|---|-----|-----|
| TN 16ER150TR:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 1.50 | – | 0.8 | 0.9 |
| TN 16ER200TR:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 2.00 | – | 1.5 | 1.3 |
| TN 16ER300TR:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 3.00 | – | 1.6 | 1.3 |
| TN 22ER400TR:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 4.00 | – | 2.2 | 1.8 |
| TN 22ER500TR:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 5.00 | – | 2.2 | 1.8 |



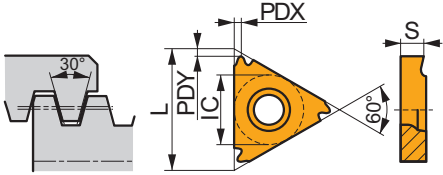
TN TR EL exterior, con geometría a izquierda, para mecanizado de roscas Trapezoidales con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | |
|--------------------|---|---|-----|----|-----|-----|----|---|------|---|-----|-----|
| TN 16EL300TR:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 3.00 | – | 1.6 | 1.3 |
| TN 22EL400TR:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 4.00 | – | 2.2 | 1.8 |
| TN 22EL500TR:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 5.00 | – | 2.2 | 1.8 |

TN TR INT

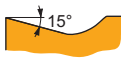


| | IC (mm) | L (mm) | S (mm) |
|----|------------|-----------|-----------|
| 16 | 9.525 | 16.50 | 3.47 |
| 22 | 12.700 | 22.00 | 4.71 |



Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | RE (mm) | P | M | K | N | S | H | TP (mm) | TPI | PDX (mm) | PDY (mm) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|------------|-----|-------------|-------------|
| | | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | | | | |



TN TR NR interior, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Trapezoidales con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | |
|--------------------|---|---|-----|----|-----|-----|----|---|------|---|-----|-----|
| TN 16NR150TR:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 1.50 | – | 0.8 | 0.9 |
| TN 16NR200TR:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 2.00 | – | 1.5 | 1.3 |
| TN 16NR300TR:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 3.00 | – | 1.6 | 1.3 |
| TN 22NR400TR:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 4.00 | – | 2.2 | 1.8 |
| TN 22NR500TR:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 5.00 | – | 2.2 | 1.8 |



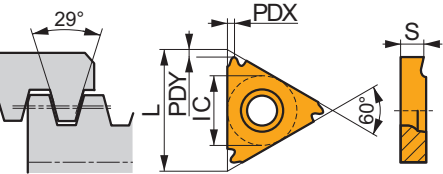
TN TR NL interior, con geometría a izquierda, para mecanizado de roscas Trapezoidales con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | |
|--------------------|---|---|-----|----|-----|-----|----|---|------|---|-----|-----|
| TN 16NL300TR:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | 3.00 | – | 1.6 | 1.3 |
|--------------------|---|---|-----|----|-----|-----|----|---|------|---|-----|-----|

TN ACME EXT

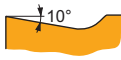


| | IC (mm) | L (mm) | S (mm) |
|----|------------|-----------|-----------|
| 16 | 9.525 | 16.50 | 3.47 |
| 22 | 12.700 | 22.00 | 4.71 |



Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | RE (mm) | P | M | K | N | S | H | TP (mm) | TPI | PDX (mm) | PDY (mm) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|------------|-----|-------------|-------------|
| | | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | | | | |



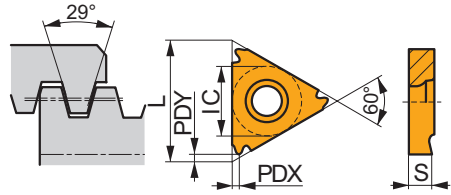
TN ACME ER exterior, con diseño a derecha, para mecanizado de roscas ACME con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | |
|----------------------|---|---|-----|----|-----|-----|----|---|---|-----|-----|-----|
| TN 16ER080ACME:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | – | 8.0 | 1.5 | 1.3 |
| TN 22ER060ACME:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | – | 6.0 | 2.5 | 2.0 |
| TN 22ER050ACME:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | – | 5.0 | 2.3 | 2.0 |

TN ACME INT

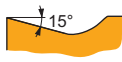


| | IC (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-----------|------------|-----------|-----------|
| | | | |
| 22 | 12.700 | 22.00 | 4.71 |



Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | RE (mm) | P | M | K | N | S | H | TP (mm) | TPI | PDX (mm) | PDY (mm) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|------------|-----|-------------|-------------|
| | | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | | | | |



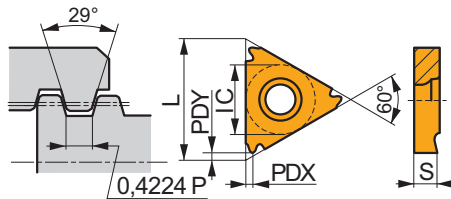
TN ACME NR interior, con diseño a derecha, para mecanizado de roscas ACME con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|-----|-----|-----|
| TN 22NR060ACME:T8030 | ● | — | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | — | — | 6.0 | 2.5 | 2.0 |
|-----------------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|-----|-----|-----|

TN STACME INT



| | IC (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-----------|------------|-----------|-----------|
| | | | |
| 16 | 9.525 | 16.50 | 3.47 |



Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | RE (mm) | P | M | K | N | S | H | TP (mm) | TPI | PDX (mm) | PDY (mm) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|------------|-----|-------------|-------------|
| | | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | | | | |



TN STACME NR interior, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Stub ACME con corte continuo.

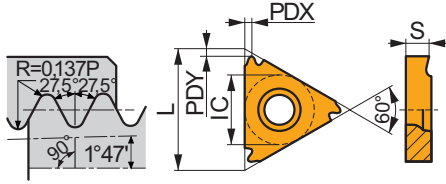
| | | | | | | | | | | | | |
|--|---|---|---|---|---|---|---|---|---|-----|-----|-----|
| TN 16NR060STACME:T8030¹⁾ | ● | — | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | — | — | 6.0 | 1.3 | 1.3 |
|--|---|---|---|---|---|---|---|---|---|-----|-----|-----|

¹⁾ Toolholders have to be modified.

TN BSPT EXT

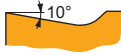


| | IC (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-----------|------------|-----------|-----------|
| 16 | 9.525 | 16.50 | 3.47 |



Valores de inico adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | RE (mm) | P | M | K | N | S | H | TP (mm) | TPI | PDX (mm) | PDY (mm) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|------------|-----|-------------|-------------|
| | | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | | | | |



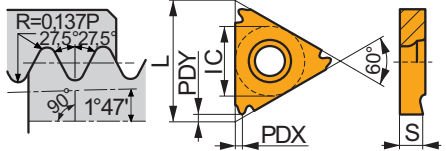
TN BSPT ER exterior, con diseño a derecha, para mecanizado de roscas BSPT con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------------|---|---|-----|----|-----|-----|----|---|---|------|-----|-----|
| TN 16ER190BSPT:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | – | 19.0 | 1.5 | 1.2 |
| TN 16ER140BSPT:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | – | 14.0 | 1.5 | 1.2 |
| TN 16ER110BSPT:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | – | 11.0 | 1.5 | 1.2 |

TN BSPT INT

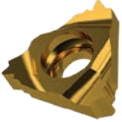


| | IC (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-----------|------------|-----------|-----------|
| 16 | 9.525 | 16.50 | 3.47 |



Valores de inico adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | RE (mm) | P | M | K | N | S | H | TP (mm) | TPI | PDX (mm) | PDY (mm) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|------------|-----|-------------|-------------|
| | | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | | | | |



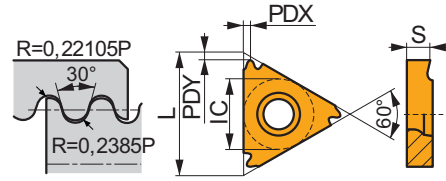
TN BSPT NR interior, con diseño a derecha, para mecanizado de roscas BSPT con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------------|---|---|-----|----|-----|-----|----|---|---|------|-----|-----|
| TN 16NR140BSPT:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | – | 14.0 | 1.5 | 1.2 |
| TN 16NR110BSPT:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | – | 11.0 | 1.5 | 1.2 |

TN RD EXT

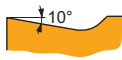
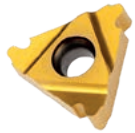


| | IC (mm) | L (mm) | S (mm) |
|----|------------|-----------|-----------|
| 16 | 9.525 | 16.50 | 3.47 |
| 22 | 12.700 | 22.00 | 4.71 |



Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | RE (mm) | P | M | K | N | S | H | TP (mm) | TPI | PDX (mm) | PDY (mm) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|------------|-----|-------------|-------------|
| | | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | | | | |



TN RD ER exterior, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Métricas Redondas con corte continuo.

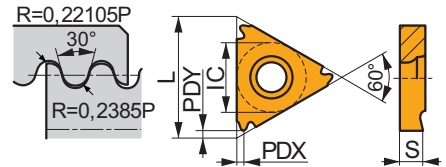
| | | | | | | | | | | | | |
|----------------------------------|---|---|-----|----|-----|-----|----|---|---|-----|-----|-----|
| TN 16ER080RD:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | – | 8.0 | 1.5 | 1.2 |
| TN 16ER060RD:T8030 ¹⁾ | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | – | 6.0 | 1.5 | 1.2 |
| TN 22ER060RD:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | – | 6.0 | 2.5 | 1.8 |

¹⁾ Toolholders have to be modified.

TN RD INT

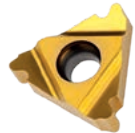


| | IC (mm) | L (mm) | S (mm) |
|----|------------|-----------|-----------|
| 16 | 9.525 | 16.50 | 3.47 |
| 22 | 12.700 | 22.00 | 4.71 |



Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | RE (mm) | P | M | K | N | S | H | TP (mm) | TPI | PDX (mm) | PDY (mm) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|------------|-----|-------------|-------------|
| | | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | | | | |



TN RD NR interior, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Métricas Redondas con corte continuo.

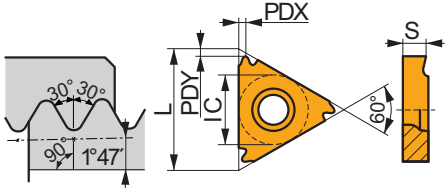
| | | | | | | | | | | | | |
|----------------------------------|---|---|-----|----|-----|-----|----|---|---|-----|-----|-----|
| TN 16NR080RD:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | – | 8.0 | 1.5 | 1.2 |
| TN 16NR060RD:T8030 ¹⁾ | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | – | 6.0 | 1.5 | 1.2 |
| TN 22NR060RD:T8030 | ● | – | 160 | 95 | 150 | 480 | 40 | – | – | 6.0 | 2.5 | 1.8 |

¹⁾ Toolholders have to be modified.

TN API RD EXT

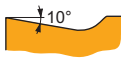
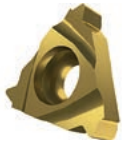


| | IC (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-----------|------------|-----------|-----------|
| 16 | 9.525 | 16.50 | 3.47 |



Valores de inico adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | RE (mm) | P | M | K | N | S | H | TP (mm) | TPI | PDX (mm) | PDY (mm) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|------------|-----|-------------|-------------|
| | | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | | | | |



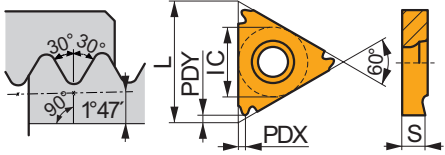
TN API ER exterior, con diseño a derecha, para mecanizado de roscas API con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------------------|---|---|---|-----|---|----|---|-----|---|-----|---|----|---|---|------|-----|-----|
| TN 16ER100API-RD01:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ■ | 480 | ■ | 40 | – | – | 10.0 | 1.5 | 1.2 |
| TN 16ER080API-RD01:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ■ | 480 | ■ | 40 | – | – | 8.0 | 1.5 | 1.2 |

TN API RD INT

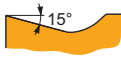
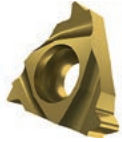


| | IC (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-----------|------------|-----------|-----------|
| 16 | 9.525 | 16.50 | 3.47 |



Valores de inico adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | RE (mm) | P | M | K | N | S | H | TP (mm) | TPI | PDX (mm) | PDY (mm) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|------------|-----|-------------|-------------|
| | | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | | | | |



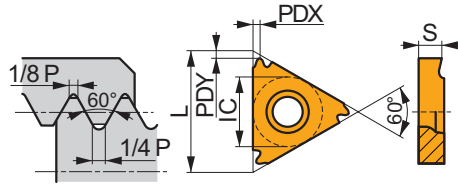
TN API NR interior, con diseño a derecha, para mecanizado de roscas API con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------------------|---|---|---|-----|---|----|---|-----|---|-----|---|----|---|---|------|-----|-----|
| TN 16NR100API-RD01:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ■ | 480 | ■ | 40 | – | – | 10.0 | 1.5 | 1.2 |
| TN 16NR080API-RD01:T8030 | ● | – | ■ | 160 | ■ | 95 | ■ | 150 | ■ | 480 | ■ | 40 | – | – | 8.0 | 1.5 | 1.2 |

TN M EXT

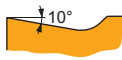
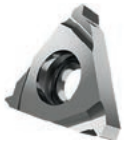


| | IC (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-----------|------------|-----------|-----------|
| 16 | 9.525 | 16.50 | 3.47 |



Valores de inico adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | RE (mm) | P | M | K | N | S | H | TP (mm) | TPI | PDX (mm) | PDY (mm) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|------------|-----|-------------|-------------|
| | | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | | | | |



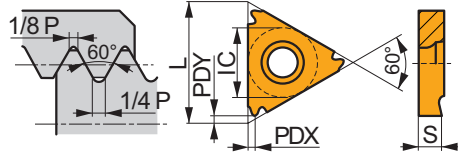
TN M-AL ER exterior, con diseño a derecha, para mecanizado de roscas Métricas ISO con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------------|---|---|---|---|----|---|---|-----|---|---|------|---|-----|-----|
| TN 16ER100M-AL:HF7 | ● | - | - | ☑ | 95 | - | ■ | 480 | - | - | 1.00 | - | 0.8 | 0.8 |
| TN 16ER125M-AL:HF7 | ● | - | - | ☑ | 95 | - | ■ | 480 | - | - | 1.25 | - | 0.8 | 0.8 |
| TN 16ER150M-AL:HF7 | ● | - | - | ☑ | 95 | - | ■ | 480 | - | - | 1.50 | - | 0.8 | 0.8 |
| TN 16ER200M-AL:HF7 | ● | - | - | ☑ | 95 | - | ■ | 480 | - | - | 2.00 | - | 1.5 | 1.2 |

TN M INT

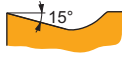
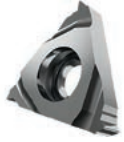


| | IC (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-----------|------------|-----------|-----------|
| 16 | 9.525 | 16.50 | 3.47 |



Valores de inico adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

| Product | RE (mm) | P | M | K | N | S | H | TP (mm) | TPI | PDX (mm) | PDY (mm) |
|---------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|------------|-----|-------------|-------------|
| | | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | vc (m/min) | | | | |



TN M-AL NR interior, con diseño a derecha, para mecanizado de roscas Métricas ISO con corte continuo.

| | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------------|---|---|---|---|----|---|---|-----|---|---|------|---|-----|-----|
| TN 16NR150M-AL:HF7 | ● | - | - | ☑ | 95 | - | ■ | 480 | - | - | 1.50 | - | 0.8 | 0.8 |
| TN 16NR200M-AL:HF7 | ● | - | - | ☑ | 95 | - | ■ | 480 | - | - | 2.00 | - | 1.5 | 1.2 |

SE(RL)

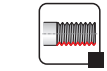
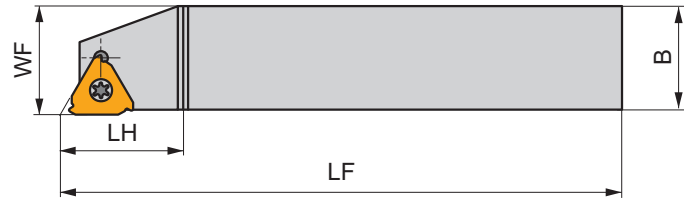
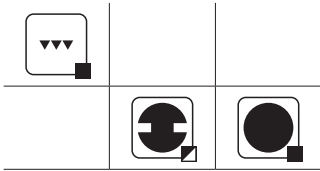
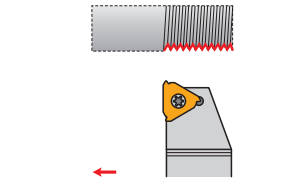


PRAMET



Portaherramientas de Roscado Exterior para Plaquetas TN 16 o 22 con Fijación por Tornillo

Portaherramientas de roscado exterior a derecha o izquierda para plaquetas TN ER/EL con fijación por tornillo. Adecuado para roscas métricas y en pulgadas. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H | HF | B | WF | LF | HF | LAMS | | |
|------------------------|------|------|------|------|------|------|------|-------|-----|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | | |
| R SER 2020 K 16 | 20 | 20 | 20 | 20 | 125 | 22.5 | – | GI068 | Z12 |
| SER 2525 M 16 | 25 | 25 | 25 | 25 | 150 | 24.0 | – | GI068 | Z12 |
| SER 3225 P 16 | 32 | 32 | 25 | 25 | 170 | 24.5 | – | GI068 | Z12 |
| SER 2525 M 22-A | 25 | 25 | 25 | 25 | 150 | 25.5 | – | GI071 | Z13 |
| SER 3225 P 22-A | 32 | 32 | 25 | 25 | 170 | 25.5 | – | GI071 | Z13 |
| L SEL 2020 K 16 | 20 | 20 | 20 | 20 | 125 | 22.5 | – | GI068 | Z12 |
| SEL 2525 M 16 | 25 | 25 | 25 | 25 | 150 | 24.0 | – | GI068 | Z12 |
| SEL 2525 M 22-A | 25 | 25 | 25 | 25 | 150 | 25.5 | – | GI071 | Z13 |

| GI068 | TN 16ER.. | TN 16EL.. |
|-------|-----------|-----------|
| GI071 | TN 22ER.. | TN 22EL.. |

| Z12 | US 3512A-T15P | 3.0 | M 3.5 | 12.7 | – | HS 0304 | FLAG T15P | HXK 2.5 | Page xx |
|-----|---------------|-----|-------|------|---------|---------|-----------|---------|---------|
| Z13 | US 4514A-T20 | 5.0 | M 4.5 | 14 | SP 0405 | – | FLAG T20 | – | Page xx |

SE(RL)-S

P
M
K
N
S
H

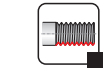
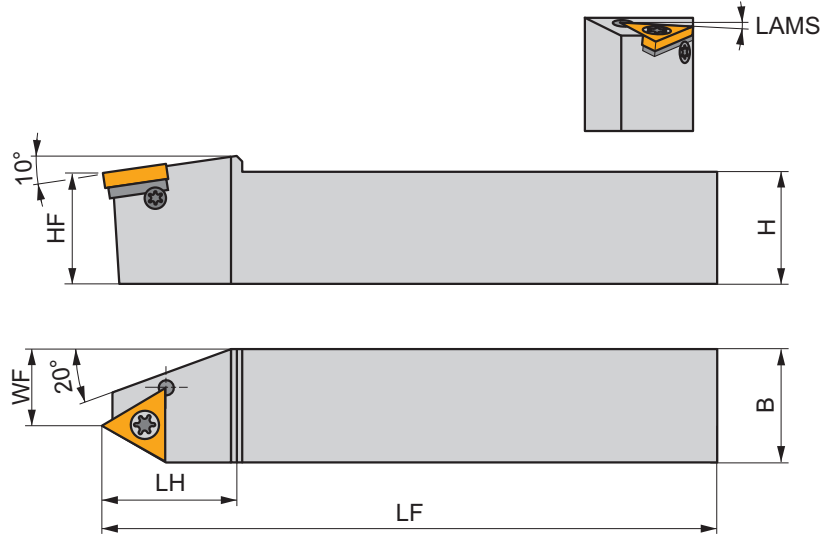
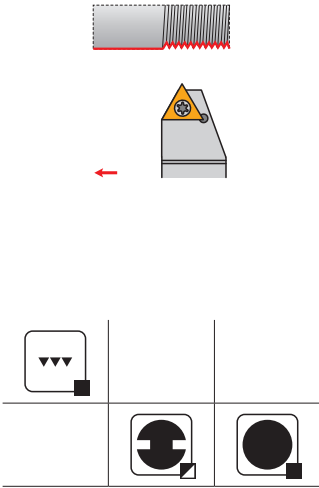
PRAMET

S



Portaherramientas de Roscado Exterior para Plaquetas TN 22 EN con Fijación por Tornillo

Portaherramientas de roscado exterior de paso grande a derecha o izquierda para plaquetas TN EN neutras con fijación por tornillo. Adecuado para roscas métricas y en pulgadas. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | H | HF | B | WF | LF | LH | LAMS | | |
|----------------------------|------|------|------|------|------|------|------|-------|-----|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | | |
| R SER-S 2525 M 22-A | 25 | 25 | 25 | 14 | 150 | 30.0 | - | GI086 | Z15 |
| SER-S 3225 P 22-A | 32 | 32 | 25 | 14 | 170 | 30.0 | - | GI086 | Z15 |
| L SEL-S 2525 M 22-A | 25 | 25 | 25 | 14 | 150 | 30.0 | - | GI086 | Z15 |

| | |
|-------|-----------|
| | |
| GI086 | TN 22EN.. |

| | | | | | | | |
|-----|--------------|-----|-------|----|---------|----------|---------|
| | | | | | | | |
| Z15 | US 4514A-T20 | 5.0 | M 4.5 | 14 | SP 0405 | FLAG T20 | Page xx |

SI(RL)

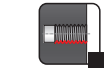
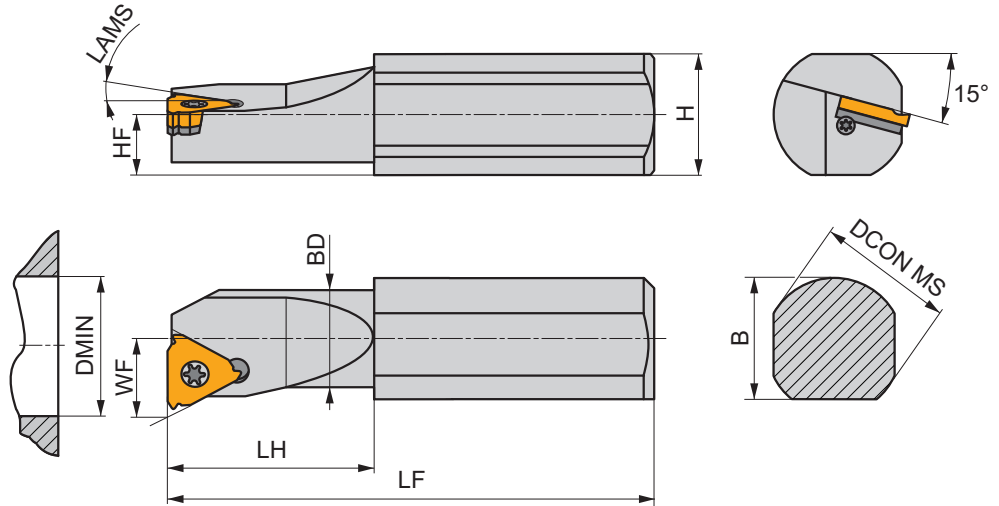
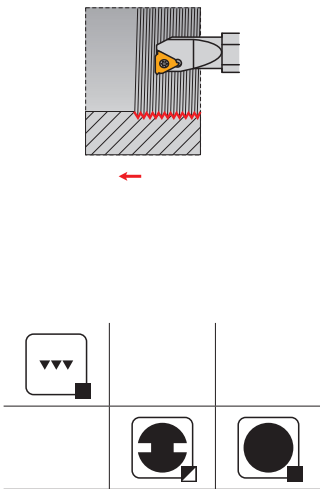


PRAMET
















Portaherramientas de Roscado Interior para Plaquetas TN 11, 16 o 22 con Fijación por Tornillo

Portaherramientas de roscado interior a derecha o izquierda para plaquetas TN NR/NL con fijación por tornillo. Adecuado para roscas métricas y en pulgadas. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | B | DCON MS | DMIN | BD | WF | H | HF | LF | LH | LAMS | | | |
|--------------------------|------|---------|------|------|-------|------|------|------|------|------|---|-------|-----|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | | | |
| R SIR 0010 K 11-0 | 14.5 | 16 | 13 | 10 | 7.45 | 14 | 7 | 125 | 25.0 | 0 | – | G1085 | Z11 |
| SIR 0010 K 11-1 | 14.5 | 16 | 13 | 10 | 7.45 | 14 | 7 | 125 | 25.0 | 1 | – | G1085 | Z11 |
| SIR 0013 M 11-0 | 14.5 | 16 | 16 | 13 | 9 | 14 | 7 | 150 | 32.0 | 0 | – | G1085 | Z11 |
| SIR 0013 M 11-1 | 14.5 | 16 | 16 | 13 | 9 | 14 | 7 | 150 | 32.0 | 1 | – | G1085 | Z11 |
| SIR 1416 N 16-0 | 14 | 16 | 22 | 17 | 11.4 | 14.5 | 7.25 | 160 | – | 0 | – | G1022 | Z9 |
| SIR 1416 N 16-1 | 14 | 16 | 22 | 17 | 11.4 | 14.5 | 7.25 | 160 | – | 1 | – | G1022 | Z9 |
| SIR 1416 N 16-2 | 14 | 16 | 16.5 | 15.5 | 10.6 | 14.5 | 7.25 | 160 | 40.0 | 2 | ✓ | G1022 | Z10 |
| SIR 1820 P 16 | 18.5 | 20 | 27 | 21 | 13.85 | 18 | 9 | 170 | – | – | – | G1022 | Z12 |
| SIR 2325 Q 16 | 23.5 | 25 | 29 | 26 | 16.55 | 23 | 11.5 | 180 | – | – | – | G1022 | Z12 |
| SIR 2532 S 16 | 30 | 32 | 36 | 32 | 19.75 | 25 | 12.5 | 250 | – | – | – | G1022 | Z12 |
| SIR 2532 S 22-2 | 30 | 32 | 25 | 25 | 16.65 | 25 | 12.5 | 250 | 80.0 | 2 | ✓ | G1076 | Z14 |
| SIR 2532 S 22-A | 30 | 32 | 36 | 32 | 21.65 | 25 | 12.5 | 250 | – | – | – | G1076 | Z13 |
| SIR 3240 T 22-A | 38 | 40 | 48 | 40 | 25.85 | 32 | 16 | 300 | – | – | – | G1076 | Z13 |
| L SIL 0010 K 11-0 | 14.5 | 16 | 13 | 10 | 7.45 | 14 | 7 | 125 | 25.0 | 0 | – | G1085 | Z11 |
| SIL 0010 K 11-1 | 14.5 | 16 | 13 | 10 | 7.45 | 14 | 7 | 125 | 25.0 | 1 | – | G1085 | Z11 |
| SIL 0013 M 11-1 | 14.5 | 16 | 16 | 13 | 9 | 14 | 7 | 150 | 32.0 | 1 | – | G1085 | Z11 |
| SIL 1416 N 16-0 | 14 | 16 | 22 | 17 | 11.4 | 14.5 | 7.25 | 160 | – | 0 | – | G1022 | Z9 |
| SIL 1416 N 16-1 | 14 | 16 | 22 | 17 | 11.4 | 14.5 | 7.25 | 160 | – | 1 | – | G1022 | Z9 |
| SIL 1416 N 16-2 | 14 | 16 | 16.5 | 15.5 | 10.6 | 14.5 | 7.25 | 160 | 40.0 | 2 | ✓ | G1022 | Z10 |
| SIL 1820 P 16 | 18.5 | 20 | 24 | 21 | 13.85 | 18 | 9 | 170 | – | – | – | G1022 | Z12 |
| SIL 2325 Q 16 | 23.5 | 25 | 29 | 26 | 16.55 | 23 | 11.5 | 180 | – | – | – | G1022 | Z12 |
| SIL 2532 S 16 | 30 | 32 | 36 | 32 | 19.75 | 25 | 12.5 | 250 | – | – | – | G1022 | Z12 |
| SIL 2532 S 22-2 | 30 | 32 | 25 | 25 | 16.65 | 25 | 12.5 | 250 | 80.0 | 2 | ✓ | G1076 | Z14 |

| | | |
|---|---|---|
|  |  |  |
| GI076 | TN 22NR.. | TN 22NL.. |
| GI085 | TN 11NR.. | TN 11NL.. |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Z10 | US 3510A-T15P | 3.0 | M 3.5 | 10.6 | - | - | FLAG T15P | - | - |
| Z11 | US 2506-T07P | 0.9 | M 2.5 | 6.3 | - | - | FLAG T07P | - | - |
| Z12 | US 3512A-T15P | 3.0 | M 3.5 | 12.7 | - | HS 0304 | FLAG T15P | HXK 2.5 | Page xx |
| Z13 | US 4514A-T20 | 5.0 | M 4.5 | 14 | SP 0405 | - | FLAG T20 | - | Page xx |
| Z14 | US 4514A-T20 | 5.0 | M 4.5 | 14 | - | - | FLAG T20 | - | - |
| Z9 | US 3510A-T15P | 3.0 | M 3.5 | 10.6 | - | - | FLAG T15P | - | P-16 |

SI(RL)-S

P
M
K
N
S
H

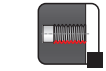
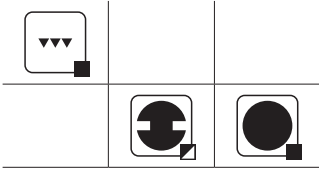
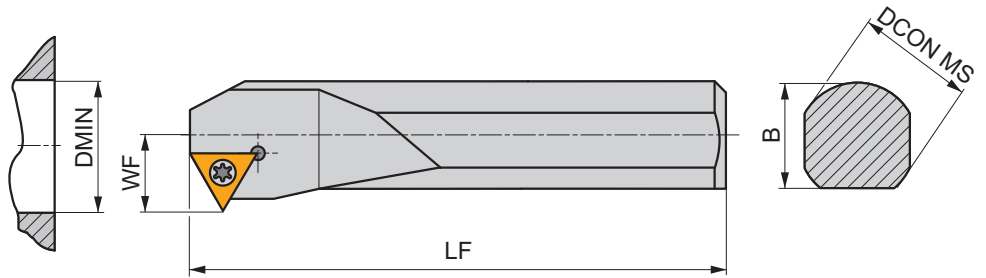
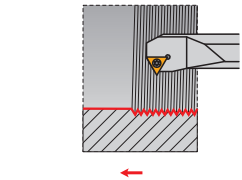
PRAMET

S



Portaherramientas de Roscado Interior para Plaquetas TN 22 NN con Fijación por Tornillo

Portaherramientas de roscado interior a derecha o izquierda para plaquetas TN NN neutras con fijación por tornillo. Adecuado para roscas métricas y en pulgadas. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | B | DCON MS | DMIN | WF | H | HF | LF | LAMS | | |
|----------------------------|------|---------|------|------|------|------|------|------|-------|-----|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (°) | | |
| R SIR-S 2532 S 22-A | 30 | 32 | 39 | 22.3 | 25 | 12.5 | 250 | - | G1107 | Z15 |
| SIR-S 3240 T 22-A | 38 | 40 | 48 | 27 | 32 | 16 | 300 | - | G1107 | Z15 |

| | |
|-------|-----------|
| | |
| G1107 | TN 22NN.. |

| | | | | | | | | |
|-----|--------------|-----|-------|----|---------|----------|---------|--|
| | | | | | | | | |
| Z15 | US 4514A-T20 | 5.0 | M 4.5 | 14 | SP 0405 | FLAG T20 | Page xx | |



BROCHADO Y BARRAS PARA HERRAMIENTAS

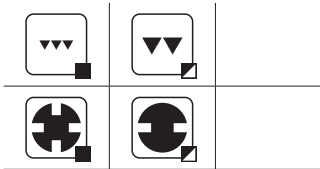
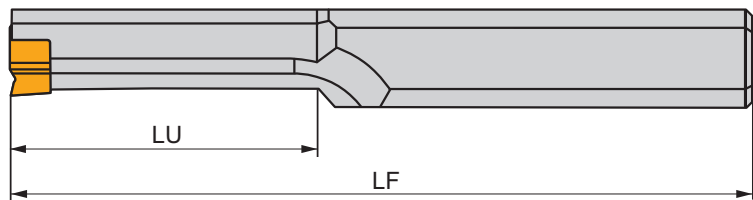
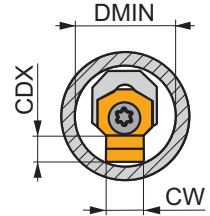
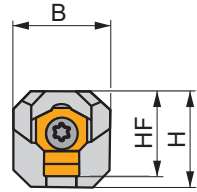
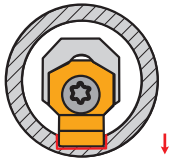
PHZ



PRAMET



Herramienta de Brochado Interior para Pequeños Diámetros con Plaquetas HZ de Un Solo Filo
 Portaherramientas de interior para brochado hasta un ancho de 12 mm. Cuerpo tratado para mayor vida útil.



| Product | H (mm) | HF (mm) | B (mm) | OAL (mm) | LU (mm) | CW (mm) | DMIN (mm) | CDX (mm) | kg | | |
|-----------------------|-----------|------------|-----------|-------------|------------|------------|--------------|-------------|------|-------|------|
| PHZ 90 1104-06 | 11.3 | 9 | 8.5 | 160 | 35 | 3.00 | 9.5 | 1.6 | 0.14 | GI239 | SH21 |
| PHZ 90 1107-06 | 11.3 | 10 | 7 | 200 | 60 | — | — | — | 0.19 | GI240 | SH21 |
| PHZ 90 1111-06 | 11.3 | 12 | — | 200 | 60 | — | — | — | 0.21 | GI240 | SH21 |
| PHZ 1512-10 | 15.5 | 16.2 | — | 220 | — | — | — | — | 0.33 | GI224 | SH22 |
| PHZ 2014-13 | 20.6 | 21.5 | — | 250 | — | — | — | — | 0.58 | GI225 | SH23 |

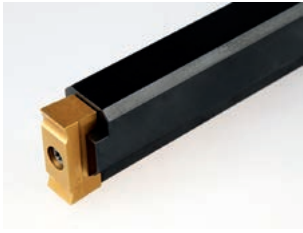
| GI224 | HZ 1006-60 | HZ 1006-80 |
|-------|--------------|--------------|
| GI225 | HZ 1309-100 | HZ 1309-120 |
| GI239 | HZ90 0604-30 | — |
| GI240 | HZ90 0604-40 | HZ90 0604-50 |

| SH21 | DVF 3593 | 0.8 | M 2.5 | 10 | TX207PLUS |
|------|-------------|-----|-------|----|-----------|
| SH22 | DVF 2260 | 3.6 | M 4 | 15 | TX215PLUS |
| SH23 | 5513 020-14 | 8.5 | M 6 | 18 | TX225PLUS |

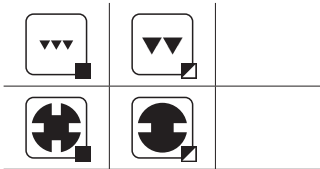
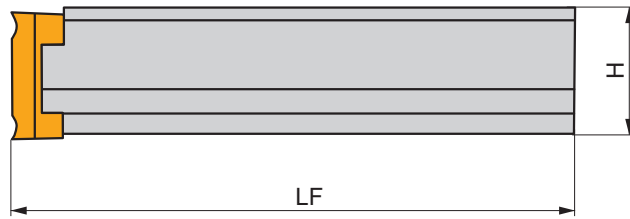
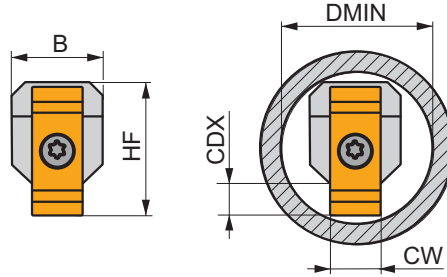
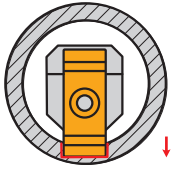
PHZ-2



PRAMET



Herramienta de Brochado Interior para Diámetros Grandes con Plaquetas HZ de Doble Filo
 Portaherramientas de interior para brochado hasta un ancho de 20 mm. Cuerpo tratado para mayor vida útil.



| Product | H | HF | B | OAL | CW | DMIN | CDX | kg | | |
|------------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|-------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | | | |
| N PHZ/2 3625-14 | 36 | 37.5 | 25 | 300 | – | 44 | – | 1.84 | G1235 | SH23 |
| PHZ/2 4832-18 | 48 | 50 | 32 | 400 | – | 58 | – | 2.00 | G1241 | SH24 |

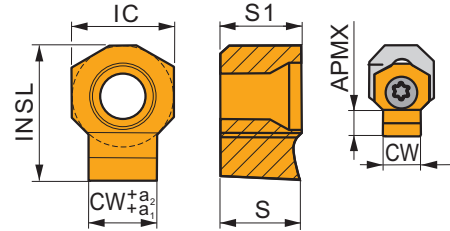
| | | |
|-------|------------|------------|
| | | |
| G1235 | HZ/2 14-14 | HZ/2 16-16 |
| G1241 | HZ/2 18-18 | HZ/2 20-20 |

| SH23 | 5513 020-14 | 8.5 | M 6 | 18 | TX225PLUS |
|------|-------------|------|-----|----|-----------|
| SH24 | 5513 021-03 | 13.0 | M 8 | 22 | DMN 3124 |

HZ

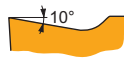


| | CW | INSL | APMX | S | S1 |
|----------|-------|------|------|------|------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) | (mm) |
| 0604-30 | 3.00 | 7.5 | 1.60 | 4.66 | 4.76 |
| 0604-40 | 4.00 | 8.0 | 2.50 | 4.66 | 4.76 |
| 0604-50 | 5.00 | 8.0 | 3.00 | 4.66 | 4.76 |
| 1006-60 | 6.00 | 13.5 | 4.20 | 6.25 | 6.35 |
| 1006-80 | 8.00 | 13.5 | 5.20 | 6.25 | 6.35 |
| 1309-100 | 10.00 | 18.5 | 6.20 | 9.40 | 9.53 |
| 1309-120 | 12.00 | 18.5 | 7.20 | 9.40 | 9.53 |



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

| Product | Interrupted/ Continuous cut | RE (mm) | P | | M | | K | | N | | S | | H | | CW (mm) | CWTOLL (mm) | CWTOLU (mm) |
|---------|--------------------------------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|------------|----------------|----------------|
| | | | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | | | |



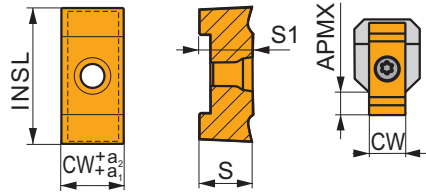
HZ geometría positiva para brochado (un filo de corte).

| | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|---|---|----|------|----|------|----|------|---|---|---|---|-------|-------|-------|
| HZ 1006-60 C11:333TN | * | - | 50 | 0.10 | 30 | 0.09 | 45 | 0.10 | - | - | - | - | 6.00 | 0.07 | 0.14 |
| HZ 1006-60 D10:333TN | * | - | 50 | 0.10 | 30 | 0.09 | 45 | 0.10 | - | - | - | - | 6.00 | 0.03 | 0.08 |
| HZ 1006-60 H7:333TN | * | - | 50 | 0.10 | 30 | 0.09 | 45 | 0.10 | - | - | - | - | 6.00 | 0.00 | 0.01 |
| HZ 1006-60 P9:333TN | * | - | 50 | 0.10 | 30 | 0.09 | 45 | 0.10 | - | - | - | - | 6.00 | -0.04 | -0.01 |
| HZ 1006-80 C11:333TN | * | - | 50 | 0.10 | 30 | 0.09 | 45 | 0.10 | - | - | - | - | 8.00 | 0.08 | 0.17 |
| HZ 1006-80 D10:333TN | * | - | 50 | 0.10 | 30 | 0.09 | 45 | 0.10 | - | - | - | - | 8.00 | 0.04 | 0.10 |
| HZ 1006-80 H7:333TN | * | - | 50 | 0.10 | 30 | 0.09 | 45 | 0.10 | - | - | - | - | 8.00 | 0.00 | 0.01 |
| HZ 1006-80 P9:333TN | * | - | 50 | 0.10 | 30 | 0.09 | 45 | 0.10 | - | - | - | - | 8.00 | -0.05 | -0.01 |
| HZ 1309-100 C11:333TN | * | - | 50 | 0.10 | 30 | 0.09 | 45 | 0.10 | - | - | - | - | 10.00 | 0.08 | 0.17 |
| HZ 1309-100 D10:333TN | * | - | 50 | 0.10 | 30 | 0.09 | 45 | 0.10 | - | - | - | - | 10.00 | 0.04 | 0.10 |
| HZ 1309-100 H7:333TN | * | - | 50 | 0.10 | 30 | 0.09 | 45 | 0.10 | - | - | - | - | 10.00 | 0.00 | 0.01 |
| HZ 1309-100 P9:333TN | * | - | 50 | 0.10 | 30 | 0.09 | 45 | 0.10 | - | - | - | - | 10.00 | -0.05 | -0.01 |
| HZ 1309-120 C11:333TN | * | - | 50 | 0.10 | 30 | 0.09 | 45 | 0.10 | - | - | - | - | 12.00 | 0.10 | 0.20 |
| HZ 1309-120 D10:333TN | * | - | 50 | 0.10 | 30 | 0.09 | 45 | 0.10 | - | - | - | - | 12.00 | 0.05 | 0.12 |
| HZ 1309-120 H7:333TN | * | - | 50 | 0.10 | 30 | 0.09 | 45 | 0.10 | - | - | - | - | 12.00 | 0.00 | 0.02 |
| HZ 1309-120 P9:333TN | * | - | 50 | 0.10 | 30 | 0.09 | 45 | 0.10 | - | - | - | - | 12.00 | -0.06 | -0.02 |
| HZ90 0604-30 C11:333TN | * | - | 50 | 0.10 | 30 | 0.09 | 45 | 0.10 | - | - | - | - | 3.00 | 0.06 | 0.12 |
| HZ90 0604-30 D10:333TN | * | - | 50 | 0.10 | 30 | 0.09 | 45 | 0.10 | - | - | - | - | 3.00 | 0.02 | 0.06 |
| HZ90 0604-30 H7:333TN | * | - | 50 | 0.10 | 30 | 0.09 | 45 | 0.10 | - | - | - | - | 3.00 | 0.00 | 0.01 |
| HZ90 0604-30 P9:333TN | * | - | 50 | 0.10 | 30 | 0.09 | 45 | 0.10 | - | - | - | - | 3.00 | -0.03 | -0.01 |
| HZ90 0604-40 C11:333TN | * | - | 50 | 0.10 | 30 | 0.09 | 45 | 0.10 | - | - | - | - | 4.00 | 0.07 | 0.14 |
| HZ90 0604-40 D10:333TN | * | - | 50 | 0.10 | 30 | 0.09 | 45 | 0.10 | - | - | - | - | 4.00 | 0.03 | 0.08 |
| HZ90 0604-40 H7:333TN | * | - | 50 | 0.10 | 30 | 0.09 | 45 | 0.10 | - | - | - | - | 4.00 | 0.00 | 0.01 |
| HZ90 0604-40 P9:333TN | * | - | 50 | 0.10 | 30 | 0.09 | 45 | 0.10 | - | - | - | - | 4.00 | -0.04 | -0.01 |
| HZ90 0604-50 C11:333TN | * | - | 50 | 0.10 | 30 | 0.09 | 45 | 0.10 | - | - | - | - | 5.00 | 0.07 | 0.14 |
| HZ90 0604-50 D10:333TN | * | - | 50 | 0.10 | 30 | 0.09 | 45 | 0.10 | - | - | - | - | 5.00 | 0.03 | 0.08 |
| HZ90 0604-50 H7:333TN | * | - | 50 | 0.10 | 30 | 0.09 | 45 | 0.10 | - | - | - | - | 5.00 | 0.00 | 0.01 |
| HZ90 0604-50 P9:333TN | * | - | 50 | 0.10 | 30 | 0.09 | 45 | 0.10 | - | - | - | - | 5.00 | -0.04 | -0.01 |

HZ-2

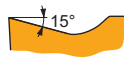


| | INSL (mm) | APMX (mm) | S (mm) | S1 (mm) | CW (mm) |
|--------------|--------------|--------------|-----------|------------|------------|
| 14-14 | 36.0 | 8.00 | 13.90 | 14.00 | 14.00 |
| 16-16 | 36.0 | 9.00 | 13.90 | 14.00 | 16.00 |
| 18-18 | 45.0 | 12.00 | 15.90 | 16.00 | 18.00 |
| 20-20 | 45.0 | 13.00 | 15.90 | 16.00 | 20.00 |



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

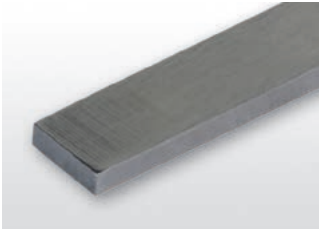
| Product | Intermittent/ Continuous cut | RE (mm) | P | | M | | K | | N | | S | | H | | CW (mm) | CWTOLL (mm) | CWTOLU (mm) |
|---------|---------------------------------|------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|------------|----------------|----------------|
| | | | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | vc (m/min) | f (mm/rev) | | | |



HZ-2 geometría positiva para brochado (dos filos de corte).

| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------------------|---|---|----|------|----|------|----|------|---|---|---|---|---|---|-------|-------|-------|
| HZ/2 14-14 C11:333TN | ✳ | - | 50 | 0.10 | 30 | 0.09 | 45 | 0.10 | - | - | - | - | - | - | 14.00 | 0.10 | 0.20 |
| HZ/2 14-14 H7:333TN | ✳ | - | 50 | 0.10 | 30 | 0.09 | 45 | 0.10 | - | - | - | - | - | - | 14.00 | 0.00 | 0.02 |
| HZ/2 14-14 P9:333TN | ✳ | - | 50 | 0.10 | 30 | 0.09 | 45 | 0.10 | - | - | - | - | - | - | 14.00 | -0.06 | -0.02 |
| HZ/2 16-16 C11:333TN | ✳ | - | 50 | 0.10 | 30 | 0.09 | 45 | 0.10 | - | - | - | - | - | - | 16.00 | 0.10 | 0.20 |
| HZ/2 16-16 H7:333TN | ✳ | - | 50 | 0.10 | 30 | 0.09 | 45 | 0.10 | - | - | - | - | - | - | 16.00 | 0.00 | 0.02 |
| HZ/2 16-16 P9:333TN | ✳ | - | 50 | 0.10 | 30 | 0.09 | 45 | 0.10 | - | - | - | - | - | - | 16.00 | -0.06 | -0.02 |
| HZ/2 18-18 C11:333TN | ✳ | - | 50 | 0.10 | 30 | 0.09 | 45 | 0.10 | - | - | - | - | - | - | 18.00 | 0.10 | 0.20 |
| HZ/2 18-18 H7:333TN | ✳ | - | 50 | 0.10 | 30 | 0.09 | 45 | 0.10 | - | - | - | - | - | - | 18.00 | 0.00 | 0.02 |
| HZ/2 18-18 P9:333TN | ✳ | - | 50 | 0.10 | 30 | 0.10 | 45 | 0.10 | - | - | - | - | - | - | 18.00 | -0.06 | -0.02 |
| HZ/2 20-20 C11:333TN | ✳ | - | 50 | 0.10 | 30 | 0.09 | 45 | 0.10 | - | - | - | - | - | - | 20.00 | 0.11 | 0.24 |
| HZ/2 20-20 H7:333TN | ✳ | - | 50 | 0.10 | 30 | 0.09 | 45 | 0.10 | - | - | - | - | - | - | 20.00 | 0.00 | 0.02 |
| HZ/2 20-20 P9:333TN | ✳ | - | 50 | 0.10 | 30 | 0.10 | 45 | 0.10 | - | - | - | - | - | - | 20.00 | -0.07 | -0.02 |

TOOL BITS F



Barra rectangular HSS-E

Barra rectangular rectificada según norma DIN 4964 D. Acero brillante T2000S HSS-E con 10% de contenido de cobalto en dureza 65-67 HRC.



| | | |
|-------|-----------|--------|
| HSS-E | DIN 4964D | Bright |
| h13 | | |

| Product | H (mm) | B (mm) | OAL (mm) |
|------------------|--------|--------|----------|
| 8X6X200:T2000S | 8 | 6 | 200.0 |
| 10X2X200:T2000S | 10 | 2 | 200.0 |
| 10X3X200:T2000S | 10 | 3 | 200.0 |
| 10X4X200:T2000S | 10 | 4 | 200.0 |
| 10X5X200:T2000S | 10 | 5 | 200.0 |
| 10X6X200:T2000S | 10 | 6 | 200.0 |
| 10X8X200:T2000S | 10 | 8 | 200.0 |
| 12X3X200:T2000S | 12 | 3 | 200.0 |
| 12X4X200:T2000S | 12 | 4 | 200.0 |
| 12X6X200:T2000S | 12 | 6 | 200.0 |
| 12X8X200:T2000S | 12 | 8 | 200.0 |
| 15X3X200:T2000S | 15 | 3 | 200.0 |
| 15X4X200:T2000S | 15 | 4 | 200.0 |
| 15X5X200:T2000S | 15 | 5 | 200.0 |
| 15X6X200:T2000S | 15 | 6 | 200.0 |
| 15X8X200:T2000S | 15 | 8 | 200.0 |
| 15X10X200:T2000S | 15 | 10 | 200.0 |
| 16X8X200:T2000S | 16 | 8 | 200.0 |
| 16X10X200:T2000S | 16 | 10 | 200.0 |

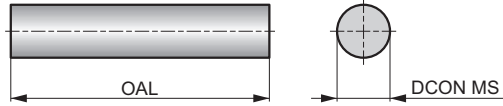
| Product | H (mm) | B (mm) | OAL (mm) |
|------------------|--------|--------|----------|
| 16X12X200:T2000S | 16 | 12 | 200.0 |
| 20X3X200:T2000S | 20 | 3 | 200.0 |
| 20X4X200:T2000S | 20 | 4 | 200.0 |
| 20X5X200:T2000S | 20 | 5 | 200.0 |
| 20X6X200:T2000S | 20 | 6 | 200.0 |
| 20X8X200:T2000S | 20 | 8 | 200.0 |
| 20X10X200:T2000S | 20 | 10 | 200.0 |
| 20X12X200:T2000S | 20 | 12 | 200.0 |
| 20X15X200:T2000S | 20 | 15 | 200.0 |
| 25X5X200:T2000S | 25 | 5 | 200.0 |
| 25X6X200:T2000S | 25 | 6 | 200.0 |
| 25X10X200:T2000S | 25 | 10 | 200.0 |
| 25X12X200:T2000S | 25 | 12 | 200.0 |
| 30X4X200:T2000S | 30 | 4 | 200.0 |
| 30X5X200:T2000S | 30 | 5 | 200.0 |
| 30X10X200:T2000S | 30 | 10 | 200.0 |
| 30X15X200:T2000S | 30 | 15 | 200.0 |
| 30X20X200:T2000S | 30 | 20 | 200.0 |

TOOL BITS R



Barra redonda HSS-E

Barra redonda rectificada según norma DIN 4964 A. Acero brillante T2000S HSS-E con 10% de contenido de cobalto en dureza 65-67 HRC.



| | | |
|-------|-----------|--------|
| HSS-E | DIN 4964A | Bright |
| h9 | | |

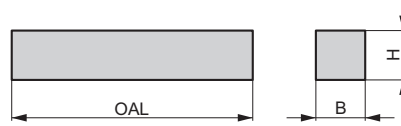
| Product | DCON MS | | OAL |
|-----------------|---------|--|-------|
| | (mm) | | (mm) |
| 3X200 T:T2000S | 3.00 | | 200.0 |
| 4X200 T:T2000S | 4.00 | | 200.0 |
| 5X200 T:T2000S | 5.00 | | 200.0 |
| 6X200 T:T2000S | 6.00 | | 200.0 |
| 7X200 T:T2000S | 7.00 | | 200.0 |
| 8X200 T:T2000S | 8.00 | | 200.0 |
| 10X200 T:T2000S | 10.00 | | 200.0 |
| 12X200 T:T2000S | 12.00 | | 200.0 |
| 14X200 T:T2000S | 14.00 | | 200.0 |
| 16X200 T:T2000S | 16.00 | | 200.0 |
| 20X200 T:T2000S | 20.00 | | 200.0 |

TOOL BITS S



Barra cuadrada HSS-E

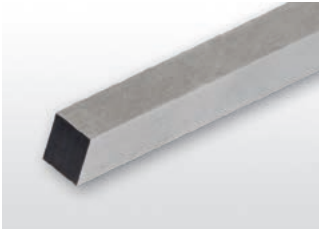
Barra cuadrada rectificada según norma DIN 4964 B. Acero brillante T2000S HSS-E con 10% de contenido de cobalto en dureza 65-67 HRC.



| | | |
|------------|-----------|--------|
| HSS-E | DIN 4964B | Bright |
| +0 -0.1 | | |

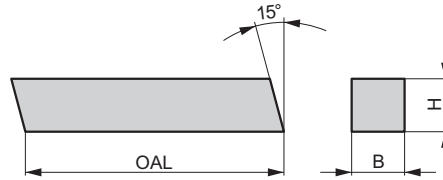
| Product | H (mm) | B (mm) | OAL (mm) |
|------------------|-----------|-----------|-------------|
| 4X4X200:T2000S | 4 | 4 | 200.0 |
| 6X6X200:T2000S | 6 | 6 | 200.0 |
| 8X8X200:T2000S | 8 | 8 | 200.0 |
| 10X10X200:T2000S | 10 | 10 | 200.0 |
| 12X12X200:T2000S | 12 | 12 | 200.0 |
| 14X14X200:T2000S | 14 | 14 | 200.0 |
| 15X15X200:T2000S | 15 | 15 | 200.0 |
| 16X16X200:T2000S | 16 | 16 | 200.0 |
| 20X20X200:T2000S | 20 | 20 | 200.0 |
| 25X25X200:T2000S | 25 | 25 | 200.0 |

TOOL BITS SA



Barra cuadrada HSS-E con bisel

Barra cuadrada rectificada con extremos biselados según norma DIN 4964 B. Acero brillante T2000S HSS-E con 10% de contenido de cobalto en dureza 65-67 HRC.



| | | |
|-------|-----------|--------|
| HSS-E | DIN 4964B | Bright |
| h13 | | |

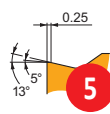
| Product | H | B | OAL | H | B | OAL |
|-------------------------|------|------|-------|--------|--------|--------|
| | (mm) | (mm) | (mm) | (inch) | (inch) | (inch) |
| 4X4X200A:T2000S | 4 | 4 | 200.0 | - | - | - |
| 6X6X100A:T2000S | 6 | 6 | 100.0 | - | - | - |
| 6X6X200A:T2000S | 6 | 6 | 200.0 | - | - | - |
| 8X8X100A:T2000S | 8 | 8 | 100.0 | - | - | - |
| 8X8X160A:T2000S | 8 | 8 | 160.0 | - | - | - |
| 8X8X200A:T2000S | 8 | 8 | 200.0 | - | - | - |
| 10X10X100A:T2000S | 10 | 10 | 100.0 | - | - | - |
| 10X10X160A:T2000S | 10 | 10 | 160.0 | - | - | - |
| 10X10X200A:T2000S | 10 | 10 | 200.0 | - | - | - |
| 12X12X100A:T2000S | 12 | 12 | 100.0 | - | - | - |
| 12X12X200A:T2000S | 12 | 12 | 200.0 | - | - | - |
| 14X14X200A:T2000S | 14 | 14 | 200.0 | - | - | - |
| 15X15X200A:T2000S | 15 | 15 | 200.0 | - | - | - |
| 16X16X200A:T2000S | 16 | 16 | 200.0 | - | - | - |
| 20X20X200A:T2000S | 20 | 20 | 200.0 | - | - | - |
| 25X25X200A:T2000S | 25 | 25 | 200.0 | - | - | - |
| 3/16X3/16X2.1/2A:T2000S | - | - | - | 3/16 | 3/16 | 2.500 |
| 1/4X1/4X2.1/2A:T2000S | - | - | - | 1/4 | 1/4 | 2.500 |
| 1/4X1/4X4A:T2000S | - | - | - | 1/4 | 1/4 | 4.000 |
| 5/16X5/16X2.1/2A:T2000S | - | - | - | 5/16 | 5/16 | 2.500 |
| 5/16X5/16X4A:T2000S | - | - | - | 5/16 | 5/16 | 4.000 |
| 3/8X3/8X3A:T2000S | - | - | - | 3/8 | 3/8 | 3.000 |
| 3/8X3/8X4A:T2000S | - | - | - | 3/8 | 3/8 | 4.000 |
| 3/8X3/8X6A:T2000S | - | - | - | 3/8 | 3/8 | 6.000 |
| 1/2X1/2X4A:T2000S | - | - | - | 1/2 | 1/2 | 4.000 |
| 1/2X1/2X6A:T2000S | - | - | - | 1/2 | 1/2 | 6.000 |
| 5/8X5/8X6A:T2000S | - | - | - | 5/8 | 5/8 | 6.000 |




INSTRUCCIONES

PLAQUITAS DE CORTE: PÁGINA RESUMEN

SM




5



6

SM es un rompevirutas versátil y la primera elección para el mecanizado medio de aceros y superaleaciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una faceta T estable y moderada. También es adecuado para aceros inoxidables, fundiciones y, condicionalmente, para aleaciones no férricas y materiales duros.



10

1 CNMG

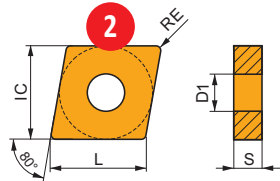
DNMG

SNMG

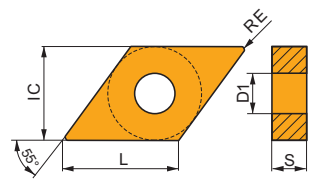
| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 1204 | 12.700 | 5.16 | 12.90 | 4.76 |
| 1606 | 15.875 | 6.35 | 16.10 | 6.35 |
| 1906 | 19.050 | 7.94 | 19.30 | 6.35 |

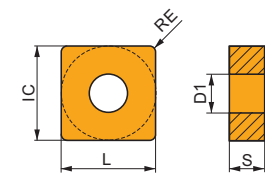
| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 1104 | 9.525 | 3.81 | 11.60 | 4.76 |
| 1504 | 12.700 | 5.16 | 15.50 | 4.76 |
| 1506 | 12.700 | 5.16 | 15.50 | 6.35 |

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 1204 | 12.700 | 5.16 | 12.70 | 4.76 |
| 1906 | 19.050 | 7.94 | 19.05 | 6.35 |



2





TNMG

VNMG


WNMG

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

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

| | IC (mm) | D1 (mm) | L (mm) | S (mm) |
|-------------|------------|------------|-----------|-----------|
| 0604 | 9.525 | 3.81 | 6.50 | 4.76 |

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

| Product | 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) |
|  4 | 0.4 | 155 | 0.20 | 2.0 | 110 | 0.18 | 2.0 | 125 | 0.20 | 2.0 | 465 | 0.24 | 2.0 | 45 | 0.18 | 1.6 | 30 | 0.13 | 0.3 |
| 7 | 0.4 | 180 | 0.20 | 2.0 | 140 | 0.18 | 2.0 | - | - | - | - | - | 55 | 0.18 | 1.6 | - | - | - | |
| 8 | 0.4 | 175 | 0.20 | 2.0 | 135 | 0.18 | 2.0 | - | - | - | 11 | - | 55 | 0.18 | 1.6 | - | - | - | |
| 9 | 0.4 | 200 | 0.20 | 2.0 | 105 | 0.18 | 2.0 | 185 | 0.20 | 2.0 | 510 | 0.24 | 2.0 | 45 | 0.18 | 1.6 | 35 | 0.13 | 0.3 |
| 11 | 0.4 | 180 | 0.20 | 2.0 | 95 | 0.18 | 2.0 | 145 | 0.20 | 2.0 | 495 | 0.24 | 2.0 | 35 | 0.18 | 1.6 | 30 | 0.13 | 0.3 |

| Pos. | Descripción |
|----------|--|
| 1 | Denominación de la plaqueta de corte |
| 2 | Representación esquemática de la plaqueta de corte |
| 3 | Tabla de tamaños de plaqueta de corte (mm) |
| 4 | Imagen representativa de una plaqueta de corte |
| 5 | Perfil del filo de corte principal |
| 6 | Símbolos: características especiales y tipo de filo de corte |

| Pos. | Descripción |
|-----------|---|
| 7 | Código ISO para la plaqueta de corte: Calidad |
| 8 | Condiciones de trabajo |
| 9 | Radios de plaqueta de corte (mm) |
| 10 | Descripción de la geometría |
| 11 | Área de aplicación de la plaqueta de corte |

SOPORTES DE TORNEADO: PÁGINA RESUMEN

1 DDUN(RL) INT

P M K N S H 2

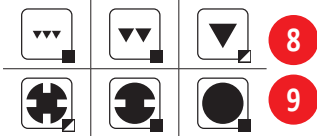
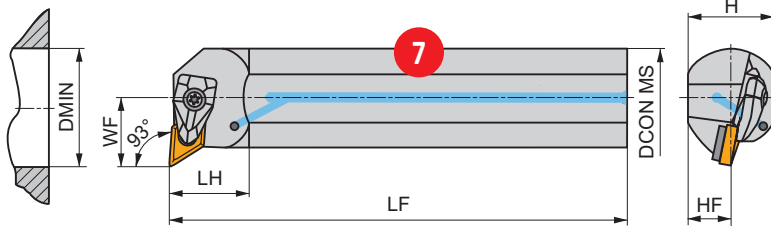
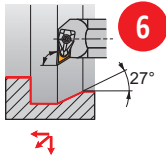
PRAMET

D 3



Portaherramientas de Interior con Fijación Doble, a 93°, para Plaquetas DN..

Portaherramientas de interior a derecha o izquierda con fijación doble, refrigeración interna y ángulo de posición de 93° para plaquetas DN... Para una amplia gama de operaciones de torneado interior y copiado hasta 27°. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



| Product | DCON MS (mm) | DMIN (mm) | WF (mm) | H (mm) | HF (mm) | LF (mm) | LH (mm) | LAMS (°) | GAMO (°) | Hand | kg | GI046 | DD11 | AT002 |
|---------------|--------------|-----------|---------|--------|---------|---------|---------|----------|----------|------|------|-------|-------|-------|
| A25T-DDUNR 11 | 25 | 32 | 17 | 23 | 11.5 | 300 | 28.0 | -12 | -6 | ✓ | 0.96 | GI046 | DD11 | - |
| A32T-DDUNR 11 | 32 | 40 | 22 | 30 | 15 | 300 | 30.0 | -10 | -6 | ✓ | 1.68 | GI046 | DD11 | - |
| A40T-DDUNR 15 | 40 | 50 | 27 | 37 | 18.5 | 300 | 36.0 | -11 | -6 | ✓ | 2.58 | GI044 | DD154 | AT002 |
| A50U-DDUNR 15 | 50 | 63 | 35 | 47 | 23.5 | 350 | 39.0 | -8 | -6 | ✓ | 5.25 | GI044 | DD154 | AT002 |
| A25T-DDUNL 11 | 25 | 32 | 17 | 23 | 11.5 | 300 | 28.0 | -12 | -6 | ✓ | 0.96 | GI046 | DD11 | - |
| A32T-DDUNL 11 | 32 | 40 | 22 | 30 | 15 | 300 | 30.0 | -10 | -6 | ✓ | 1.69 | GI046 | DD11 | - |
| A40T-DDUNL 15 | 40 | 50 | 27 | 37 | 18.5 | 300 | 36.0 | -11 | -6 | ✓ | 2.59 | GI044 | DD154 | AT002 |
| A50U-DDUNL 15 | 50 | 63 | 35 | 47 | 23.5 | 350 | 39.0 | -8 | -6 | ✓ | 5.25 | GI044 | DD154 | AT002 |

| | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------|----|----|----|----|------|-----|------|----|----|---|------|-------|-------|-------|
| A50U-DDUNL 15 | 50 | 63 | 35 | 47 | 23.5 | 350 | 39.0 | -8 | -6 | ✓ | 5.25 | GI044 | DD154 | AT002 |
|---------------|----|----|----|----|------|-----|------|----|----|---|------|-------|-------|-------|

| | |
|-------|-------------|
| GI044 | DN.. 1106.. |
| GI046 | DN.. 1104.. |

| | | | | | | |
|-------|--------|----|-----|------------|--------------|---------------|
| DD11 | DCS 09 | Nm | 1.7 | DDS 266-01 | US 2004-T09P | FLAG T09P |
| DD154 | DCS 12 | | 3.9 | DDS 266-02 | US 2002-T15P | FLAG T15P/3,5 |

| | | |
|--------|-----------------|------------|
| AT002a | DN.. 1504.. | DDS 266-01 |
| AT002b | CER DN.N 1506.. | DCS 12C4 |
| AT002c | CER DN.A 1506.. | DCS 12C2 |

SOPORTES DE TORNEADO: PÁGINA RESUMEN

| Pos. | Descripción | Pos. | Descripción |
|------|--|------|--|
| 1 | Denominación del soporte de torneado | 12 | Código ISO del soporte |
| 2 | Recomendaciones de grupo de material | 13 | Dimensiones [mm] y ángulos ²⁾ [°] del soporte |
| 3 | Sistema de fijación de la plaquita de corte | 14 | Alimentación de refrigerante interna |
| 4 | Imagen ¹⁾ | 15 | Peso [kg] |
| 5 | Descripción de la herramienta | 16 | Grupo de plaquitas de corte compatibles ³⁾ |
| 6 | Perfil de la pieza | 17 | Grupo de piezas de repuesto ^{3),4)} |
| 7 | Representación esquemática de la herramienta | 18 | Grupo de accesorios ^{3),4)} |
| 8 | Calidad de superficie posible | 19 | Plaquitas de corte compatibles |
| 9 | Tipo de corte/condiciones de trabajo | 20 | Piezas de repuesto |
| 10 | Aplicaciones del producto | 21 | Accesorios especiales |
| 11 | Diseño de la herramienta | | |

¹⁾ Los portaherramientas mostrados son de diseño a derecha (R)

²⁾ GAMO = ángulo ortogonal (ver sección técnica)
LAMS = ángulo de desprendimiento del filo de corte (ver sección técnica)

³⁾ El código del grupo de plaquitas compatibles, repuestos y accesorios especiales se utiliza sólo para el uso de este catálogo. No puede ser utilizado para pedidos.

⁴⁾ Los iconos de los repuestos y accesorios especiales están diseñados esquemáticamente para su fácil comprensión. No están incluidos en la lista de iconos. En algunos casos, la información de los tornillos se completa con el par de apriete en Nm, longitud y tamaño de rosca.

RESUMEN DE SÍMBOLOS

Símbolos Generales

| | | | | | |
|--|---------------|--|---|--|---|
| | Uso principal | | Acabado: calidad superficial muy buena | | Adecuado para condiciones de trabajo estables |
| | Uso posible | | Mecanizado medio: calidad superficial buena | | Adecuado para condiciones de trabajo inestables |
| | | | Desbaste: rugosidad superficial ilimitada | | Adecuado para condiciones de trabajo muy inestables |

Operaciones de torneado

| | | | | | |
|--|---|--|--|--|--|
| | Torneado longitudinal sin escuadra, exterior | | Torneado longitudinal sin escuadra, interior | | Ranurado radial profundo |
| | Torneado longitudinal con escuadra, exterior | | Torneado longitudinal con escuadra, interior | | Tronzado |
| | Torneado cónico exterior | | Torneado cónico interior | | Tronzado de tubos |
| | Achaflanado (biselado) | | Achaflanado interior (biselado) | | Ranurado axial poco profundo |
| | Refrentado sin escuadra | | Achaflanado (biselado) trasero | | Ranurado axial poco profundo y ancho (noc expansión posterior) |
| | Refrentado con escuadra | | Refrentado trasero (escuadra) | | Ranurado axial profundo |
| | Torneado en copia unidireccional, exterior | | Torneado en copia unidireccional, interior | | Ranurado axial profundo y ancho (noc expansión posterior) |
| | Torneado en copia multidireccional, exterior | | Torneado en copia multidireccional, interior | | Torneado en copia (mecanizado multidireccional) |
| | Refrentado en copia | | Refrentado interior en copia | | Refrentado en copia |
| | Ranurado radial poco profundo | | Ranurado interior | | Torneado de roscas exterior |
| | Ranura poco profunda para junta tórica | | Ranura interior para junta tórica | | Torneado de roscas interior |
| | Ranurado radial ancho (con expansión posterior) | | Ranurado interior (con expansión posterior) | | Achaflanado interior (biselado) |

RESUMEN DE SÍMBOLOS

Símbolos Generales

| | | | | | |
|--|---------------|--|---|--|---|
| | Uso principal | | Acabado: calidad superficial muy buena | | Adecuado para condiciones de trabajo estables |
| | Uso posible | | Mecanizado medio: calidad superficial buena | | Adecuado para condiciones de trabajo inestables |
| | | | Desbaste: rugosidad superficial ilimitada | | Adecuado para condiciones de trabajo muy inestables |

Características

| | | | |
|--|---|--|---------------------------------------|
| | Primera elección | | Voladizo largo |
| | Opción universal | | Condiciones de trabajo pesadas |
| | Para materiales de viruta corta | | Plaquita de corte con geometría wiper |
| | Para materiales difíciles de mecanizar (viruta larga) | | Mecanizado de alta velocidad |
| | Piezas con paredes finas y delgadas | | Mecanizado de alto avance |

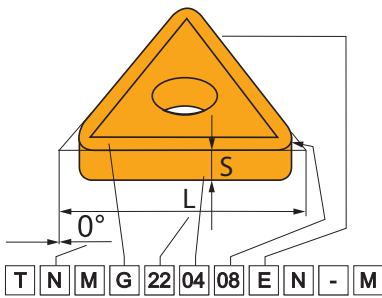
Código de estado del filo de corte (CECC)

| | |
|--|----------------------------------|
| | Filo vivo |
| | Filo redondeado |
| | Filo con faceta |
| | Filo redondeado con faceta |
| | Filo con doble faceta |
| | Filo redondeado con doble faceta |

Piezas técnicas

| | | | | | |
|--|------------------|--|---|--|----------------------------------|
| | Acabado fino | | Velocidad de corte | | Par de apriete del tornillo [Nm] |
| | Acabado | | Avance (mm/rev) | | Grupo de cabezales de desbaste |
| | Mecanizado medio | | Profundidad de corte (mm) | | Refrigeración interna |
| | Desbaste | | Factor de multiplicación para la velocidad de corte | | |
| | Desbaste pesado | | Durabilidad (min) | | |

PLAQUITAS – DESIGNACIÓN CÓDIGO ISO



ISO

ANSI

| 1 | 2 | 3 | 4 |
|---|---|---|---|
| T | N | U | N |
| T | N | M | G |
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| T | N | U | |
| T | N | M | G |

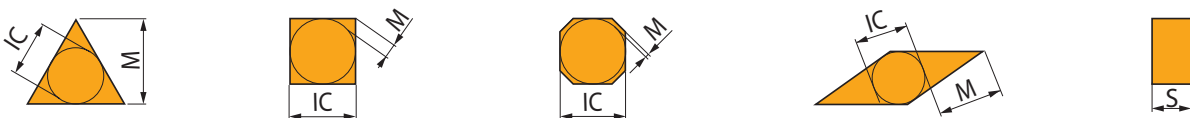
| 1 | | | | 1 | | | |
|-------------------|---|---|---|---|--|--|--|
| Forma de plaquita | | | | | | | |
| H | O | P | R | | | | |
| | | | | | | | |
| S | T | C | D | | | | |
| | | | | | | | |
| E | M | V | W | | | | |
| | | | | | | | |
| L | A | B | K | | | | |
| | | | | | | | |

| 2 | | 2 | |
|----------------------|--|---|----------|
| Ángulo de incidencia | | | |
| A | | B | |
| C | | D | |
| E | | F | |
| G | | N | |
| P | | O | Especial |

| 4 | | 4 | |
|------------------|----------|---|--|
| Tipo de plaquita | | | |
| N | | | |
| R | | | |
| F | | | |
| A | | | |
| M | | | |
| G | | | |
| W | | | |
| T | | | |
| Q | | | |
| U | | | |
| B | | | |
| H | | | |
| C | | | |
| J | | | |
| X | Especial | | |

3 Tolerancias

| | (mm) | | | (") | | |
|---|-------------|-------|-------------|---------------|-------|---------------|
| | M(±) | S(±) | IC(±) | M(±) | S(±) | IC(±) |
| A | 0.005 | 0.025 | 0.025 | .0002" | .001" | .0010" |
| F | 0.005 | 0.025 | 0.013 | .0002" | .001" | .0005" |
| C | 0.013 | 0.025 | 0.025 | .0005" | .001" | .0010" |
| H | 0.013 | 0.025 | 0.013 | .0005" | .001" | .0005" |
| E | 0.025 | 0.025 | 0.025 | .0010" | .001" | .0010" |
| G | 0.025 | 0.130 | 0.025 | .0010" | .005" | .0010" |
| J | 0.005 | 0.025 | 0.05 – 0.13 | .0002" | .001" | .002 – 0.005" |
| K | 0.013 | 0.025 | 0.05 – 0.13 | .0005" | .001" | .002 – 0.005" |
| L | 0.025 | 0.025 | 0.05 – 0.13 | .0010" | .001" | .002 – 0.005" |
| M | 0.08 – 0.18 | 0.130 | 0.05 – 0.13 | .003 – 0.007" | .005" | .002 – 0.005" |
| N | 0.08 – 0.18 | 0.025 | 0.05 – 0.13 | .003 – 0.007" | .001" | .002 – 0.005" |
| U | 0.05 – 0.38 | 0.130 | 0.05 – 0.13 | .005 – 0.015" | .005" | .003 – 0.010" |



PLAQUITAS – DESIGNACIÓN CÓDIGO ISO

| | | | | | |
|-----------|-----------|-----------|----------|----------|-----------|
| 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |
| 22 | 04 | 08 | E | N | M |
| 22 | 04 | 08 | E | N | M |
| 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |
| 4 | 3 | 2 | E | N | M |
| 4 | 3 | 2 | E | N | M |

| 5 | | | | | | | | | | | | | 5 | | | 6 | | | 7 | | |
|---|--------|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|---------|-----|------|----------------|--------------------|----|-----|--------|--|
| Longitud del filo de corte (tamaño de plaquita) | | | | | | | | | | | | | Espesor | | | Radio de punta | | | | | |
| d=IC | H | O | P | S | T | C | D | E | M | V | W | R | K | S | | RE | | | | | |
| (mm) | (in) | | | | | | | | | | | | (mm) | (") | (mm) | (") | (mm) | | (") | | |
| 3.97 | | | | 03 | 06 | | 04 | | | 06 | 02 | | | | | | 00 | | 0 | 0" | |
| 4.76 | 5/32" | | | 04 | 08 | 04 | 05 | 04 | 04 | 08 | L3 | | | | | | 02 | | 0.2 | 1/128" | |
| 5.56 | 3/16" | | | 05 | 09 | 05 | 06 | 05 | 05 | 09 | 03 | | | | | | 04 | | 0.4 | 1/64" | |
| 6.35 | 7/32" | 03 | 02 | 04 | 08 | 11 | 06 | 07 | 08 | 11 | 04 | 06 | | | | | 08 | | 0.8 | 1/32" | |
| 7.94 | 1/4" | 04 | 03 | 05 | 07 | 13 | 08 | 09 | 06 | 07 | 13 | 05 | 07 | | | | 12 | | 1.2 | 3/64" | |
| 9.525 | 5/16" | 05 | 04 | 07 | 09 | 16 | 09 | 11 | 09 | 09 | 16 | 06 | 09 | 16 | | | 16 | | 1.6 | 1/16" | |
| 12.7 | 3/8" | 07 | 05 | 09 | 12 | 22 | 12 | 15 | 13 | 12 | 22 | 08 | 12 | | | | 24 | | 2.4 | 3/32" | |
| 15.875 | 1/2" | 09 | 06 | 11 | 15 | 27 | 16 | 19 | 16 | 15 | 27 | 10 | 15 | | | | 32 | | 3.2 | 1/8" | |
| 19.05 | 5/8" | 11 | 07 | 13 | 19 | 33 | 19 | 23 | 19 | 19 | 33 | 13 | 19 | | | | Plaquitas redondas | | | | |
| 25.40 | 3/4" | 14 | 10 | 18 | 25 | 44 | 25 | 31 | 26 | 25 | 44 | 17 | 25 | | | | d=I.C. | | | | |
| 31.75 | 1" | 18 | 13 | 23 | 31 | 54 | 32 | 38 | 32 | 31 | 54 | 21 | 31 | | | | (") | 00 | | | |
| | 1 1/4" | | | | | | | | | | | | | | | | (mm) | M0 | | | |

| ANSI | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|--------|--------|---------|--------|--|----------------|------|-----|---|-------|------|-----|-------|-------|-----|-------|-------|-----|-------|-------|---|-------|------|-----|-------|-------|---|-------|------|---|--------|------|---|--------|------|---|--------|------|---|--------|------|---|--------|----|----|--------|------|----|--------|------|---|--|--|--------|---|--|--|------|-----|---|-------|-------|-----|-------|-------|-----|-------|-------|---|-------|------|-----|-------|-------|---|-------|-------|-----|-------|-------|---|-------|------|---|-------|-------|---|-------|------|---|--------|-------|---|--------|------|---|--------|-------|----|--------|------|---|--|--|--------|----|--|--|------|-----|---|---|----|-----|-------|--------|-----|-------|--------|---|-------|-------|---|-------|-------|---|-------|-------|---|-------|-------|---|-------|-------|---|-------|-------|---|-------|-------|---|-------|------|----|-------|-------|----|-------|-------|----|-------|-------|----|-------|------|
| 5 | | | 6 | | | 7 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Círculo inscrito | | | Espesor | | | Radio de punta | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| <table border="1"> <thead> <tr> <th>Symbol</th> <th colspan="2">d=I.C.</th> </tr> <tr> <td></td> <th>(mm)</th> <th>(")</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>1</td><td>3.175</td><td>1/8"</td></tr> <tr><td>1.2</td><td>3.969</td><td>5/32"</td></tr> <tr><td>1.5</td><td>4.763</td><td>3/16"</td></tr> <tr><td>1.8</td><td>5.556</td><td>7/32"</td></tr> <tr><td>2</td><td>6.350</td><td>1/4"</td></tr> <tr><td>2.5</td><td>7.938</td><td>5/16"</td></tr> <tr><td>3</td><td>9.525</td><td>3/8"</td></tr> <tr><td>4</td><td>12.700</td><td>1/2"</td></tr> <tr><td>5</td><td>15.875</td><td>5/8"</td></tr> <tr><td>6</td><td>19.050</td><td>3/4"</td></tr> <tr><td>7</td><td>22.225</td><td>7/8"</td></tr> <tr><td>8</td><td>25.400</td><td>1"</td></tr> <tr><td>10</td><td>31.750</td><td>5/4"</td></tr> <tr><td>12</td><td>38.100</td><td>6/4"</td></tr> </tbody> </table> | | | Symbol | d=I.C. | | | (mm) | (") | 1 | 3.175 | 1/8" | 1.2 | 3.969 | 5/32" | 1.5 | 4.763 | 3/16" | 1.8 | 5.556 | 7/32" | 2 | 6.350 | 1/4" | 2.5 | 7.938 | 5/16" | 3 | 9.525 | 3/8" | 4 | 12.700 | 1/2" | 5 | 15.875 | 5/8" | 6 | 19.050 | 3/4" | 7 | 22.225 | 7/8" | 8 | 25.400 | 1" | 10 | 31.750 | 5/4" | 12 | 38.100 | 6/4" | <table border="1"> <thead> <tr> <th>Symbol</th> <th colspan="2">S</th> </tr> <tr> <td></td> <th>(mm)</th> <th>(")</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>1</td><td>1.588</td><td>1/16"</td></tr> <tr><td>1.2</td><td>1.984</td><td>5/64"</td></tr> <tr><td>1.5</td><td>2.381</td><td>3/32"</td></tr> <tr><td>2</td><td>3.175</td><td>1/8"</td></tr> <tr><td>2.5</td><td>3.969</td><td>5/32"</td></tr> <tr><td>3</td><td>4.763</td><td>3/16"</td></tr> <tr><td>3.5</td><td>5.556</td><td>7/32"</td></tr> <tr><td>4</td><td>6.350</td><td>1/4"</td></tr> <tr><td>5</td><td>7.938</td><td>5/16"</td></tr> <tr><td>6</td><td>9.525</td><td>3/8"</td></tr> <tr><td>7</td><td>11.113</td><td>7/16"</td></tr> <tr><td>8</td><td>12.700</td><td>1/2"</td></tr> <tr><td>9</td><td>14.288</td><td>9/16"</td></tr> <tr><td>10</td><td>15.875</td><td>5/8"</td></tr> </tbody> </table> | | | Symbol | S | | | (mm) | (") | 1 | 1.588 | 1/16" | 1.2 | 1.984 | 5/64" | 1.5 | 2.381 | 3/32" | 2 | 3.175 | 1/8" | 2.5 | 3.969 | 5/32" | 3 | 4.763 | 3/16" | 3.5 | 5.556 | 7/32" | 4 | 6.350 | 1/4" | 5 | 7.938 | 5/16" | 6 | 9.525 | 3/8" | 7 | 11.113 | 7/16" | 8 | 12.700 | 1/2" | 9 | 14.288 | 9/16" | 10 | 15.875 | 5/8" | <table border="1"> <thead> <tr> <th>Symbol</th> <th colspan="2">RE</th> </tr> <tr> <td></td> <th>(mm)</th> <th>(")</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>0</td><td>0</td><td>0"</td></tr> <tr><td>0.2</td><td>0.099</td><td>1/256"</td></tr> <tr><td>0.5</td><td>0.198</td><td>1/128"</td></tr> <tr><td>1</td><td>0.397</td><td>1/64"</td></tr> <tr><td>2</td><td>0.794</td><td>1/32"</td></tr> <tr><td>3</td><td>1.191</td><td>3/64"</td></tr> <tr><td>4</td><td>1.588</td><td>1/16"</td></tr> <tr><td>5</td><td>1.984</td><td>5/64"</td></tr> <tr><td>6</td><td>2.381</td><td>3/32"</td></tr> <tr><td>7</td><td>2.778</td><td>7/64"</td></tr> <tr><td>8</td><td>3.175</td><td>1/8"</td></tr> <tr><td>10</td><td>3.969</td><td>5/32"</td></tr> <tr><td>12</td><td>4.763</td><td>3/16"</td></tr> <tr><td>14</td><td>5.556</td><td>7/32"</td></tr> <tr><td>16</td><td>6.350</td><td>1/4"</td></tr> </tbody> </table> | | | Symbol | RE | | | (mm) | (") | 0 | 0 | 0" | 0.2 | 0.099 | 1/256" | 0.5 | 0.198 | 1/128" | 1 | 0.397 | 1/64" | 2 | 0.794 | 1/32" | 3 | 1.191 | 3/64" | 4 | 1.588 | 1/16" | 5 | 1.984 | 5/64" | 6 | 2.381 | 3/32" | 7 | 2.778 | 7/64" | 8 | 3.175 | 1/8" | 10 | 3.969 | 5/32" | 12 | 4.763 | 3/16" | 14 | 5.556 | 7/32" | 16 | 6.350 | 1/4" |
| Symbol | d=I.C. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | (mm) | (") | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | 3.175 | 1/8" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1.2 | 3.969 | 5/32" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1.5 | 4.763 | 3/16" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1.8 | 5.556 | 7/32" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2 | 6.350 | 1/4" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2.5 | 7.938 | 5/16" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3 | 9.525 | 3/8" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4 | 12.700 | 1/2" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5 | 15.875 | 5/8" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 6 | 19.050 | 3/4" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 7 | 22.225 | 7/8" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 8 | 25.400 | 1" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | 31.750 | 5/4" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | 38.100 | 6/4" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Symbol | S | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | (mm) | (") | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | 1.588 | 1/16" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1.2 | 1.984 | 5/64" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1.5 | 2.381 | 3/32" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2 | 3.175 | 1/8" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2.5 | 3.969 | 5/32" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3 | 4.763 | 3/16" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3.5 | 5.556 | 7/32" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4 | 6.350 | 1/4" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5 | 7.938 | 5/16" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 6 | 9.525 | 3/8" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 7 | 11.113 | 7/16" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 8 | 12.700 | 1/2" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 9 | 14.288 | 9/16" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | 15.875 | 5/8" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Symbol | RE | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | (mm) | (") | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0 | 0 | 0" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0.2 | 0.099 | 1/256" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0.5 | 0.198 | 1/128" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | 0.397 | 1/64" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2 | 0.794 | 1/32" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3 | 1.191 | 3/64" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4 | 1.588 | 1/16" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5 | 1.984 | 5/64" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 6 | 2.381 | 3/32" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 7 | 2.778 | 7/64" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 8 | 3.175 | 1/8" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | 3.969 | 5/32" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | 4.763 | 3/16" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14 | 5.556 | 7/32" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 | 6.350 | 1/4" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| 8 | | 8 | |
|------------------------------|------------------------|----------|------------------------------------|
| Condición del filo de corte | | | |
| F | Filos vivos | E | Filos redondeados |
| T | Filos con faceta | S | Filo redondeado con faceta |
| K | Filos con doble faceta | P | Filos redondeados con doble faceta |
| 9 | | 9 | |
| Dirección de avance | | | |
| R | | N | |
| L | | | |
| 10 | | 10 | |
| Designación del rompevirutas | | | |

HERRAMIENTAS DE TORNEADO EXTERIOR: DESIGNACIÓN CÓDIGO ISO

| | | | | | | | | | | | |
|-------|-------------|-----------|------------|----------|----------|----------|------------------|-------------|------------|-------------|------------|
| Mango | ISO | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 11 | 12 | 13 |
| | | P | C | L | N | R | - 32 | 25 | L | 12 | - M |
| PSC | ISO | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 9 | 10 | 12 | |
| | | C4 | - D | C | L | N | R | - 27 | 050 | - 12 | |
| Mango | ANSI | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 & 8 | 12 | 11 | | |
| | | D | C | L | N | R | - 16 | 4 | D | | |

| 1 | | 2 | | 3 | | | | 4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------|-----------|------------------|-----------|-------------------|-----------|----------------|----------|--|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|--|--|--|
| Tamaño acoplamiento | | Tipo de fijación | | Forma de plaquita | | | | Tipo de herramienta - ángulo de posición | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | C | D | P | M | S | X | G | H | O | P | R | A | B | C | D | E | F | G | H | J | K | L | M | N | P | Q | R | S | T | U | V | W | X | Y | Z | | | |
| | C3 | C4 | C5 | C6 | C8 | DCON MS | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| 5 | | 6 | |
|----------------------|----------|---------------------|----------|
| Ángulo de incidencia | | Dirección del corte | |
| AN | | R | |
| N | B | C | P |
| 0° | 5° | 7° | 11° |

| 7 & 8 | |
|--------------------------------|--------|
| Anchura y altura del mango (") | |
| Symbol | |
| 05 | 5/16" |
| 06 | 3/8" |
| 08 | 1/2" |
| 10 | 5/8" |
| 12 | 3/4" |
| 16 | 1" |
| 85 | 1" |
| 86 | 1" |
| 20 | 1 1/4" |
| 24 | 1 1/2" |
| 32 | 2" |

| 11 | | 11 | |
|----------------|--------|----------------|--------|
| Longitud total | | Longitud total | |
| | | LF [mm] | |
| D | 60 | D | 60 |
| E | 70 | E | 70 |
| F | 80 | F | 80 |
| H | 100 | H | 100 |
| J | 110 | J | 110 |
| K | 125 | K | 125 |
| L | 140 | L | 140 |
| M | 150 | M | 150 |
| N | 160 | N | 160 |
| P | 170 | P | 170 |
| Q | 180 | Q | 180 |
| R | 200 | R | 200 |
| S | 250 | S | 250 |
| T | 300 | T | 300 |
| U | 350 | U | 350 |
| V | 400 | V | 400 |
| W | 450 | W | 450 |
| X | Espec. | X | Espec. |
| Y | 500 | Y | 500 |

| 7 | | | | | |
|-----------------------|----|----|----|----|----|
| Altura del mango (mm) | | | | | |
| 08 | 10 | 12 | 16 | 20 | 25 |
| 32 | 38 | 40 | 45 | 50 | 60 |

Para mangos cuadrados, el dígito indica el ancho o la altura en dieciséisavos de pulgada. Para mangos rectangulares, el primer dígito indica el ancho en octavos de pulgada y el segundo dígito indica la altura en cuartos de pulgada.

| 8 | | | | | |
|------------------------|----|----|----|----|----|
| Anchura del mango (mm) | | | | | |
| 08 | 10 | 12 | 16 | 20 | 25 |
| 32 | 38 | 40 | 45 | 50 | 60 |

| 9 | | 10 | |
|----------------------|--|-------------------------|--|
| Ancho funcional [mm] | | Longitud funcional [mm] | |
| WF | | LF | |

HERRAMIENTAS DE TORNEADO INTERIOR: DESIGNACIÓN CÓDIGO ISO

| | | | | | | | | | | | | |
|-------------|-----------|-----------|-----------|---|----------|----------|----------|----------|----------|-----------|---|-----------|
| ISO | 15 | 16 | 17 | - | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 12 | - | 14 |
| | A | 25 | T | | P | C | L | N | L | 12 | | X |
| ANSI | 15 | 16 | 17 | | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 12 | | |
| | A | 16 | T | | D | C | L | N | L | 4 | | |

| 12 | | 12 | | | | | | | | | | | |
|---|----|----|----|----|-----|----|----|----|----|----|----|----|----|
| Longitud del filo de corte (tamaño de plaquita) | | | | | | | | | | | | | |
| d = I.C. | H | O | P | S | T | C | D | E | M | V | W | R | K |
| (mm) | | | | | | | | | | | | | |
| 3.97 | | | | 03 | 06 | | 04 | | | 06 | 02 | | |
| 5/32" | | | | | 1.2 | | | | | | | | |
| 4.76 | | | | 04 | 08 | 04 | 05 | 04 | 04 | 08 | L3 | | |
| 3/16" | | | | | 1.5 | | | | | | | | |
| 5.56 | | | | 05 | 09 | 05 | 06 | 05 | 05 | 09 | 03 | | |
| 7/32" | | | | | 1.8 | | | | | | | | |
| 6.35 | 03 | 02 | 04 | 08 | 11 | 06 | 07 | 08 | 08 | 11 | 04 | 06 | |
| 1/4" | | | | | 2 | | | | | | | | |
| 7.94 | 04 | 03 | 05 | 07 | 13 | 08 | 09 | 06 | 07 | 13 | 05 | 07 | |
| 5/16" | | | | | 2.5 | | | | | | | | |
| 9.525 | 05 | 04 | 07 | 09 | 16 | 09 | 11 | 09 | 09 | 16 | 06 | 09 | 16 |
| 3/8" | | | | | 3 | | | | | | | | |
| 12.7 | 07 | 05 | 09 | 12 | 22 | 12 | 15 | 13 | 12 | 22 | 08 | 12 | |
| 1/2" | | | | | 4 | | | | | | | | |
| 15.875 | 09 | 06 | 11 | 15 | 27 | 16 | 19 | 16 | 15 | 27 | 10 | 15 | |
| 5/8" | | | | | 5 | | | | | | | | |
| 19.05 | 11 | 07 | 13 | 19 | 33 | 19 | 23 | 19 | 19 | 33 | 13 | 19 | |
| 3/4" | | | | | 6 | | | | | | | | |
| 25.40 | 14 | 10 | 18 | 25 | 44 | 25 | 31 | 26 | 25 | 44 | 17 | 25 | |
| 1" | | | | | 8 | | | | | | | | |
| 31.75 | 18 | 13 | 23 | 31 | 54 | 32 | 38 | 32 | 31 | 54 | 21 | 31 | |
| 1 1/4" | | | | | 10 | | | | | | | | |

| 13 | |
|----------------------------|--|
| Designación del fabricante | |
| M | Sistema de fijación "S" con placa base |

| 14 | |
|----------------------------|------------------------------|
| Designación del fabricante | |
| X | Tipo de mango especial |
| • | |
| • | |
| 93 | Ángulo de herramienta tipo Z |
| • | |
| • | |

| 15 | | 15 | |
|----------|---|----|--|
| Mango | | | |
| S | Mango de acero | | |
| A | Mango de acero con refrigeración interna | | |
| E | Mango de metal duro con refrigeración interna | | |

| 16 | | 16 | |
|--------------|----|-------------|--------|
| Mango Ø (mm) | | | |
| DCON MS [mm] | | DCON MS (") | |
| 08 | 8 | 03 | .1875" |
| 10 | 10 | 04 | .250" |
| 12 | 12 | 05 | .3125" |
| 16 | 16 | 06 | .375" |
| 20 | 20 | 08 | .500" |
| 25 | 25 | 10 | .625" |
| 32 | 32 | 12 | .750" |
| 40 | 40 | 16 | 1.000" |
| 50 | 50 | 20 | 1.250" |
| 60 | 60 | 24 | 1.500" |
| | | 32 | 2.000" |

| 17 | | 17 | |
|----------------|--------|----------|--------|
| Longitud total | | | |
| LF [mm] | | LF [mm] | |
| D | 60 | D | 60 |
| E | 70 | E | 70 |
| F | 80 | F | 80 |
| H | 100 | H | 100 |
| J | 110 | J | 110 |
| K | 125 | K | 125 |
| L | 140 | L | 140 |
| M | 150 | M | 150 |
| N | 160 | N | 160 |
| P | 170 | P | 170 |
| Q | 180 | Q | 180 |
| R | 200 | R | 200 |
| S | 250 | S | 250 |
| T | 300 | T | 300 |
| U | 350 | U | 350 |
| V | 400 | V | 400 |
| W | 450 | W | 450 |
| Y | Espec. | Y | Espec. |
| X | 500 | X | 500 |

CABEZAS: DESIGNACIÓN CÓDIGO ISO

CARTUCHO

| | | | | | | | |
|-----------|----------|---|----------|----------|----------|----------|-----------|
| 1 | 2 | - | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |
| KH | P | | C | L | N | R | 25 |

SOPORTE

| | | | | |
|------------|----------|-----------|-----------|-----------|
| 8 | 6 | 9 | 10 | 11 |
| DKH | R | 50 | 60 | W |

| 1 | 2 | 3 | 4 |
|----------------------|------------------|-------------------|--|
| Cartucho | Tipo de fijación | Forma de plaquita | Tipo de herramienta - ángulo de posición |
| 5 | C | S | A |
| Ángulo de incidencia | | | |
| | D | T | B |
| | | | |
| N | P | R | C |
| 0° | | | |
| C | M | K | D |
| 7° | | | |
| P | S | V | D |
| 11° | | | |
| 6 | X | L | E |
| Dirección del corte | | | |
| R | G | X | F |
| | | | |
| L | | X | G |
| | | | |
| N | | X | H |
| | | | |
| | | X | I |
| | | | |
| | | X | J |
| | | | |
| | | X | K |
| | | | |
| | | X | L |
| | | | |
| | | X | M |
| | | | |
| | | X | N |
| | | | |
| | | X | O |
| | | | |
| | | X | P |
| | | | |
| | | X | Q |
| | | | |
| | | X | R |
| | | | |
| | | X | S |
| | | | |
| | | X | T |
| | | | |
| | | X | U |
| | | | |
| | | X | V |
| | | | |
| | | X | W |
| | | | |
| | | X | X |
| | | | |
| | | X | Y |
| | | | |
| | | X | Z |
| | | | |

| 7 | | Longitud del filo de corte (tamaño de plaquita) | | | | | | | | | | | | |
|----------|--------|---|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|
| d = l.c. | | H | O | P | S | T | C | D | E | M | V | W | R | K |
| (mm) | (") | | | | | | | | | | | | | |
| 3.97 | 5/32" | | | | 03 | 06 | | 04 | | | 06 | 02 | | |
| 4.76 | 3/16" | | | | 04 | 08 | 04 | 05 | 04 | 04 | 08 | L3 | | |
| 5.56 | 7/32" | | | | 05 | 09 | 05 | 06 | 05 | 05 | 09 | 03 | | |
| 6.35 | 1/4" | 03 | 02 | 04 | 08 | 11 | 06 | 07 | 08 | 08 | 11 | 04 | 06 | |
| 7.94 | 5/16" | 04 | 03 | 05 | 07 | 13 | 08 | 09 | 06 | 07 | 13 | 05 | 07 | |
| 9.525 | 3/8" | 05 | 04 | 07 | 09 | 16 | 09 | 11 | 09 | 09 | 16 | 06 | 09 | 16 |
| 12.7 | 1/2" | 07 | 05 | 09 | 12 | 22 | 12 | 15 | 13 | 12 | 22 | 08 | 12 | |
| 15.875 | 5/8" | 09 | 06 | 11 | 15 | 27 | 16 | 19 | 16 | 15 | 27 | 10 | 15 | |
| 19.05 | 3/4" | 11 | 07 | 13 | 19 | 33 | 19 | 23 | 19 | 19 | 33 | 13 | 19 | |
| 25.40 | 1" | 14 | 10 | 18 | 25 | 44 | 25 | 31 | 26 | 25 | 44 | 17 | 25 | |
| 31.75 | 1 1/4" | 18 | 13 | 23 | 31 | 54 | 32 | 38 | 32 | 31 | 54 | 21 | 31 | |

| 8 |
|----------------------|
| Soporte del cartucho |

| 9 |
|-----------------------|
| Altura del mango (mm) |

| | | | | | |
|----|----|----|----|----|----|
| 08 | 10 | 12 | 16 | 20 | 25 |
| 32 | 40 | 50 | 60 | 70 | 80 |

| 10 |
|------------------------|
| Anchura del mango (mm) |

| | | | | | |
|----|----|----|----|----|----|
| 08 | 10 | 12 | 16 | 20 | 25 |
| 32 | 40 | 50 | 60 | 70 | 80 |

| 11 |
|----------------|
| Longitud total |

| | LF (mm) |
|---|---------|
| H | 100 |
| J | 110 |
| K | 125 |
| L | 140 |
| M | 150 |
| N | 160 |
| P | 170 |
| Q | 180 |
| R | 200 |
| S | 250 |
| T | 300 |
| U | 350 |
| V | 400 |
| W | 450 |
| X | Espec. |
| Y | 500 |

PLAQUITAS DE TRONZADO Y RANURADO GL: CÓDIGO DE DENOMINACIÓN

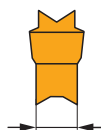
1 2 - 3 4 5 6 7 8
GL 3 - D 300 G 02 L06 - PM



| 1 | 2 | 3 | 4 |
|-----------------------|-------------------|-----------------|----------------|
| Grupo de herramientas | Tamaño de asiento | Número de filos | Ancho de corte |

1, 2, 3, 4, 5, 6

GL



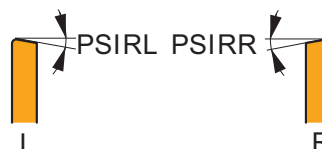
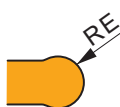
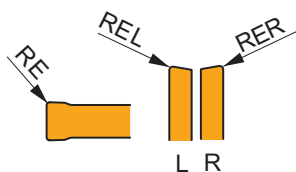
| | |
|----------|-----------|
| S | Un filo |
| D | Dos filos |



| | CW |
|------------|------|
| | |
| 150 | 1.50 |
| 200 | 2.00 |
| 250 | 2.50 |
| 300 | 3.00 |
| 400 | 4.00 |
| 500 | 5.00 |
| 600 | 6.00 |
| 800 | 8.00 |

| 5 | 6 | 7 | 8 |
|-----------------|----------------|--------------------|-------------------------------|
| Diseño del filo | Radio de punta | Ángulo de posición | Denominación del rompevirutas |

| | |
|----------|-----------------------|
| G | Rectificado |
| M | Directamente prensado |



PM
PR
GM
MM

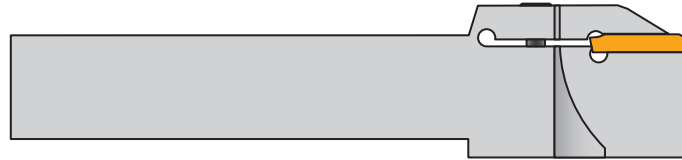
| | RE, RER, REL (mm) |
|------------|-------------------|
| 015 | 0.15 |
| 02 | 0.2 |
| 03 | 0.3 |
| 04 | 0.4 |
| 08 | 0.8 |

| GEOMETRÍA REDONDA | |
|-------------------|-----------|
| | RE (mm) |
| MO | RE = CW/2 |

| | (°) |
|-----------|-----|
| 06 | 6 |
| 12 | 12 |

SOPORTES PARA TRONZADO Y RANURADO (TORNEADO EXTERIOR) GL: CÓDIGO DE DENOMINACIÓN

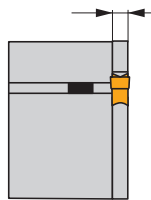
| | | | | | | | | | | | | | |
|-----------|----------|----------|----------|-------------|----------|----------|----------|----------|-----------|-----------|----------|------------|------------|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | | | |
| GL | 3 | - | S | 2525 | M | F | R | - | 20 | - | R | 120 | 090 |



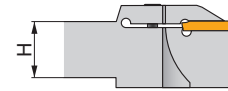
| | | | |
|-----------------------------------|-------------------------------|---------------------------|-----------------------------------|
| 1 Grupo de herramientas | 2 Tamaño de asiento | 3 Tipo de mango | 4 Dimensiones del mango |
|-----------------------------------|-------------------------------|---------------------------|-----------------------------------|

GL

1, 2, 3, 4, 5, 6

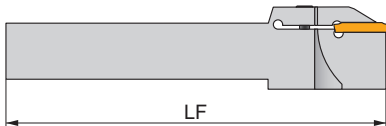


| | |
|----------|--|
| A | Mango de acero con refrigeración interna |
| S | Mango de acero sin refrigeración interna |

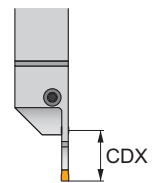
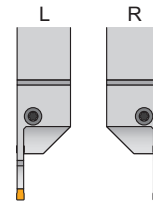
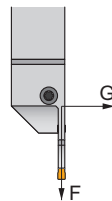


| | | H x B (mm) |
|-------------|---|------------|
| 1212 | - | 12 x 12 |
| 1616 | - | 16 x 16 |
| 2020 | - | 20 x 20 |
| 2525 | - | 25 x 25 |
| 3232 | - | 32 x 32 |

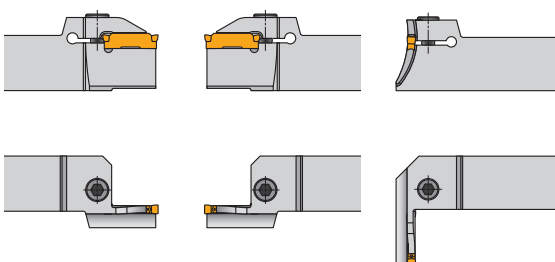
| | | | |
|---------------------------------|--|---|---|
| 5 Longitud total - LF | 6 Tipo de herramienta - ángulo de posición | 7 Versión (derecha/izquierda) | 8 Profundidad de corte máxima - CDX |
|---------------------------------|--|---|---|



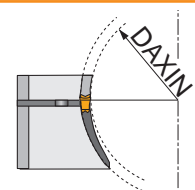
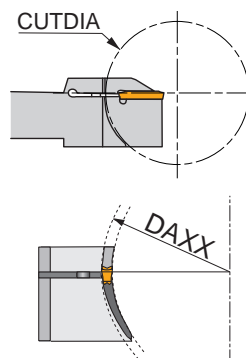
| | LF (mm) |
|----------|---------|
| H | 100 |
| K | 125 |
| M | 150 |
| P | 170 |



| | | |
|--|------------------------------|------------------------------|
| 9 Dirección de la curvatura de la lama | 10 Diámetro máximo | 11 Diámetro mínimo |
|--|------------------------------|------------------------------|



Información adicional para ranurado axial o frontal.

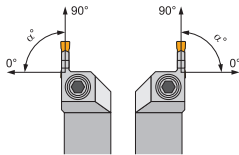
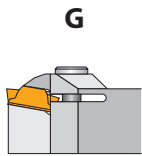


HERRAMIENTAS DE TRONZADO Y RANURADO. TORNEADO EXTERIOR. DENOMINACIÓN DEL CÓDIGO ISO

| ISO | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 |
|------|----------|----------|----------|----------|-----------|-----------|-------------|-------------|-------------|-------------|------------|
| ISO | G | F | I | L | 25 | 25 | M | 0316 | R | 030 | 017 |
| ANSI | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 & 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | |
| ANSI | G | F | I | L | 16 | D | 0316 | R | 1.18 | .670 | |



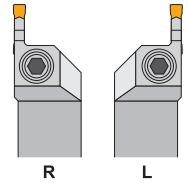
| 1 | 1 | 2 | 2 | 3 | 3 | 4 | 4 |
|-------------------------|---|---|---|--|---|--|---|
| Tipo de fijación | | Tipo de herramienta - ángulo de posición | | Profundidad de corte máxima - CDX | | Versión (derecha/izquierda) R/L | |



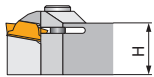
| α° | |
|----------------|----------|
| G = 0° | K = 75° |
| R = 15° | F = 90° |
| T = 30° | B = 105° |
| S = 45° | E = 120° |
| W = 60° | D = 135° |



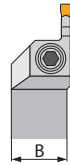
| | |
|--------------|--------------|
| G = 2.0 × CW | N = 5.5 × CW |
| H = 2.5 × CW | O = 6.0 × CW |
| I = 3.0 × CW | P = 6.5 × CW |
| J = 3.5 × CW | Q = 7.0 × CW |
| K = 4.0 × CW | R = 7.5 × CW |
| L = 4.5 × CW | S = 8.0 × CW |
| M = 5.0 × CW | T = 8.5 × CW |



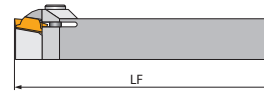
| 5 | 5 | 6 | 6 | 7 | 7 | 8 | 8 |
|------------------------------|---|-------------------------------|---|-----------------------|---|--------------------------|---|
| Altura del mango (mm) | | Anchura del mango (mm) | | Longitud total | | Ancho de plaquita | |



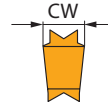
| |
|------------|
| 12 = 12 mm |
| 16 = 16 mm |
| 20 = 20 mm |
| etc. |



| |
|------------|
| 12 = 12 mm |
| 16 = 16 mm |
| 20 = 20 mm |
| etc. |



| | LF (mm) | | LF (") |
|---|---------|---|--------|
| H | 100 | A | 4.000" |
| J | 110 | B | 4.500" |
| K | 125 | C | 5.000" |
| L | 140 | D | 6.000" |
| M | 150 | E | 7.000" |
| N | 160 | F | 8.000" |
| P | 170 | | |
| Q | 180 | | |
| R | 200 | | |

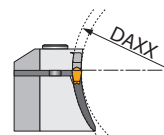


| | CW (mm) | CW (") |
|-----------------------|---------|--------|
| 02 | 2.0 | .079" |
| 03, 0313, 0316 | 3.0 | .118" |
| 04, 0413, 0416 | 4.0 | .157" |
| 05, 0516 | 5.0 | .197" |
| 06, 0616 | 6.0 | .236" |
| 08, 0830 | 8.0 | .315" |

| 5 & 6 | | |
|-------|--------|--------|
| | B (") | H (") |
| 05 | 5/16" | 5/16" |
| 06 | 3/8" | 3/8" |
| 08 | 1/2" | 1/2" |
| 10 | 5/8" | 5/8" |
| 12 | 3/4" | 3/4" |
| 16 | 1" | 1" |
| 85 | 1" | 1 1/4" |
| 86 | 1" | 1 1/2" |
| 20 | 1 1/4" | 1 1/4" |
| 24 | 1 1/2" | 1 1/2" |
| 32 | 2" | 2" |

Para mangos cuadrados, el dígito indica el ancho o la altura en dieciséisavos de pulgada. Para mangos rectangulares, el primer dígito indica el ancho en octavos de pulgada y el segundo dígito indica la altura en cuartos de pulgada.

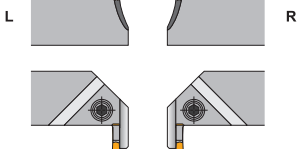
| 10 | 10 |
|----|----|
|----|----|



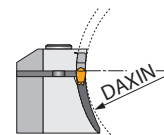
Diámetro máximo - ranurado frontal

Información adicional para ranurado axial o frontal.

| 9 | 9 |
|--|---|
| Dirección de la curvatura de la lama | |
| Información adicional para ranurado axial o frontal. | |



| 11 | 11 |
|----|----|
|----|----|



Diámetro mínimo - ranurado frontal

Información adicional para ranurado axial o frontal.

LAMAS PARA TRONZADO Y RANURADO (TORNEADO EXTERIOR) GL: CÓDIGO DE DENOMINACIÓN

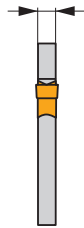
1 2 3 4 5 6 7 8
GL 1 - S 26 K B R - 16



| 1 | 2 | 3 |
|-----------------------|-------------------|---------------|
| Grupo de herramientas | Tamaño de asiento | Tipo de mango |

GL

1, 2, 3, 4, 5, 6

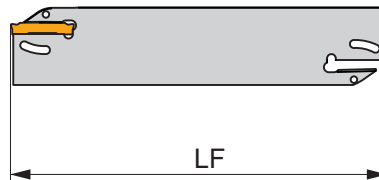


| | |
|----------|--|
| A | Mango de acero con refrigeración interna |
| S | Mango de acero sin refrigeración interna |

| 4 | 5 | 6 |
|-----------------------|--------------------------------|---------------------|
| Dimensiones del mango | Longitud total de la lama - LF | Tipo de herramienta |



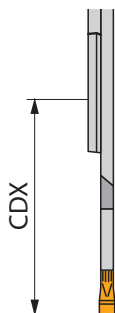
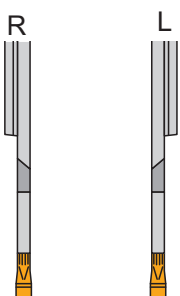
| | H (mm) |
|----|--------|
| 26 | 26 |
| 29 | 29 |
| 32 | 32 |



| | LF (mm) |
|----------|---------|
| C | 50 |
| K | 125 |
| M | 150 |

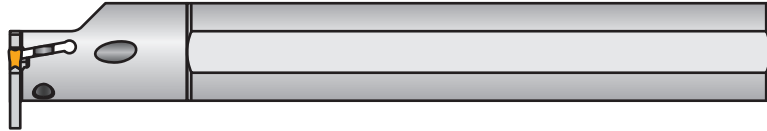
B - lama (blade)
BS - LAMA MODULAR (modular blade)

| 7 | 8 |
|-----------------------------|-----------------------------------|
| Versión (derecha/izquierda) | Profundidad de corte máxima - CDX |



SOPORTES PARA TRONZADO Y RANURADO (TORNEADO EXTERIOR) GL: CÓDIGO DE DENOMINACIÓN

| | | | | | | | | |
|-----------|----------|----------|-----------|----------|----------|----------|-----------|-----------|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 |
| GL | 3 | A | 32 | S | G | R | 12 | 45 |



| | | | |
|-----------------------------------|-------------------------------|---------------------------|-----------------------------------|
| 1 Grupo de herramientas | 2 Tamaño de asiento | 3 Tipo de mango | 4 Dimensiones del mango |
|-----------------------------------|-------------------------------|---------------------------|-----------------------------------|

2, 3, 4

GL

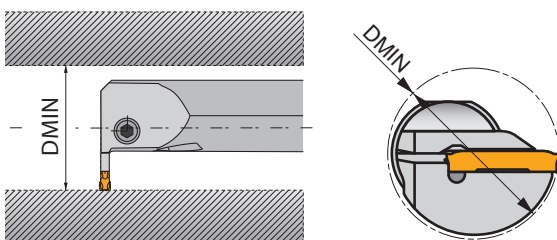
| | |
|----------|--|
| A | Mango de acero con refrigeración interna |
| S | Mango de acero sin refrigeración interna |

| DCON MS (mm) | |
|--------------|----|
| 25 | 25 |
| 32 | 32 |
| 40 | 40 |

| | | | |
|---------------------------------|--|---|---|
| 5 Longitud total - LF | 6 Tipo de herramienta - ángulo de posición | 7 Versión (derecha/izquierda) | 8 Profundidad de corte máxima - CDX |
|---------------------------------|--|---|---|

| | LF (mm) |
|----------|---------|
| Q | 180 |
| S | 250 |
| T | 300 |

| |
|-----------------------------|
| 9 Diámetro mínimo |
|-----------------------------|



HERRAMIENTAS DE TRONZADO Y RANURADO. TORNEADO INTERIOR. DENOMINACIÓN DEL CÓDIGO ISO

| | | | | | | | | | |
|-------------|----------|-----------|----------|---|----------|----------|----------|----------|-------------|
| ISO | 1 | 2 | 3 | - | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| ANSI | A | 25 | S | - | G | G | H | L | 0313 |
| | 1 | 2 | 3 | | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| | A | 16 | S | - | G | G | H | L | 0313 |



| | 1 | | 2 | | 3 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------|--|--------|--|--------------|----------------|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|--|-------------|--|----|-------|----|-------|----|-------|----|--------|----|--------|----|--------|--|--|---------|--------|--|---------|--------|----------|-----|--------|----------|-----|---------|----------|-----|--------|----------|-----|---------|----------|-----|--------|----------|-----|---------|----------|-----|--------|----------|-----|---------|
| | Mango | | Diámetro del mango | | Longitud total | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| S | Mango de acero | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| A | Mango de acero con refrigeración interna | | <table border="1" style="margin: auto;"> <thead> <tr> <th colspan="2">DCON MS [mm]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>12</td><td>12</td></tr> <tr><td>16</td><td>16</td></tr> <tr><td>20</td><td>20</td></tr> <tr><td>25</td><td>25</td></tr> <tr><td>32</td><td>32</td></tr> <tr><td>40</td><td>40</td></tr> </tbody> </table> | DCON MS [mm] | | 12 | 12 | 16 | 16 | 20 | 20 | 25 | 25 | 32 | 32 | 40 | 40 | <table border="1" style="margin: auto;"> <thead> <tr> <th colspan="2">DCON MS (")</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>08</td><td>.500"</td></tr> <tr><td>10</td><td>.625"</td></tr> <tr><td>12</td><td>.750"</td></tr> <tr><td>16</td><td>1.000"</td></tr> <tr><td>20</td><td>1.250"</td></tr> <tr><td>24</td><td>1.500"</td></tr> </tbody> </table> | DCON MS (") | | 08 | .500" | 10 | .625" | 12 | .750" | 16 | 1.000" | 20 | 1.250" | 24 | 1.500" | <table border="1" style="margin: auto;"> <thead> <tr> <th></th> <th>LF [mm]</th> <th>LF (")</th> <th></th> <th>LF [mm]</th> <th>LF (")</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>M</td> <td>150</td> <td>6.000"</td> <td>S</td> <td>250</td> <td>10.000"</td> </tr> <tr> <td>P</td> <td>170</td> <td>6.250"</td> <td>T</td> <td>300</td> <td>12.000"</td> </tr> <tr> <td>Q</td> <td>180</td> <td>7.250"</td> <td>U</td> <td>350</td> <td>14.000"</td> </tr> <tr> <td>R</td> <td>200</td> <td>8.000"</td> <td>V</td> <td>400</td> <td>15.750"</td> </tr> </tbody> </table> | | LF [mm] | LF (") | | LF [mm] | LF (") | M | 150 | 6.000" | S | 250 | 10.000" | P | 170 | 6.250" | T | 300 | 12.000" | Q | 180 | 7.250" | U | 350 | 14.000" | R | 200 | 8.000" | V | 400 | 15.750" |
| DCON MS [mm] | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | 12 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 | 16 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 20 | 20 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 25 | 25 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 32 | 32 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 40 | 40 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| DCON MS (") | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 08 | .500" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | .625" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | .750" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 | 1.000" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 20 | 1.250" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 24 | 1.500" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | LF [mm] | LF (") | | LF [mm] | LF (") | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| M | 150 | 6.000" | S | 250 | 10.000" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| P | 170 | 6.250" | T | 300 | 12.000" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Q | 180 | 7.250" | U | 350 | 14.000" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| R | 200 | 8.000" | V | 400 | 15.750" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| 4 | | 5 | | 6 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------|--------------|--|---|-----------------------------------|--|--------|---------|---------|---------|---------|----------|---------|----------|---------|----------|--|---|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--|
| Tipo de fijación | | Tipo de herramienta - ángulo de posición | | Profundidad de corte máxima - CDX | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| G | | | <table border="1" style="margin: auto;"> <thead> <tr> <th colspan="2">α°</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>G = 0°</td><td>K = 75°</td></tr> <tr><td>R = 15°</td><td>F = 90°</td></tr> <tr><td>T = 30°</td><td>B = 105°</td></tr> <tr><td>S = 45°</td><td>E = 120°</td></tr> <tr><td>W = 60°</td><td>D = 135°</td></tr> </tbody> </table> | α° | | G = 0° | K = 75° | R = 15° | F = 90° | T = 30° | B = 105° | S = 45° | E = 120° | W = 60° | D = 135° | | <table border="1" style="margin: auto;"> <tbody> <tr><td>E = 1.0 x CW</td><td>J = 3.5 x CW</td></tr> <tr><td>F = 1.5 x CW</td><td>K = 4.0 x CW</td></tr> <tr><td>G = 2.0 x CW</td><td>L = 4.5 x CW</td></tr> <tr><td>H = 2.5 x CW</td><td>M = 5.0 x CW</td></tr> <tr><td>I = 3.0 x CW</td><td>N = 5.5 x CW</td></tr> <tr><td colspan="2" style="text-align: center;">X = Especial</td></tr> </tbody> </table> | E = 1.0 x CW | J = 3.5 x CW | F = 1.5 x CW | K = 4.0 x CW | G = 2.0 x CW | L = 4.5 x CW | H = 2.5 x CW | M = 5.0 x CW | I = 3.0 x CW | N = 5.5 x CW | X = Especial | |
| α° | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| G = 0° | K = 75° | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| R = 15° | F = 90° | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| T = 30° | B = 105° | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| S = 45° | E = 120° | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| W = 60° | D = 135° | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| E = 1.0 x CW | J = 3.5 x CW | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| F = 1.5 x CW | K = 4.0 x CW | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| G = 2.0 x CW | L = 4.5 x CW | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| H = 2.5 x CW | M = 5.0 x CW | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| I = 3.0 x CW | N = 5.5 x CW | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| X = Especial | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| 7 | | 8 | | | | | | | |
|---------------------------------|---------|---|--|---------|-------------|-----|-------------|-----|--|
| Versión (derecha/izquierda) R/L | | Ancho de plaquita | | | | | | | |
| | | <table border="1" style="margin: auto;"> <thead> <tr> <th></th> <th>CW [mm]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>0313</td><td>3.0</td></tr> <tr><td>0413</td><td>4.0</td></tr> </tbody> </table> | | CW [mm] | 0313 | 3.0 | 0413 | 4.0 | |
| | CW [mm] | | | | | | | | |
| 0313 | 3.0 | | | | | | | | |
| 0413 | 4.0 | | | | | | | | |

PLAQUITA DE CORTE INTERCAMBIABLES PARA ROSCADO ISO: CÓDIGO DE DENOMINACIÓN

| | | | | | | | | |
|-------------|----------|----------|-----------|----------|----------|------------|----------|-------------|
| ISO | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| | T | N | 16 | E | R | 175 | M | - P1 |
| ANSI | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| | T | N | 16 | E | R | 120 | W | - P1 |

| 1 | 1 | 2 | 2 | 3 | 3 | 4 | 4 |
|-------------------|-----------|----------------------|--------------|---|---------------|--------------|------|
| Forma de plaquita | | Ángulo de incidencia | | Longitud del filo de corte (tamaño de plaquita) | | | |
| T | | N | | | | | |
| | | | | L | d = IC | | |
| | | | | (mm) | (") | (mm) | (") |
| | | | | 11 | .433" | 6,350 | 1/4" |
| | 16 | .650" | 9,525 | 3/8" | | | |
| | 22 | .866" | 12,7 | 1/2" | | | |
| | | E | | Exterior - Interior | | | |
| | | | | Exterior | | | |
| | | | | N | | | |
| | | | | Interior | | | |

| 5 | 5 | 6 | 6 | 7 | 7 |
|---------------------|-----------|-------------------------------------|------------------------|-----------------|--|
| Dirección del corte | | Paso de rosca | | Perfil de rosca | |
| R | Derecha | | Paso de rosca mm × 100 | M | Métrica 60° |
| | TR | | | | Trapezoidal 30° ISO 2901/3-1977 |
| L | Izquierda | 6 | N° de hilos | MJ | SEA MA1370 |
| | | | | UN | Unificada Americana 60° ISO 5864-1978 |
| N | Neutral | N° de hilos por pulgada × 10 | | W | Whitworth 55° ISO 228-1982 |
| | | | | UNJ | SEA AS8879 |
| | | | | RD | Redonda 30° |
| | | | | ACME | ACME 29° ANSI B1.5-1988 |
| | | | | BSPT | ISO 228/1 35 21 1959 ISO 7/1 |
| | | | | STACME | ASME/ANSI B1.8-1988 |
| | | | | NPT | ANSI B1.1-1983 |
| | | | | API RD | API |

| 8 | 8 |
|-------------------------------|-----------------------|
| Denominación del rompevirutas | |
| P1 | Prensada |
| AL | Materiales no férreos |

DENOMINACIÓN DEL CÓDIGO ISO: SOPORTES PARA ROSCADO

| | | | | | | | | | | |
|-------------|----------|----------|----------|---|----------|-------------|----------|-----------|---|----------|
| ISO | 1 | 2 | 3 | - | 4 | 5 | 6 | 7 | - | 8 |
| | S | E | R | | S | 2525 | M | 16 | | |
| ANSI | 1 | 2 | 3 | - | 4 | 5 | 6 | 7 | - | 8 |
| | S | E | R | | S | 16 | D | 16 | | |

| 1 | | 2 | | 3 | | 4 | |
|------------------|----------|--------------------|----------|---------------------|----------|----------------------|--|
| Tipo de fijación | | Tipo de mecanizado | | Dirección del corte | | Tipo de construcción | |
| C | | E | Exterior | | R | Exterior | |
| | P | | | | | Interior | |
| M | | | I | Interior | | Exterior | |
| | S | | | | | Interior | |
| - | | | | | | Normal | |
| S | | | | | | Especial | |

| 5 | | 6 | | 7 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|-------------|------------------------------------|------|---|--|--|--------|--|---|------|-----|------|----------|-----|--|----------|-----|----------|-----|--|----------|-----|--|----------|-----|--|----------|-----|--|----------|-----|-------|------|----|----------|-----|-------|------|----|----------|-----|--------|------|----|
| Dimensiones del portaherramientas (mm) | | Longitud total (mm) | | Longitud del filo de corte (tamaño de plaquita) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Mecanizado exterior | 2525 | 25 × 25 mm | | | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="2" style="background-color: #f2f2f2;">d = IC</th> <th style="background-color: #f2f2f2;">T</th> </tr> <tr> <th style="background-color: #f2f2f2;">(mm)</th> <th style="background-color: #f2f2f2;">(")</th> <th style="background-color: #f2f2f2;">(mm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">K</td> <td style="text-align: center;">125</td> <td rowspan="2" style="text-align: center;"></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">L</td> <td style="text-align: center;">140</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">M</td> <td style="text-align: center;">150</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">N</td> <td style="text-align: center;">160</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">P</td> <td style="text-align: center;">170</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Q</td> <td style="text-align: center;">180</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">R</td> <td style="text-align: center;">200</td> <td style="text-align: center;">6.350</td> <td style="text-align: center;">1/4"</td> <td style="text-align: center;">11</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">S</td> <td style="text-align: center;">250</td> <td style="text-align: center;">9.525</td> <td style="text-align: center;">3/8"</td> <td style="text-align: center;">16</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">T</td> <td style="text-align: center;">300</td> <td style="text-align: center;">12.700</td> <td style="text-align: center;">1/2"</td> <td style="text-align: center;">22</td> </tr> </tbody> </table> | | d = IC | | T | (mm) | (") | (mm) | K | 125 | | L | 140 | M | 150 | | N | 160 | | P | 170 | | Q | 180 | | R | 200 | 6.350 | 1/4" | 11 | S | 250 | 9.525 | 3/8" | 16 | T | 300 | 12.700 | 1/2" | 22 |
| d = IC | | T | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| (mm) | (") | (mm) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| K | 125 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| L | 140 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| M | 150 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| N | 160 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| P | 170 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Q | 180 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| R | 200 | 6.350 | 1/4" | 11 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| S | 250 | 9.525 | 3/8" | 16 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| T | 300 | 12.700 | 1/2" | 22 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Mecanizado interior | 1416 | Mango - 14 mm Montaje Ø - 16 mm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

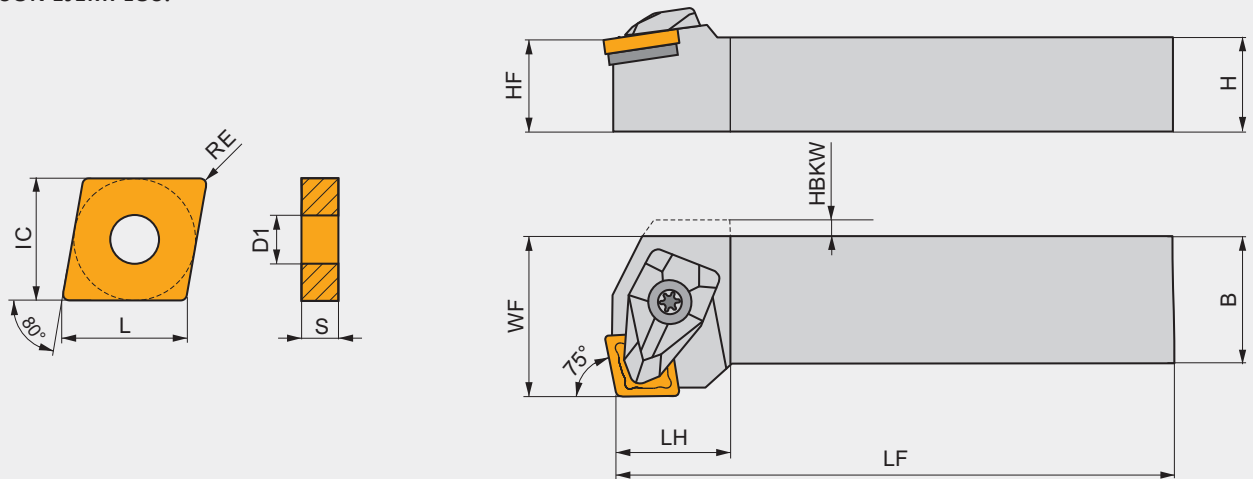
| 5 | | 6 | | 8 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|----------|---|--|---|--|-------------------------|--------|-------------------------|--------|-----------|----------|-----------|---|---|----------|-------------------------|-------------------------|----------|----------|----------|---|---------|--|-------------------------|---------|--------|----------|---------|--|----------|--------|--|----------|---------|--|----------|---------|--|----------|---------|--|----------|---------|--|----------|---------|--|----|------|------|--|----------|--------|----|------|------|--|----------|--------|----|----|----|--|----------|--------|----|----|--------|--|----------|--------|----|----|--------|--|----------|--------|----|--------|--------|--|----------|--------|---|--|--|--|----------|--------|----------|--------|----------|--------|----------|---------|----------|---------|----------|---------|--|--|--|--|----------|--|-----------|-------|-----------|-------|-----------|-------|-----------|--------|-----------|--------|-----------|--------|--|--|
| Dimensiones de la herramienta (") | | Longitud total (") | | Ángulo de hélice λ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | B (") | H (") | | LF (") | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="2" style="background-color: #f2f2f2;">0</th> <th rowspan="2" style="text-align: center;">Ángulo de hélice λ = 0°</th> </tr> <tr> <th style="background-color: #f2f2f2;">C</th> <th style="background-color: #f2f2f2;">5.000"</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">D</td> <td style="text-align: center;">6.000"</td> <td rowspan="6" style="text-align: center;"> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="2" style="background-color: #f2f2f2;">1</th> <th rowspan="2" style="text-align: center;">Ángulo de hélice λ = 1°</th> </tr> <tr> <th style="background-color: #f2f2f2;">E</th> <th style="background-color: #f2f2f2;">7.000"</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">F</td> <td style="text-align: center;">8.000"</td> <td rowspan="6" style="text-align: center;"> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="2" style="background-color: #f2f2f2;">2</th> <th rowspan="2" style="text-align: center;">Ángulo de hélice λ = 2°</th> </tr> <tr> <th style="background-color: #f2f2f2;">K</th> <th style="background-color: #f2f2f2;">5.000"</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">M</td> <td style="text-align: center;">6.000"</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">P</td> <td style="text-align: center;">6.250"</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Q</td> <td style="text-align: center;">7.250"</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">R</td> <td style="text-align: center;">8.000"</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">S</td> <td style="text-align: center;">10.000"</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">T</td> <td style="text-align: center;">12.000"</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">U</td> <td style="text-align: center;">14.000"</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> </td> </tr> </tbody> </table> </td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">10</td> <td style="text-align: center;">5/8"</td> <td style="text-align: center;">5/8"</td> <td></td> <td style="text-align: center;">C</td> <td style="text-align: center;">5.000"</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">12</td> <td style="text-align: center;">3/4"</td> <td style="text-align: center;">3/4"</td> <td></td> <td style="text-align: center;">D</td> <td style="text-align: center;">6.000"</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">16</td> <td style="text-align: center;">1"</td> <td style="text-align: center;">1"</td> <td></td> <td style="text-align: center;">E</td> <td style="text-align: center;">7.000"</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">85</td> <td style="text-align: center;">1"</td> <td style="text-align: center;">1 1/4"</td> <td></td> <td style="text-align: center;">F</td> <td style="text-align: center;">8.000"</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">86</td> <td style="text-align: center;">1"</td> <td style="text-align: center;">1 1/2"</td> <td></td> <td style="text-align: center;">K</td> <td style="text-align: center;">5.000"</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">20</td> <td style="text-align: center;">1 1/4"</td> <td style="text-align: center;">1 1/4"</td> <td></td> <td style="text-align: center;">M</td> <td style="text-align: center;">6.000"</td> </tr> <tr> <td colspan="3" rowspan="6" style="text-align: center;"> Para mangos cuadrados, el dígito indica el ancho o la altura en dieciseisavos de pulgada. Para mangos rectangulares, el primer dígito indica el ancho en octavos de pulgada y el segundo dígito indica la altura en cuartos de pulgada. </td> <td style="text-align: center;"> </td> <td style="text-align: center;">P</td> <td style="text-align: center;">6.250"</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Q</td> <td style="text-align: center;">7.250"</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">R</td> <td style="text-align: center;">8.000"</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">S</td> <td style="text-align: center;">10.000"</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">T</td> <td style="text-align: center;">12.000"</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">U</td> <td style="text-align: center;">14.000"</td> </tr> <tr> <td colspan="3" rowspan="6" style="text-align: center;"> </td> <td style="text-align: center;"> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="2" style="background-color: #f2f2f2;">DCON (")</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">08</td> <td style="text-align: center;">.500"</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">10</td> <td style="text-align: center;">.625"</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">12</td> <td style="text-align: center;">.750"</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">16</td> <td style="text-align: center;">1.000"</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">20</td> <td style="text-align: center;">1.250"</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">24</td> <td style="text-align: center;">1.500"</td> </tr> </tbody> </table> </td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> | 0 | | Ángulo de hélice λ = 0° | C | 5.000" | D | 6.000" | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="2" style="background-color: #f2f2f2;">1</th> <th rowspan="2" style="text-align: center;">Ángulo de hélice λ = 1°</th> </tr> <tr> <th style="background-color: #f2f2f2;">E</th> <th style="background-color: #f2f2f2;">7.000"</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">F</td> <td style="text-align: center;">8.000"</td> <td rowspan="6" style="text-align: center;"> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="2" style="background-color: #f2f2f2;">2</th> <th rowspan="2" style="text-align: center;">Ángulo de hélice λ = 2°</th> </tr> <tr> <th style="background-color: #f2f2f2;">K</th> <th style="background-color: #f2f2f2;">5.000"</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">M</td> <td style="text-align: center;">6.000"</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">P</td> <td style="text-align: center;">6.250"</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Q</td> <td style="text-align: center;">7.250"</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">R</td> <td style="text-align: center;">8.000"</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">S</td> <td style="text-align: center;">10.000"</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">T</td> <td style="text-align: center;">12.000"</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">U</td> <td style="text-align: center;">14.000"</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> </td> </tr> </tbody> </table> | 1 | | Ángulo de hélice λ = 1° | E | 7.000" | F | 8.000" | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="2" style="background-color: #f2f2f2;">2</th> <th rowspan="2" style="text-align: center;">Ángulo de hélice λ = 2°</th> </tr> <tr> <th style="background-color: #f2f2f2;">K</th> <th style="background-color: #f2f2f2;">5.000"</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">M</td> <td style="text-align: center;">6.000"</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">P</td> <td style="text-align: center;">6.250"</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Q</td> <td style="text-align: center;">7.250"</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">R</td> <td style="text-align: center;">8.000"</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">S</td> <td style="text-align: center;">10.000"</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">T</td> <td style="text-align: center;">12.000"</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">U</td> <td style="text-align: center;">14.000"</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> | 2 | | Ángulo de hélice λ = 2° | K | 5.000" | M | 6.000" | | P | 6.250" | | Q | 7.250" | | R | 8.000" | | S | 10.000" | | T | 12.000" | | U | 14.000" | | 10 | 5/8" | 5/8" | | C | 5.000" | 12 | 3/4" | 3/4" | | D | 6.000" | 16 | 1" | 1" | | E | 7.000" | 85 | 1" | 1 1/4" | | F | 8.000" | 86 | 1" | 1 1/2" | | K | 5.000" | 20 | 1 1/4" | 1 1/4" | | M | 6.000" | Para mangos cuadrados, el dígito indica el ancho o la altura en dieciseisavos de pulgada. Para mangos rectangulares, el primer dígito indica el ancho en octavos de pulgada y el segundo dígito indica la altura en cuartos de pulgada. | | | | P | 6.250" | Q | 7.250" | R | 8.000" | S | 10.000" | T | 12.000" | U | 14.000" | | | | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="2" style="background-color: #f2f2f2;">DCON (")</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">08</td> <td style="text-align: center;">.500"</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">10</td> <td style="text-align: center;">.625"</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">12</td> <td style="text-align: center;">.750"</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">16</td> <td style="text-align: center;">1.000"</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">20</td> <td style="text-align: center;">1.250"</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">24</td> <td style="text-align: center;">1.500"</td> </tr> </tbody> </table> | DCON (") | | 08 | .500" | 10 | .625" | 12 | .750" | 16 | 1.000" | 20 | 1.250" | 24 | 1.500" | | |
| | 0 | | | Ángulo de hélice λ = 0° | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | C | 5.000" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | D | 6.000" | | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="2" style="background-color: #f2f2f2;">1</th> <th rowspan="2" style="text-align: center;">Ángulo de hélice λ = 1°</th> </tr> <tr> <th style="background-color: #f2f2f2;">E</th> <th style="background-color: #f2f2f2;">7.000"</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">F</td> <td style="text-align: center;">8.000"</td> <td rowspan="6" style="text-align: center;"> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="2" style="background-color: #f2f2f2;">2</th> <th rowspan="2" style="text-align: center;">Ángulo de hélice λ = 2°</th> </tr> <tr> <th style="background-color: #f2f2f2;">K</th> <th style="background-color: #f2f2f2;">5.000"</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">M</td> <td style="text-align: center;">6.000"</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">P</td> <td style="text-align: center;">6.250"</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Q</td> <td style="text-align: center;">7.250"</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">R</td> <td style="text-align: center;">8.000"</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">S</td> <td style="text-align: center;">10.000"</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">T</td> <td style="text-align: center;">12.000"</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">U</td> <td style="text-align: center;">14.000"</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> </td> </tr> </tbody> </table> | | 1 | | Ángulo de hélice λ = 1° | E | 7.000" | F | 8.000" | | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="2" style="background-color: #f2f2f2;">2</th> <th rowspan="2" style="text-align: center;">Ángulo de hélice λ = 2°</th> </tr> <tr> <th style="background-color: #f2f2f2;">K</th> <th style="background-color: #f2f2f2;">5.000"</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">M</td> <td style="text-align: center;">6.000"</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">P</td> <td style="text-align: center;">6.250"</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Q</td> <td style="text-align: center;">7.250"</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">R</td> <td style="text-align: center;">8.000"</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">S</td> <td style="text-align: center;">10.000"</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">T</td> <td style="text-align: center;">12.000"</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">U</td> <td style="text-align: center;">14.000"</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> | 2 | | Ángulo de hélice λ = 2° | K | 5.000" | M | | 6.000" | | P | 6.250" | | Q | 7.250" | | R | 8.000" | | S | 10.000" | | T | 12.000" | | U | 14.000" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 1 | | | | | Ángulo de hélice λ = 1° | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | E | 7.000" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| F | 8.000" | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="2" style="background-color: #f2f2f2;">2</th> <th rowspan="2" style="text-align: center;">Ángulo de hélice λ = 2°</th> </tr> <tr> <th style="background-color: #f2f2f2;">K</th> <th style="background-color: #f2f2f2;">5.000"</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">M</td> <td style="text-align: center;">6.000"</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">P</td> <td style="text-align: center;">6.250"</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Q</td> <td style="text-align: center;">7.250"</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">R</td> <td style="text-align: center;">8.000"</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">S</td> <td style="text-align: center;">10.000"</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">T</td> <td style="text-align: center;">12.000"</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">U</td> <td style="text-align: center;">14.000"</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> | 2 | | Ángulo de hélice λ = 2° | K | 5.000" | M | 6.000" | | P | 6.250" | | | Q | 7.250" | | R | 8.000" | | S | 10.000" | | T | 12.000" | | U | 14.000" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2 | | | Ángulo de hélice λ = 2° | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| K | 5.000" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| M | 6.000" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| P | 6.250" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Q | 7.250" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| R | 8.000" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| S | 10.000" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| T | 12.000" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| U | 14.000" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | 5/8" | 5/8" | | C | 5.000" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | 3/4" | 3/4" | | D | 6.000" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 | 1" | 1" | | E | 7.000" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 85 | 1" | 1 1/4" | | F | 8.000" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 86 | 1" | 1 1/2" | | K | 5.000" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 20 | 1 1/4" | 1 1/4" | | M | 6.000" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Para mangos cuadrados, el dígito indica el ancho o la altura en dieciseisavos de pulgada. Para mangos rectangulares, el primer dígito indica el ancho en octavos de pulgada y el segundo dígito indica la altura en cuartos de pulgada. | | | | P | 6.250" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | Q | 7.250" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | R | 8.000" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | S | 10.000" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | T | 12.000" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | U | 14.000" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="2" style="background-color: #f2f2f2;">DCON (")</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">08</td> <td style="text-align: center;">.500"</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">10</td> <td style="text-align: center;">.625"</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">12</td> <td style="text-align: center;">.750"</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">16</td> <td style="text-align: center;">1.000"</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">20</td> <td style="text-align: center;">1.250"</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">24</td> <td style="text-align: center;">1.500"</td> </tr> </tbody> </table> | DCON (") | | 08 | .500" | 10 | .625" | 12 | .750" | 16 | 1.000" | 20 | 1.250" | 24 | 1.500" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | DCON (") | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 08 | .500" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 10 | .625" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 12 | .750" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 16 | 1.000" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 20 | 1.250" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 24 | 1.500" | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

PARÁMETROS DE LA HERRAMIENTA DE CORTE DE ACUERDO CON LA NORMA ISO 13399

Todas las herramientas de corte se definen por una serie de parámetros según la norma ISO 13399. Esta lista contiene todos los parámetros utilizados en este catálogo junto con sus definiciones.

La ISO 13399 es una norma internacional relativa a las herramientas de corte. Proporciona dimensiones y parámetros en un formato neutral, que es independiente de cualquier sistema particular o nomenclatura de una empresa. Cuando las herramientas de corte están claramente definidas según una norma global, cualquier tipo de *software* puede procesar los datos electrónicos con mayor rapidez, lo que mejora la calidad de la comunicación y contribuye a que el intercambio de información sea fluido. La utilización de un lenguaje común en las descripciones de nuestras herramientas de corte facilitará la comunicación entre sistemas. Le ahorrará mucho tiempo, pues le facilitará la recopilación de datos de alta calidad de nuestras 40 000 herramientas de metal duro e indexables. Al utilizar un sistema compatible con la norma ISO 13399, no será necesario interpretar los datos e introducirlos en el sistema manualmente.

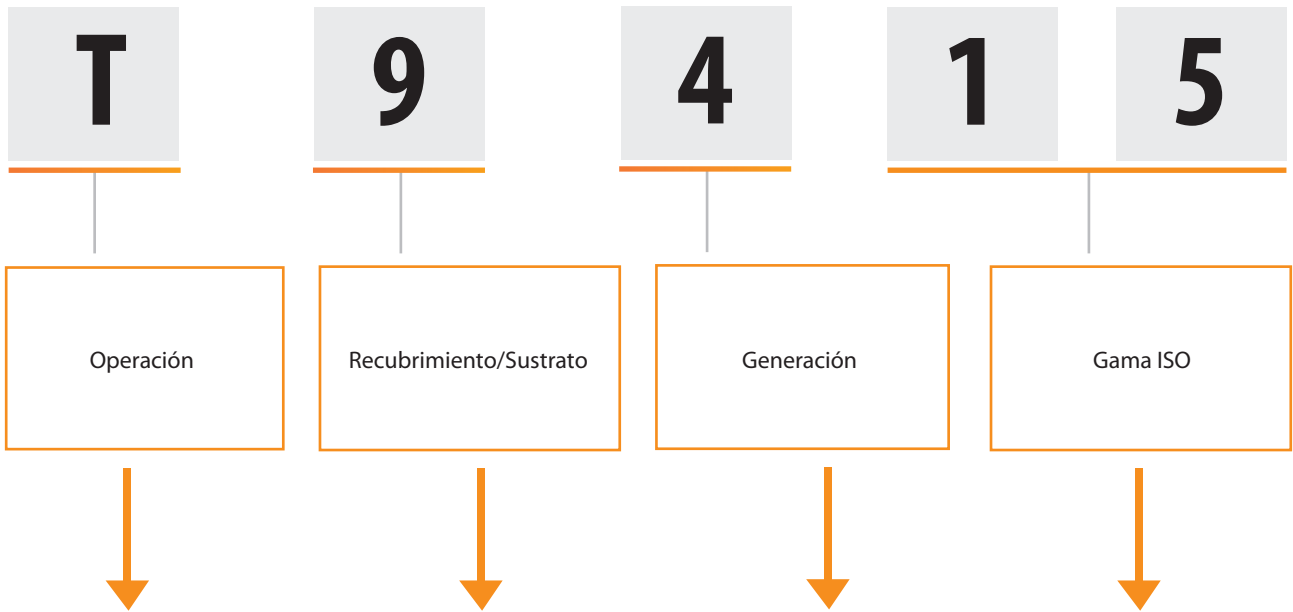
¡SOLO SON EJEMPLOS!



| ISO 13399 | Descripción |
|----------------|---|
| APMX | Profundidad de corte máxima |
| B | Ancho de mango |
| BD | Diámetro del cuerpo |
| BLRAD | Radio de refuerzo de la lama |
| BW | Ancho del cuerpo de la plaquita |
| CDX | Profundidad de corte máxima |
| CND | Diámetro de entrada del refrigerante |
| CUTDIA | Diámetro de tronchado de pieza máximo |
| CW | Ancho de corte |
| CWTOLL | Tolerancia inferior del ancho de corte |
| CWTOLU | Tolerancia superior del ancho de corte |
| D1 | Diámetro del agujero de fijación |
| DAXIN | Diámetro interior mínimo para ranura axial |
| DAXN | Diámetro exterior mínimo para ranura axial |
| DAXX | Diámetro exterior máximo para ranura axial |
| DCON MS | Diámetro de conexión |
| DMIN | Diámetro mínimo del agujero |
| DMINP | Diámetro mínimo del agujero en perpendicular |
| GAMO | Ángulo de desprendimiento ortogonal |
| GAMP | Ángulo de desprendimiento axial |
| H | Altura del mango |
| HBH | Altura de compensación de la parte inferior del cabezal |
| HBKW | Ancho de compensación de la parte inferior del cabezal |
| HF | Altura funcional |
| IC | Diámetro de la circunferencia inscrita |
| INSD | Diámetro de plaquita |
| INSL | Longitud de plaquita |

| ISO 13399 | Descripción |
|--------------|--|
| KAPR | Ángulo del filo de corte de la herramienta |
| L | Longitud del filo de corte |
| LAMS | Ángulo de inclinación |
| LB | Longitud del cuerpo |
| LF | Longitud funcional |
| LFA | Dimensión A en LF |
| LFS | Longitud funcional secundaria |
| LH | Longitud del cabezal |
| LU | Longitud útil |
| M | Dimensión M |
| OAL | Longitud total |
| PDX | Distancia perfil X |
| PDY | Distancia perfil Y |
| PSIRL | Ángulo de corte principal izquierda |
| PSIRR | Ángulo de corte principal derecha |
| RE | Radio de esquina |
| S | Espesor de la plaquita de corte |
| S1 | Espesor total de la plaquita de corte |
| TP | Paso de rosca |
| TPI | Hilos por pulgada |
| TPIN | Hilos por pulgada |
| TPIX | Hilos por pulgada |
| TPN | Paso de rosca mínimo |
| TPX | Paso de rosca máximo |
| W1 | Ancho de plaquita |
| WF | Ancho funcional |
| WFS | Ancho funcional secundario |

CALIDADES DE TORNEADO



| | | | | | | |
|----------|---------------------|------------------------------|---------------------|--------------|----------------|----------------|
| D | Taladrado | 0 PVD 1 CVD | Aplicación especial | 1 - 9 | 01 - 50 | |
| M | Fresado | 2 PVD 3 CVD | Libre | | | 01 - 05 |
| T | Torneado | 4 PVD 5 CVD | Grupos K, H | | 05 - 10 | |
| G | Tronzado y Ranurado | 6 PVD 7 CVD | Grupos M, S | | 10 - 20 | |
| | | 8 PVD 9 CVD | Universal | | 20 - 30 | |
| | | B | CBN | | 30 - 40 | |
| | | C | Cerámica | | 40 - 50 | |
| | | D | PCD | | | |
| | | T | Cermet | | | |

CALIDADES DE TORNEADO: NAVEGADOR

| ISO | Carburo cementado con MTCVD | Carburo cementado con PVD | Carburo cementado | CERMET |
|-----|-----------------------------|---------------------------|-------------------|--------|
| P01 | | | | |
| P05 | T9415 | | | TT010 |
| P10 | | T8415 | | |
| P15 | T9415 | | | |
| P20 | | | | TT310 |
| P25 | T9325 | | | |
| P30 | | T8430 | | |
| P35 | T9335 | | | |
| P40 | | | | |
| P45 | | | | |
| P50 | | | | |

| ISO | Carburo cementado con MTCVD | Carburo cementado con PVD | Carburo cementado | CERMET |
|-----|-----------------------------|---------------------------|-------------------|--------|
| M01 | | | | |
| M05 | | | | |
| M10 | | T8415 | | |
| M15 | T7325 | | | |
| M20 | | | | |
| M25 | T7335 | T8430 | | |
| M30 | | | | |
| M35 | | | | |
| M40 | | | | |

| ISO | Carburo cementado con MTCVD | Carburo cementado con PVD | Carburo cementado | CER |
|-----|-----------------------------|---------------------------|-------------------|-------|
| K01 | | | | TC100 |
| K05 | T5305 | | | |
| K10 | | | | |
| K15 | T5315 | T8415 | HF7 | |
| K20 | | | | |
| K25 | | | | |
| K30 | | T8430 | | |
| K35 | | | | |
| K40 | | | | |

| ISO | Carburo cementado con MTCVD | Carburo cementado con PVD | Carburo cementado | PCD |
|-----|-----------------------------|---------------------------|-------------------|-----|
| N01 | | | | |
| N05 | | | | |
| N10 | | T0315 | | |
| N15 | | | HF7 | PD1 |
| N20 | | | | |
| N25 | | | | |
| N30 | | | | |

| ISO | Carburo cementado con MTCVD | Carburo cementado con PVD | Carburo cementado | CER |
|-----|-----------------------------|---------------------------|-------------------|-----|
| S01 | | | | |
| S05 | | | | |
| S10 | | T6310 | H07 | |
| S15 | T7325 | T8415 | | |
| S20 | T7335 | | | |
| S25 | | | | |
| S30 | | | | |

| ISO | Carburo cementado con MTCVD | Carburo cementado con PVD | Carburo cementado | CBN |
|-----|-----------------------------|---------------------------|-------------------|-------|
| H01 | | | | |
| H05 | | | | TB310 |
| H10 | T5305 | T6310 | | |
| H15 | | T8415 | | |
| H20 | T9415 | | | |
| H25 | | | | |
| H30 | | | | |

CVD CALIDADES DE TORNEADO

| Identificación de la calidad | Área de aplicación | Aplicación | Avance | Velocidad de corte | Resistencia a condiciones de trabajo adversas | Recubrimiento | Color | Sustrato | Ventajas del refrigerante | Descripción de la calidad |
|------------------------------|--------------------|------------|--------|--------------------|---|---------------|-------|----------|--|---------------------------|
| T9415 NEW | P05 - P30 | ■ | | | | MT-CVD | FGM | ++ | Material altamente resistente al desgaste diseñado principalmente para el torneado en acabado de aceros al carbono 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. | |
| | K05 - K25 | ▣ | ▴ | ▴ | ▴ | | | | | |
| | H10 - H20 | ▣ | | | | | | | | |
| T9310 | P01 - P15 | ■ | | | | MT-CVD | FGM | ++ | Calidad con alta resistencia a la abrasión que se puede utilizar para cortes ligeramente interrumpidos. Se utiliza para operaciones de acabado o semidesbaste. Este material es apto también para tareas de desbaste, siempre que la configuración máquina-pieza-herramienta sea lo suficientemente rígida. | |
| | K05 - K20 | ▣ | ▴ | ▴ | ▴ | | | | | |
| | H10 - H20 | ▣ | | | | | | | | |
| T9315 | P05 - P25 | ■ | | | | MT-CVD | FGM | ++ | Una calidad versátil con una excelente resistencia al desgaste, incluso con condiciones de corte intensivas. También se puede utilizar para operaciones con cortes interrumpidos. | |
| | K05 - K25 | ▣ | ▴ | ▴ | ▴ | | | | | |
| | H10 - H20 | ▣ | | | | | | | | |
| T9325 | P15 - P35 | ■ | | | | MT-CVD | FGM | ++ | Desde el punto de vista tecnológico, se trata de una calidad extremadamente versátil con una elevada resistencia a los daños mecánicos en condiciones de corte adversas y ofrece una excelente resistencia al desgaste. El uso correcto de este material requiere altas velocidades de corte. | |
| | M10 - M30 | ▣ | ▴ | ▴ | ▴ | | | | | |
| | K15 - K35 | ▣ | | | | | | | | |
| | S10 - S20 | ▣ | | | | | | | | |
| T9335 | P20 - P45 | ■ | | | | MT-CVD | FGM | +++ | Una de las calidades más resistentes, especialmente adecuada para condiciones de corte adversas a velocidades de avance elevadas y velocidades de corte medias. En comparación con sus predecesores, M15-M40 no solo es más resistente, sino que también es más estable a la abrasión, lo que será útil cuando se utilice en condiciones de corte intensivas. | |
| | M15 - M40 | ▣ | ▴ | ▴ | ▴ | | | | | |
| | S15 - S25 | ▣ | | | | | | | | |
| T9226 | P15 - P35 | ■ | | | | MT-CVD | FGM | +++ | Calidad diseñada para aplicaciones de desbaste pesadas. Una calidad versátil con gran resistencia a los daños mecánicos y que conserva una muy buena resistencia al desgaste. Recomendada para velocidades de corte bajas. | |
| | M10 - M30 | ▣ | ▴ | ▴ | ▴ | | | | | |
| | K15 - K35 | ▣ | | | | | | | | |
| | S15 - S25 | □ | | | | | | | | |
| T7325 | P15 - P35 | ▣ | | | | MT-CVD | FGM | +++ | Una de las calidades de torneado más universales. Es especialmente adecuada para el mecanizado de acero inoxidable. Presenta un equilibrio óptimo entre resistencia al desgaste y fiabilidad de funcionamiento. Adecuada para una amplia variedad de aplicaciones en operaciones de torneado. | |
| | M10 - M25 | ▣ | ▴ | ▴ | ▴ | | | | | |
| | S10 - S25 | ■ | | | | | | | | |
| T7335 | P20 - P40 | ▣ | | | | MT-CVD | FGM | +++ | Calidad con gradiente funcional que se caracteriza por una fiabilidad de funcionamiento muy alta y una muy buena resistencia al desgaste. Es la más adecuada para el mecanizado de materiales muy resistentes. | |
| | M20 - M40 | ▣ | ▴ | ▴ | ▴ | | | | | |
| | S15 - S25 | ■ | | | | | | | | |
| T5305 | P05 - P15 | ▣ | | | | MT-CVD | H | + | Calidad con una resistencia al desgaste químico muy elevada; es adecuada para operaciones de acabado a elevadas velocidades de corte. Gracias a su alta resistencia a la abrasión, también es adecuada para el mecanizado productivo K01-K15 de materiales endurecidos y tratados. | |
| | K01 - K15 | ▣ | ▴ | ▴ | ▴ | | | | | |
| | H05 - H15 | ▣ | | | | | | | | |
| T5315 | P10 - P25 | ▣ | | | | MT-CVD | H | + | Calidad destinada principalmente al mecanizado productivo, caracterizada por una gran resistencia a la abrasión y una buena fiabilidad de funcionamiento. Debido a sus propiedades, este material es particularmente adecuado para operaciones de acabado y de desbaste con condiciones de corte buenas o ligeramente adversas. | |
| | K10 - K25 | ▣ | ▴ | ▴ | ▴ | | | | | |
| | H15 - H25 | ▣ | | | | | | | | |
| 6640 | P20 - P40 | ■ | | | | MT-CVD | H | +++ | Uno de los materiales de torneado más resistentes que puede utilizarse especialmente en operaciones de desbaste, o cuando la fiabilidad de funcionamiento en condiciones de corte adversas es una prioridad. Otra opción ideal para las máquinas que trabajan con velocidades de corte bajas o medias y velocidades de avance medias o altas. | |
| | M20 - M35 | ▣ | ▴ | ▴ | ▴ | | | | | |
| | K25 - K40 | ▣ | | | | | | | | |

PVD CALIDADES DE TORNEADO

| Identificación de la calidad | Área de aplicación | Aplicación | Avance | Velocidad de corte | Resistencia a condiciones de trabajo adversas | Recubrimiento | Color | Sustrato | Ventajas del refrigerante | Descripción de la calidad |
|------------------------------|--------------------|------------|--------|--------------------|---|---------------|-------|-------------------|---------------------------|--|
| T8415 NEW | P05 - P20 | ■ | | | | PVD | ■ | submicron H | ++ | Una calidad versátil para torneado y de alto rendimiento destinada principalmente al mecanizado de acero, pero también adecuada para aceros inoxidables y superaleaciones termorresistentes (HRSA), posiblemente aplicable a aceros endurecidos. Es adecuada para el mecanizado a una amplia gama de velocidades de corte, avances de ligeros a medios y en buenas condiciones de corte, preferiblemente con refrigerante. |
| | M05 - M20 | ■ | | | | | | | | |
| | K05 - K25 | ■ | ▴ | ▴ | ▴ | | | | | |
| | N05 - N25 | ▣ | ▴ | ▴ | ▴ | | | | | |
| | S05 - S15 | ■ | | | | | | | | |
| H05 - H15 | ■ | | | | | | | | | |
| T8315 | P05 - P20 | ▣ | | | | PVD | ■ | submicron H | ++ | Calidad que presenta una excelente resistencia a la abrasión, a la vez que mantiene una fiabilidad de funcionamiento superior a la media; es adecuada para el mecanizado a velocidades de corte medias y altas en materiales duros de viruta corta. |
| | M05 - M20 | ■ | | | | | | | | |
| | K05 - K25 | ■ | ▴ | ▴ | ▴ | | | | | |
| | N05 - N25 | ▣ | ▴ | ▴ | ▴ | | | | | |
| | S05 - S15 | ▣ | ▴ | ▴ | ▴ | | | | | |
| H05 - H15 | ■ | | | | | | | | | |
| T8430 | P20 - P40 | ■ | | | | PVD | ■ | submicron H | +++ | Sin duda, el material de corte mas versatil; resulta idoneo para el mecanizado de todo tipo de materiales y es practicamente aplicable en casi todas las operaciones de torneado. Sus principales ventajas son su elevada fiabilidad de funcionamiento y sus excelentes propiedades de fricción; por lo que es adecuado para aplicaciones a velocidades de corte medias y bajas. |
| | M20 - M35 | ■ | | | | | | | | |
| | K25 - K40 | ▣ | ▴ | ▴ | ▴ | | | | | |
| | N15 - N30 | ▣ | ▴ | ▴ | ▴ | | | | | |
| | S15 - S25 | ▣ | ▴ | ▴ | ▴ | | | | | |
| H15 - H25 | ▣ | ▴ | ▴ | ▴ | | | | | | |
| T8345 | P30 - P50 | ■ | | | | PVD | ■ | submicron H | +++ | Se trata de la calidad de torneado más resistente, concebida principalmente para el mecanizado en las peores condiciones de corte y en aplicaciones con los más altos requisitos de fiabilidad de funcionamiento. Debido a sus propiedades, este material está recomendado para velocidades de corte bajas. |
| | M20 - M40 | ▣ | ▴ | ▴ | ▴ | | | | | |
| | K30 - K40 | ▣ | ▴ | ▴ | ▴ | | | | | |
| | S20 - S30 | ▣ | ▴ | ▴ | ▴ | | | | | |
| T6310 | P01 - P15 | ■ | | | | PVD | ■ | ultra submicron H | +++ | Calidad de torneado altamente resistente al desgaste con recubrimiento superior de PVD. Resulta ideal para operaciones y aplicaciones de acabado donde es de gran importancia contar con un filo de corte afilado y una gran resistencia al desgaste en flanco. |
| | M01 - M15 | ■ | | | | | | | | |
| | K05 - K20 | ■ | ▴ | ▴ | ▴ | | | | | |
| | N05 - N20 | ■ | ▴ | ▴ | ▴ | | | | | |
| | S01 - S15 | ■ | ▴ | ▴ | ▴ | | | | | |
| H01 - H15 | ■ | ▴ | ▴ | ▴ | | | | | | |
| T0315 | N05 - N20 | ■ | ▴ | ▴ | ▴ | PVD | ■ | submicron H | ++ | Calidad de submicrón para el torneado de metales no féreos y sus aleaciones, con un buen equilibrio entre resistencia al desgaste y tenacidad. Cuenta con un recubrimiento único con excelentes propiedades de fricción. |
| | | | | | | | | | | |
| G8330 | P25 - P40 | ■ | | | | PVD | ■ | submicron H | +++ | Calidad de corte universal para aplicaciones de ranurado y tronzado. Esta calidad se caracteriza por su excepcional fiabilidad y versatilidad. Se ha desarrollado para adaptarse a las condiciones de mecanizado de la mayoría de los materiales de las piezas. |
| | M20 - M35 | ■ | | | | | | | | |
| | K20 - K40 | ■ | ▴ | ▴ | ▴ | | | | | |
| | N15 - N30 | ▣ | ▴ | ▴ | ▴ | | | | | |
| | S15 - S25 | ▣ | ▴ | ▴ | ▴ | | | | | |
| T8330 | P25 - P40 | ■ | | | | PVD | ■ | submicron H | +++ | Sin duda, el material de corte mas versatil; resulta idoneo para el mecanizado de todo tipo de materiales y es practicamente aplicable en casi todas las operaciones de torneado. Sus principales ventajas son su elevada fiabilidad de funcionamiento y sus excelentes propiedades de fricción; por lo que es adecuado para aplicaciones a velocidades de corte medias y bajas. |
| | M20 - M35 | ■ | | | | | | | | |
| | K20 - K40 | ■ | ▴ | ▴ | ▴ | | | | | |
| | N15 - N30 | ▣ | ▴ | ▴ | ▴ | | | | | |
| | S15 - S25 | ▣ | ▴ | ▴ | ▴ | | | | | |
| H15 - H25 | ▣ | ▴ | ▴ | ▴ | | | | | | |
| T8010 | P05 - P15 | ■ | | | | PVD | ■ | submicron H | +++ | Esta calidad es apta para un torneado de roscas continuo de alta precisión de aceros, acero inoxidable, fundición y superaleaciones. Ofrece una resistencia al desgaste excepcional, al mismo tiempo que garantiza la fiabilidad de funcionamiento. |
| | M05 - M15 | ■ | | | | | | | | |
| | K10 - K20 | ■ | ▴ | ▴ | ▴ | | | | | |
| | S10 - S15 | ▣ | ▴ | ▴ | ▴ | | | | | |
| T8030 | P25 - P40 | ■ | | | | PVD | ■ | submicron H | +++ | Sin duda, se trata de la calidad mas versatil; es idonea para el mecanizado de todo tipo de materiales y se puede utilizar en casi todos los tipos de operaciones de torneado. Sus principales beneficios son una alta fiabilidad de funcionamiento y excelentes propiedades de fricción; por tanto, se recomienda para aplicaciones con velocidades de corte de medias a bajas. |
| | M20 - M35 | ■ | | | | | | | | |
| | K20 - K40 | ■ | ▴ | ▴ | ▴ | | | | | |
| | N15 - N30 | ▣ | ▴ | ▴ | ▴ | | | | | |
| | S15 - S25 | ▣ | ▴ | ▴ | ▴ | | | | | |

OTROS CALIDADES DE TORNEADO

| Identificación de la calidad | Área de aplicación | Aplicación | Avance | Velocidad de corte | Resistencia a condiciones de trabajo adversas | Recubrimiento | Color | Sustrato | Ventajas del refrigerante | Descripción de la calidad |
|------------------------------|--------------------|------------|--------|--------------------|---|---------------|-------|-------------|---------------------------|--|
| HF7 | M10 - M20 | ■ | | | | × | | submicron H | ++ | Calidad sin recubrimiento, diseñada fundamentalmente para el mecanizado de metales no ferreos; pero también se puede utilizar para otros materiales (excepto acero). Este material puede utilizarse en torneado, fresado e incluso mandrinado. |
| | K10 - K25 | ■ | | | | | | | | |
| | N10 - N25 | ■ | | | | | | | | |
| H07 | M05 - M15 | ■ | | | | × | | submicron H | ++ | Calidad de torneado sin recubrimiento, adecuada para aplicaciones de mecanizado donde la resistencia a la oxidación no es el criterio determinante para la vida útil de la herramienta. Diseñada para el mecanizado de aleaciones con base de Ti. Esta calidad presenta una alta resistencia del filo de corte, junto con una buena resistencia al desgaste. |
| | K10 - K25 | ■ | | | | | | | | |
| | N10 - N30 | ■ | | | | | | | | |
| TT310 | P10 - P25 | ■ | | | | PVD | | cermet | + / - | Cermet con recubrimiento, que se utiliza para el torneado fino y de acabado de aceros al carbono y aleados (incluidos los inoxidable). Sus excelentes propiedades de fricción mejoran aún más gracias al recubrimiento aplicado mediante la técnica de PVD. |
| | M15 - M25 | ■ | | | | | | | | |
| TT010 | P01 - P10 | ■ | | | | × | | cermet | + / - | Cermet sin recubrimiento, adecuado para el mecanizado fino de todo tipo de aceros (incluido el inoxidable) a velocidades de avance muy bajas. Su principal ventaja es el radio mínimo del filo de corte y su alta resistencia a los mecanismos de desgaste físico y químico. |
| | M01 - M10 | ■ | | | | | | | | |
| TC100 | K01 - K15 | ■ | | | | × | | ceramics | -- | Calidad cerámica para mecanizado de fundición. Ideal para el mecanizado a elevadas velocidades de corte con condiciones estables. |
| TB310 | K01 - K10 | ■ | | | | × | | CBN | -- | La calidad CBN es adecuada para el mecanizado de materiales endurecidos. Ideal para el mecanizado a elevadas velocidades de corte y avances lentos con condiciones estables. |
| | S05 - S10 | ■ | | | | | | | | |
| | H01 - H10 | ■ | | | | | | | | |
| PD1 | N05 - N25 | ■ | | | | × | | PCD | - | Calidad PCD para el torneado de materiales no ferreos. Es la elección ideal para trabajar a elevadas velocidades de corte y avances lentos con condiciones estables. |
| 333TN | P45 - P50 | ■ | | | | PVD | | HSS | +++ | Calidad especial compuesta de un sustrato de HSS y un recubrimiento fino y duro de PVD. La calidad de corte más dura de la gama. Las plaquitas con esta calidad son únicas y solamente se utilizan para el ranurado de chaveteros. |
| | M35 - M40 | ■ | | | | | | | | |
| | K35 - K40 | ■ | | | | | | | | |

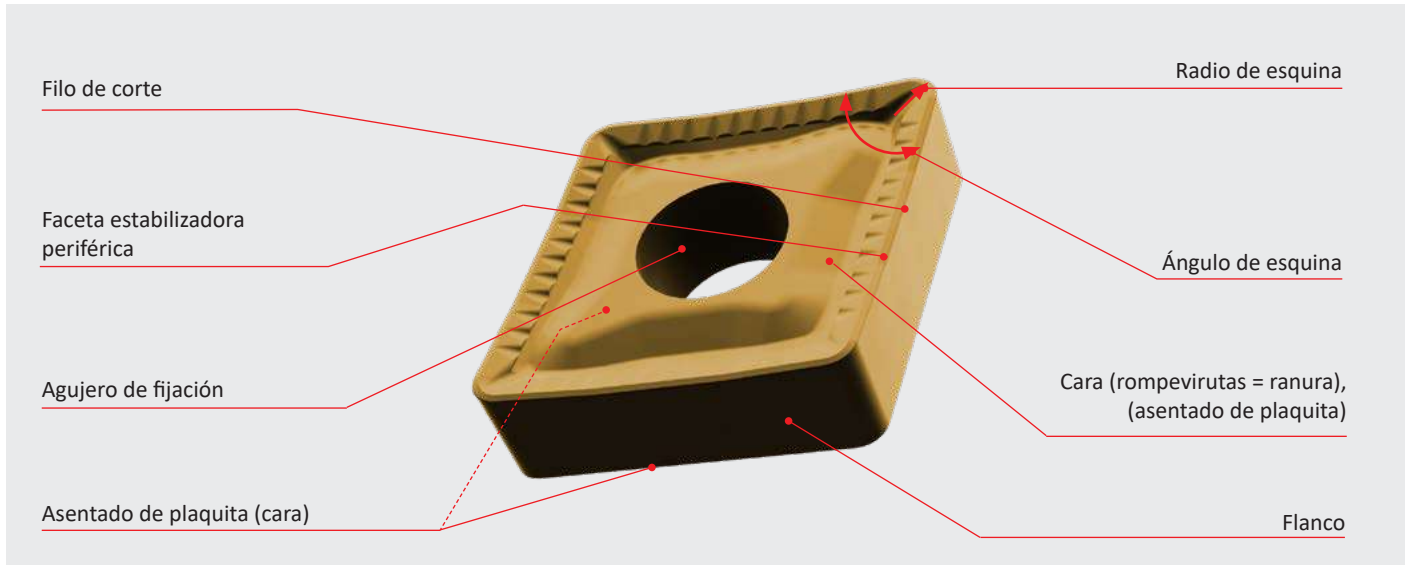
| Sustrato | |
|-------------------|---|
| H | Sustrato de base WC-Co |
| submicron H | Sustrato de base WC-Co de grano fino (< 1 μm) |
| ultra submicron H | Sustrato de base WC-Co de grano muy fino (< 0,5 μm) |
| FGM | Sustrato con gradiente funcional |
| Cermet | Carburo sin WC |
| ceramics | Cerámica de corte |
| PCD | Diamante policristalino |
| CBN | Nitruro de Boro Cúbico |
| HSS | Acero rápido |

| Recubrimiento | |
|---------------|---|
| MT-CVD | Método de recubrimiento químico a media temperatura |
| PVD | Método de recubrimiento físico |
| × | Sin recubrimiento |

| Ventajas del aceite de corte | |
|------------------------------|--|
| +++ | Es imprescindible el uso de refrigerante |
| ++ | Altamente recomendado |
| + | Recomendado |
| + / - | Opcional |
| -- | No utilizar refrigerante |
| - | No se recomienda el uso de refrigerante |

DEFINICIÓN DE TÉRMINOS BÁSICOS

PARTES DE la plaquita de corte



Radio de esquina: en la mayoría de los casos determina la profundidad de corte mínima recomendada y, junto con el avance, también determina la rugosidad alcanzada.

El **FILo de corte** es la intersección entre la cara y las superficies del flanco. Su rugosidad longitudinal es uno de los primeros criterios para la evaluación de una plaquita.

El **ángulo de esquina de la plaquita de corte** es muy importante para la longitud del filo de corte útil, la resistencia en el corte interrumpido, la disipación de calor del punto de corte, etc.

La **faceta estabilizadora periférica** es una zona situada detrás del filo de corte. A menudo, su anchura es variable y su ángulo también cambia regularmente. En la mayoría de los casos, la anchura de la faceta T, junto con el ángulo de ajuste en el que funciona la plaquita, es un factor de limitación a la hora de especificar el avance mínimo.

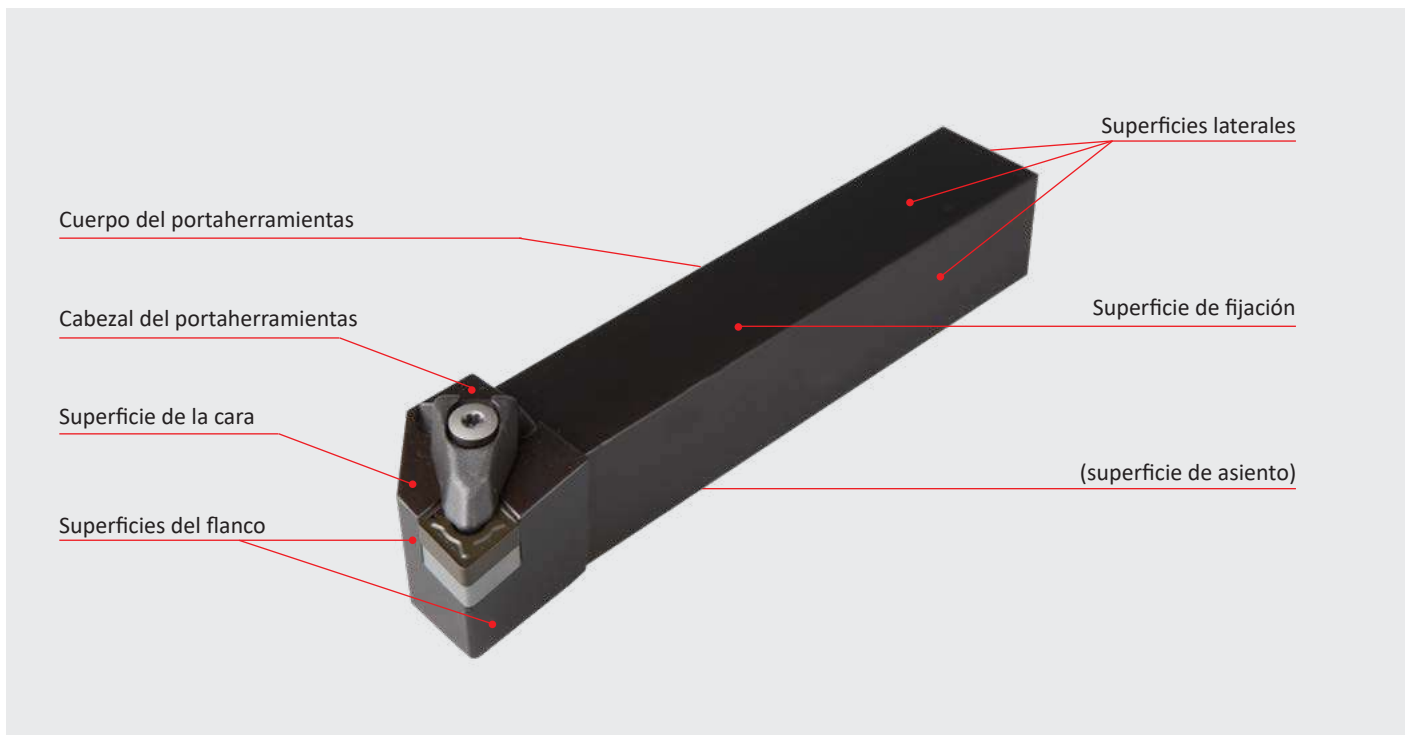
El **rompevirutas**, junto con la faceta T, determina el área de aplicación (ranuras estrechas - acabado y materiales con viruta corta, ranuras

anchas - principalmente operaciones de desbaste y materiales difíciles de mecanizar).

El **agujero de fijación** (si no hay agujero, la plaquita de corte) se diseñará con total seguridad para el sistema de fijación ISO C. Si el agujero es cilíndrico, la plaquita de corte se diseña para los sistemas de fijación ISO P, M, D + (prácticamente en todos los casos, el ángulo del flanco es de 0°). Si el agujero tiene forma de trompeta y el ángulo del flanco es positivo, la plaquita es de una sola cara y está diseñada para el sistema de fijación ISO S. Si el agujero es cónico y es el mismo en ambos lados de la plaquita, lo más probable es que sea una plaquita tangencial (de doble cara).

En cuanto al **asiento de la plaquita**, si está formado por el mismo relieve que la superficie frontal, la plaquita es de doble cara; si es diferente, la plaquita es de una sola cara. Debe evaluarse en función de la carga prevista o del tipo de corte (el tamaño y la distancia del radio y los filos de corte).

Partes de un portaherramientas



DEFINICIÓN DE TÉRMINOS BÁSICOS

La herramienta de torneado consta de dos partes básicas:

1) El cuerpo consta de las partes siguientes:

- Superficie de asiento
- Superficie de fijación
- Superficies laterales (que además pueden estar provistas de tornillos de ajuste)

Nota: Para el torneado exterior, el cuerpo del portaherramientas suele ser una sección transversal cuadrada (cuadrado o rectángulo). Para el torneado interior, la sección transversal del cuerpo del portaherramientas es circular y, en el caso de secciones transversales grandes, cuenta con superficies de ajuste. No obstante, el cuerpo del portaherramientas también puede estar formado por un tipo especial de mango, como CAPTO (PSC) o HSK.

2) El cabezal consta de las partes siguientes:

- Cara
- Superficies del flanco

El cabezal del portaherramientas incluye también un sistema de fijación en el que se insertan las plaquitas de corte. Desde el lado de la cara (para plaquitas radiales) o desde el lado de la superficie del flanco (para plaquitas tangenciales).

Nota: Existen los siguientes tipos de cabezales:

- Rectos: permiten tornearse en ambas direcciones
- Laterales: pueden ser de diseño a la derecha o a la izquierda
- Doblados: se distingue entre el diseño a la derecha y a la izquierda (permite un mejor acceso al girar superficies más complejas)

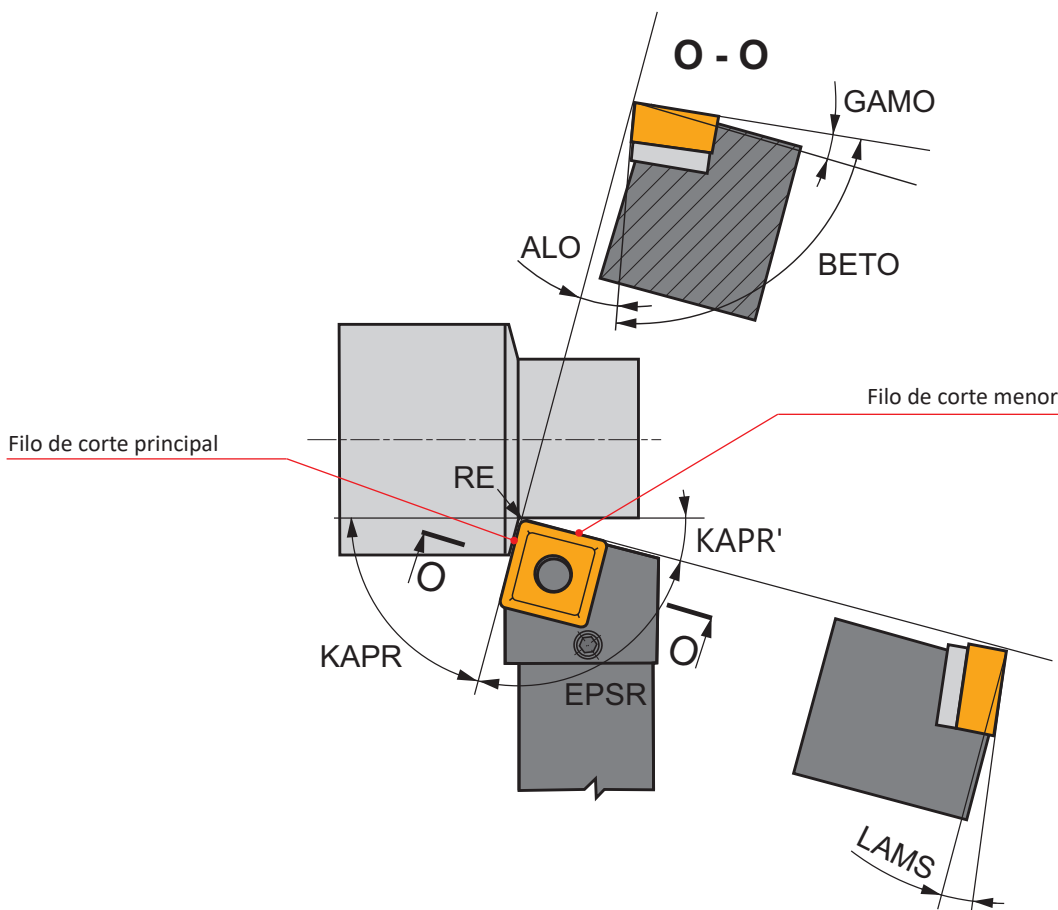
Ángulos de trabajo y construcción de herramientas de torneado

La posición y la orientación del filo de corte en relación con la pieza y su forma geométrica determinan las características del ángulo de corte.

Los ángulos del filo de corte se determinan mediante un sistema de dos coordenadas:

- diseño
- trabajo

a) Sistema de coordenadas de la herramienta (estacionario), que se utiliza para determinar la geometría del filo de corte durante el diseño, la producción y la comprobación. Todos los ángulos definidos en este sistema se denominan ángulos de corte de la herramienta. Todos los ángulos definidos por las normas ISO según la forma de la plaquita pertenecen a este grupo.



DEFINICIÓN DE TÉRMINOS BÁSICOS

b) Sistema de coordenadas de trabajo, que se utiliza para determinar la geometría del filo de corte durante el proceso de mecanizado. Estos ángulos se denominan ángulos de trabajo y dependen de la posición de la plaquita fijada en el portaherramientas. Por ejemplo, la plaquita de corte SNUN tiene un ángulo de salida de la herramienta $AN=0^\circ$ y un ángulo de desprendimiento $GAMP=0^\circ$; sin embargo, la plaquita de corte se sujeta en el portaherramientas para obtener un ángulo de salida de trabajo $ALO=6^\circ$ y un ángulo de desprendimiento de trabajo $GAMO=-6^\circ$. Los ángulos de trabajo afectan a los ángulos de la herramienta con rompevirutas preformados. Sin embargo, lo más importante son los ángulos de trabajo para el proceso de corte.

Los ángulos básicos de la herramienta se indican en la imagen en el plano básico de la herramienta (intercalado por la superficie de apoyo del portaherramientas) y en el plano normal de la herramienta (intercalado a través del filo de corte - corte O-O).

Nos interesan los siguientes ángulos:

El **ángulo de desprendimiento $GAMO$** , que afecta sustancialmente al proceso de corte. Su tamaño determina el progreso y la intensidad de la deformación plástica durante la formación de virutas; también determina el valor de las fuerzas de corte y la tensión térmica en el filo de corte. La horquilla de ángulos de desprendimiento es amplia, de $GAMO = +25^\circ$ a -15° para herramientas de corte con plaquitas de corte intercambiables para fresado y torneado. Un ángulo de desprendimiento positivo mejora las condiciones de formación de viruta, reduce las fuerzas de corte y reduce también el nivel de la temperatura de corte. Un ángulo de desprendimiento negativo mejora la fuerza del filo de corte; sin embargo, aumenta la deformación plástica durante la formación de virutas y, por tanto,

aumenta también las fuerzas de corte y las temperaturas.

El **ángulo de salida ALO** afecta al valor de fricción entre la superficie del flanco y la superficie mecanizada. Al aumentar el ángulo de salida ALO se reduce esta fricción y, por tanto, el desgaste en flanco.

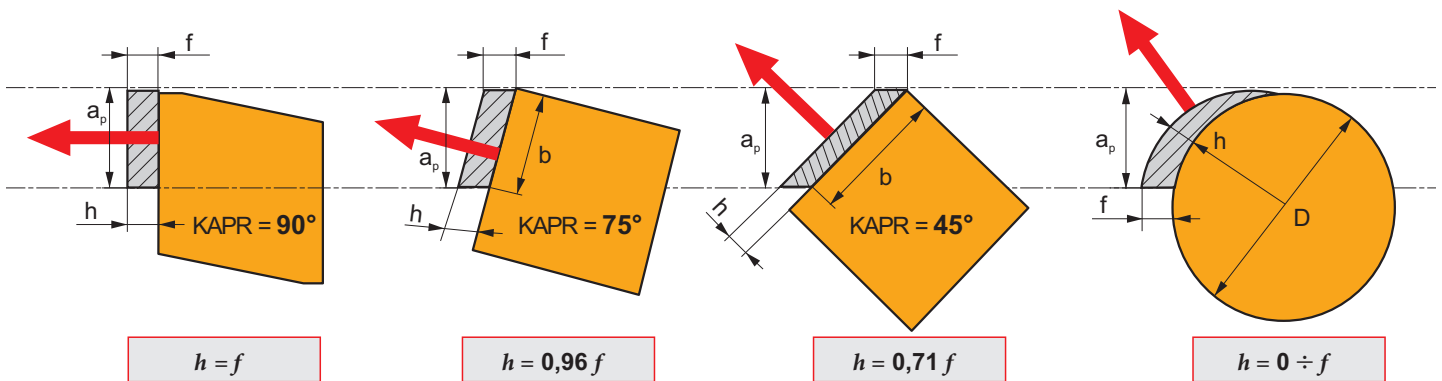
El **ángulo interno $BETO$** es el ángulo de la cuña de la plaquita de corte. Al aumentar el ángulo $BETO$ aumenta la fuerza del filo de corte (resistencia a los golpes); sin embargo, también aumenta la resistencia de corte.

El **ángulo de inclinación del filo de corte principal $LAMS$** determina el punto del primer contacto entre el filo de corte y la pieza, que es importante en el caso de cortes interrumpidos. Si $LAMS$ es positivo, el punto de contacto estará cerca de la punta de la plaquita de corte.

Un ángulo $LAMS$ negativo desplaza el punto de primer contacto lejos de la punta y ello afecta a la resistencia del filo de corte frente a la tensión mecánica. Además, el ángulo $LAMS$ influye en la dirección de evacuación de viruta. Si $LAMS$ es negativo, las virutas se evacuarán en dirección a la superficie mecanizada. En cambio, si $LAMS$ es positivo, las virutas se evacuarán lejos de la superficie mecanizada.

El **ángulo de posición del filo de corte principal $KAPR$** influye principalmente en los valores de las fuerzas de corte y en la forma de la sección transversal de la viruta. Si se reduce el ángulo $KAPR$, la viruta será más delgada a un valor de avance determinado f y a una profundidad de corte a_p . En cambio, si $KAPR = 90^\circ$, el espesor de viruta $h = fy$ el ancho de viruta $b = a_p$ aumenta. Si disminuye el ángulo de posición, el ancho funcional de la faceta T aumenta y el ángulo de desprendimiento de la plaquita disminuye.

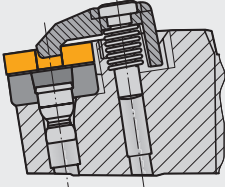
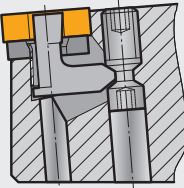
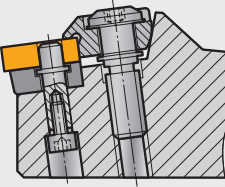
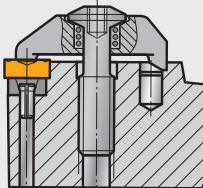
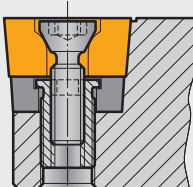
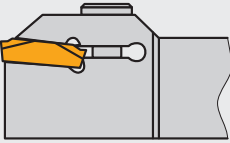
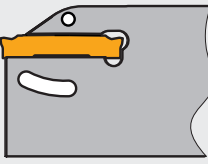
El **ángulo de posición del filo de corte menor $KAPR'$** , junto con el radio de esquina RE , definen la calidad superficial final.



ELECCIÓN DE LA HERRAMIENTA DE CORTE

Elección del portaherramientas en relación con la técnica de fijación

La gama de HERRAMIENTAS DE PRAMET incluye portaherramientas, soportes ajustables, torretas portaútiles y soportes ajustables para torneado exterior longitudinal, refrentado, torneado en copia y, naturalmente, también para torneado interior. Los portaherramientas se clasifican —en función del sistema de fijación de la plaquita— en seis grupos, que se ilustran de forma esquemática a continuación.

| | |
|---|---|
|  | <p>ISO D</p> <p>Se trata del sistema más rígido para la sujeción de plaquitas negativas con agujero. La plaquita se fija en el asiento únicamente mediante una brida superior especial, que encaja en el agujero de la plaquita y la empuja hacia abajo y al mismo tiempo contra las caras posteriores del asiento. La desventaja de este sistema es de nuevo la brida superior, que puede causar problemas de evacuación de virutas. Por ello, los portaherramientas con este sistema están especialmente indicados para operaciones de mecanizado exterior caracterizadas por elevados esfuerzos dinámicos sobre la herramienta.</p> |
|  | <p>ISO P</p> <p>Este sistema sirve para la fijación de plaquitas negativas con agujero cilíndrico, tanto con formadores de viruta como sin ellos. La fijación de la plaquita se consigue gracias a una palanca angular que, tras apretar el tornillo, presiona la plaquita contra la bancada del portaherramientas. Los portaherramientas que cuentan con este sistema de fijación de plaquitas garantizan una fijación fiable y precisa de la plaquita de corte. Son los que mejor funcionan y los que más se utilizan en las operaciones de torneado exterior, tanto de acabado como de desbaste. Alternativamente, este tipo de fijación puede utilizarse también para los portaherramientas destinados al torneado interior de agujeros con diámetros mayores.</p> |
|  | <p>ISO M</p> <p>Este sistema se utiliza para la fijación de plaquitas de corte del mismo tipo que en el caso del sistema ISO P. En este caso, la plaquita se coloca en un perno fuerte, al cual se presiona mediante una abrazadera que también fija al mismo tiempo la parte superior de la plaquita. Este sistema de fijación es adecuado principalmente para portaherramientas con una carga dinámica supuestamente mayor. Estos portaherramientas se utilizan casi en exclusiva para el torneado exterior.</p> |
|  | <p>ISO C</p> <p>Este sistema sirve para la fijación de plaquitas de corte negativas y positivas sin agujeros, es decir, tanto con formadores de viruta (pre-prensadas, rectificadas y prensadas lateralmente) como sin ellos. La plaquita se fija en la bancada de un portaherramientas mediante una abrazadera atornillada, bajo la cual sigue habiendo un formador de viruta de prensado lateral en algunos tipos de plaquitas. Los portaherramientas con este sistema de fijación se utilizan para mecanizado de superficies exteriores e interiores. En la actualidad, el sistema de fijación C no tiene ninguna importancia. Sobre todo en herramientas de torneado interior ha sido sustituido por el sistema S, que aporta más beneficios.</p> |
|  | <p>ISO S</p> <p>Este sistema de fijación se utiliza principalmente para herramientas de sección pequeña, diseñadas para el torneado exterior e interior (taladrado). En este caso, la fijación se consigue mediante un tornillo especial que atraviesa un orificio del cono de la plaquita. Al apretar este tornillo, la plaquita queda fijada a la bancada de la herramienta. Esta solución es especialmente práctica porque no hay ningún obstáculo para el flujo de las virutas.</p> |
|  | <p>ISO G</p> <p>Este sistema de fijación se utiliza con herramientas de torneado de rebajes y herramientas de torneado en copia (sistema CTP). La plaquita se introduce en la bancada del portaherramientas mediante una abrazadera desde la parte superior. La superficie de contacto del portaherramientas, de la fijación y de la plaquita está conformada de tal manera que impide el desplazamiento de la plaquita por un componente de alimentación de la velocidad de corte.</p> |
|  | <p>ISO X</p> <p>Esta marca identifica las herramientas con el llamado sistema de fijación especial (es decir, es diferente en cada uno de los fabricantes y proveedores de herramientas). En nuestro caso, hemos identificado dentro de esta marca portaherramientas que utilizan la resistencia al corte para sujetar una plaquita en la bancada de autobloqueo. Este sistema de fijación se utiliza para herramientas de tronzado y de rebaje.</p> |

GL – FORMACIÓN Y CONSEJOS DE APLICACIÓN

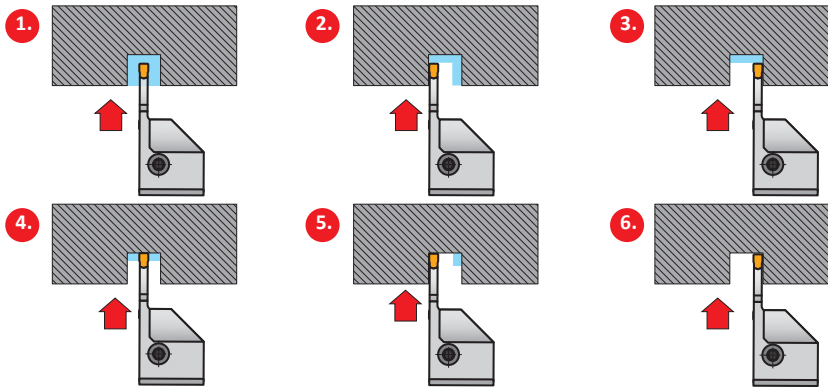
| Ejemplo | Recomendación |
|--|---|
|  | <p>Elija el portaherramientas con la mayor sección transversal posible y el mínimo voladizo de herramienta y CDX (profundidad máxima de corte) posible para reducir las vibraciones.</p> |
|  | <p>Si se aplica refrigerante en cantidad suficientemente directamente sobre el filo de corte, se reduce la temperatura del filo y del asiento, lo que prolonga la vida útil de la herramienta.</p> |
|  | <p>Al tronzar o ranurar en profundidad, se recomienda ajustar el filo de corte a una altura ligeramente mayor que la del eje de la pieza, a fin de reducir las vibraciones.</p> |
|  | <p>En operaciones de tronzado o ranurado profundo, utilice rompevirutas PM o PR para dar a las virutas la forma deseada de espiral.</p> |
|  | <p>Al torneado longitudinalmente, se recomienda utilizar herramientas con la menor CDX (profundidad máxima de corte) posible, a fin de reducir las vibraciones y la desviación de la herramienta.</p> |
|  | <p>En operaciones de torneado longitudinal, utilice el rompevirutas GM, que presenta la geometría necesaria en la parte frontal y los dos lados del filo de corte.</p> |
|  | <p>Al torneado en copia con el rompevirutas MM, la profundidad de corte máxima es el 50 % del diámetro de la geometría.</p> |
|  | <p>En operaciones de ranurado interior, utilice solo rompevirutas GM y MM, que son los que generan las virutas cortas deseadas.</p> |
|  | <p>Al ranurar frontalmente, es necesario seleccionar un portaherramientas con el rango correcto de diámetros para la primera ranura que se vaya a mecanizar.</p> |
|  | <p>En operaciones de ranurado frontal profundo, utilice únicamente el rompevirutas GM, que es el que genera las virutas helicoidales largas que no se atascan en la ranura frontal.</p> |
|  | <p>En operaciones de refrentado y perfilado, utilice solo rompevirutas GM y MM, que son los que generan las virutas cortas deseadas.</p> |

TORNEADO DE REBAJES, TRONZADO Y TORNEADO EN COPIA

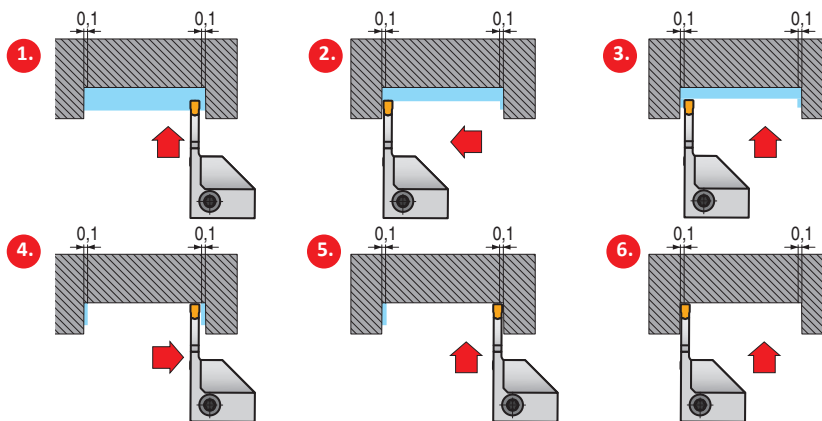
Recomendación para el uso práctico:

En la siguiente imagen se muestra el procedimiento para torneado un rebaje (profundizar y ensanchar).

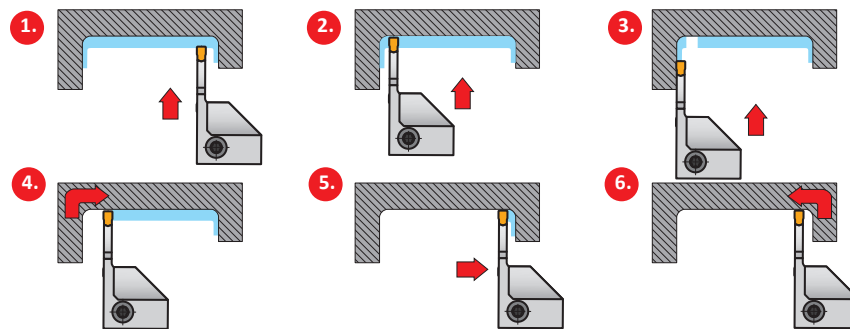
Nota: Para crear una superficie de asiento plana, utilice una plaquita de tipo **GL** con rompevirutas **GM** o LCMF con rompevirutas F. Las pasadas de ranurado radial exteriores deben solapar la pasada central en un valor equivalente a dos veces el radio de esquina de la plaquita.



Al mecanizar un rebaje ancho, siga el procedimiento que se muestra en la imagen siguiente.

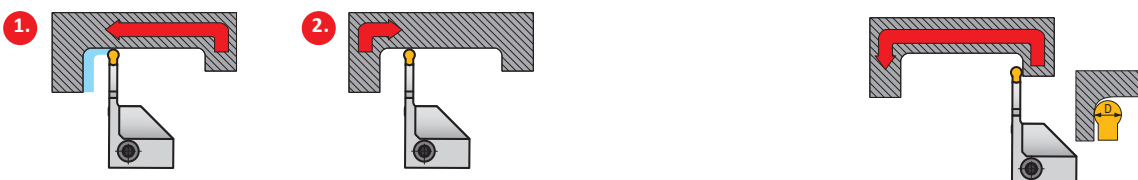


Al abrir o profundizar un contorno utilizando el torneado lateral, siga el procedimiento que se muestra en la siguiente imagen.



Desbaste de contorno (plaquita con filo de corte redondo)

Acabado de contorno (plaquita con filo de corte redondo)



ROSCADO

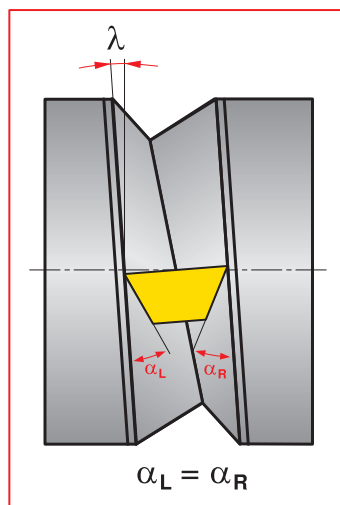
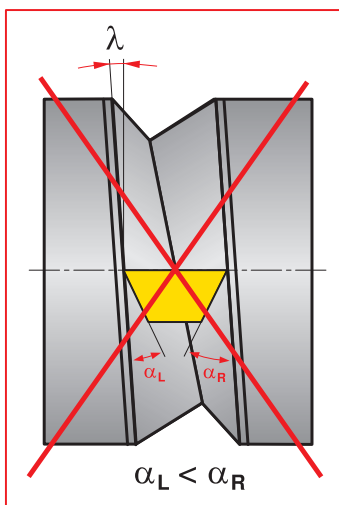
La pieza de trabajo y la máquina influyen en la elección del método de producción. Pieza de trabajo: rosca interna o externa, a derecha o a izquierda. Máquina: herramienta a derecha o a izquierda. Puede utilizar la Tabla siguiente.

| | | | | |
|---------------|-----------|--|--|--|
| ROSCA EXTERNA | DERECHA | | | |
| | IZQUIERDA | | | |

| | | | |
|---------------|-----------|--|--|
| ROSCA INTERNA | DERECHA | | |
| | IZQUIERDA | | |

■ Movimiento de la pieza
 ■ Movimiento de la herramienta
 L / R Tipo de inserto

Se puede utilizar la siguiente fórmula para calcular el ángulo de hélice:



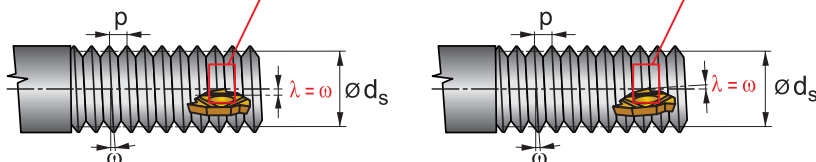
$$tg \omega = \frac{p}{d_s \cdot \pi}$$

- ω ángulo de hélice [°]
- p paso [mm]
- d_s diámetro de paso [mm]

Para generar la forma correcta de la rosca y un desgaste uniforme en la plaqueta el ángulo de hélice del filo de corte debe ser igual al ángulo de inclinación base de la rosca.

Normalmente los portaherramientas se suministran con un ángulo de hélice $\lambda = 1.5^\circ$. Se puede seleccionar un ángulo de hélice diferente cambiando la base.

Utilice el gráfico o la tabla siguientes para elegir la base correcta. Tabla y gráfica en Imagen.



ROSCADO

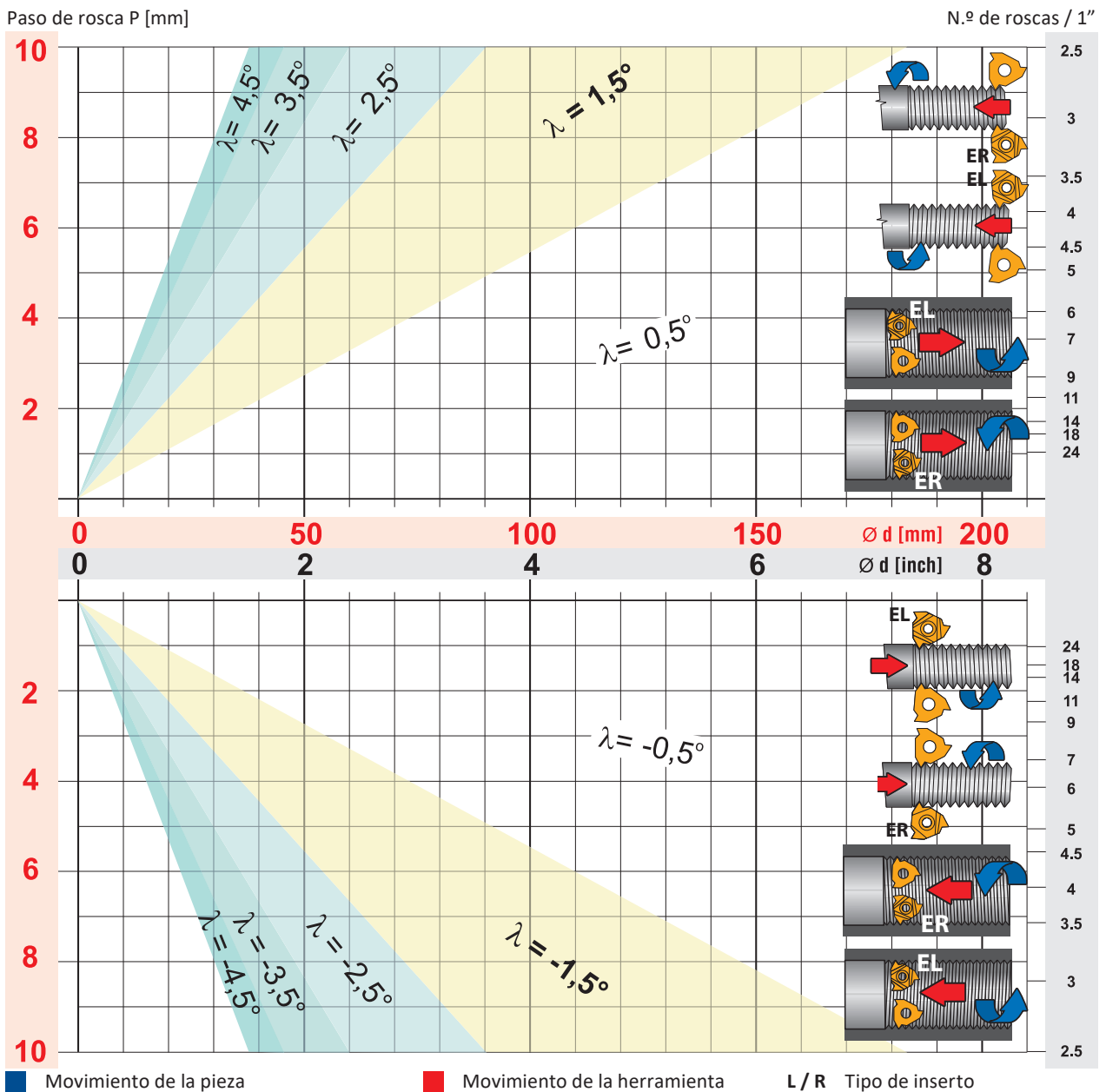
Selección de la base

| Ángulo de hélice λ | Positivo | | | | | Negativo | |
|----------------------------|---------------------------|-----------|-----------|------------------|-----------|-----------|-----------|
| | 4.5° | 3.5° | 2.5° | 1.5° | 0.5° | -0.5° | -1.5° |
| Portaherramientas | Especificación de la base | | | | | | |
| SER16; SIL16 | PE16+4.5 | PE16+3.5 | PE16+2.5 | PE16+1.5 | PE16+0.5 | PE16-0.5 | PE16-1.5 |
| SEL16; SIR16 | PI16+4.5 | PI16+3.5 | PI16+2.5 | PI16+1.5 | PI16+0.5 | PI16-0.5 | PI16-1.5 |
| SER22; SIL22 | PE22+4.5 | PE22+3.5 | PE22+2.5 | PE22+1.5 | PE22+0.5 | PE22-0.5 | PE22-1.5 |
| SEL22; SIR22 | PI22+4.5 | PI22+3.5 | PI22+2.5 | PI22+1.5 | PI22+0.5 | PI22-0.5 | PI22-1.5 |
| SER-S22; SIL-S22 | PE22S+4.5 | PE22S+3.5 | PE22S+2.5 | PE22S+1.5 | PE22S+0.5 | PE22S-0.5 | PE22S-1.5 |
| SEL-S22; SIR-S22 | PI22S+4.5 | PI22S+3.5 | PI22S+2.5 | PI22S+1.5 | PI22S+0.5 | PI22S-0.5 | PI22S-1.5 |

Nota: Normalmente los portaherramientas se suministran con un ángulo de hélice $\lambda = 1,5^\circ$. Se puede seleccionar un ángulo de hélice diferente cambiando la base.

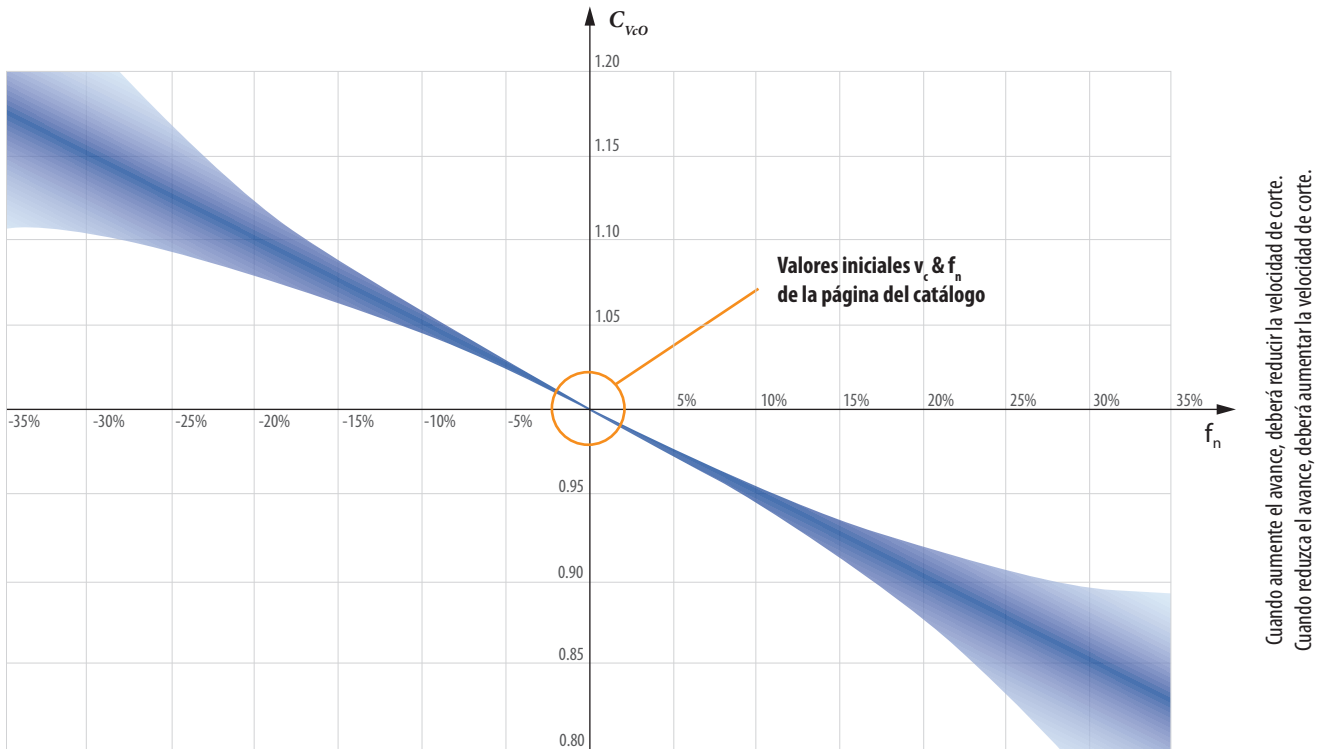
Las bases para portaherramientas SER-S, SIR-S están marcadas con una „S“

Selección de la base




FACTORES DE CORRECCIÓN

Factor de corrección de la velocidad de corte C_{VcO} en función de la variación del avance:



Factores de corrección para durabilidad requerida C_{VcT}

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

Factores de corrección adicionales C_{VcA}

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

Velocidad de corte corregida v_{cC} resultante

$$v_{cC} = v_c \cdot k_{vG} \cdot C_{VcO} \cdot C_{VcT} \cdot C_{VcA} \cdot C_{VcB}$$

k_{vG} - coeficiente de material usado
 v_c - velocidad inicial de la página del catálogo

FÓRMULAS PARA EL CÁLCULO DE LOS PARÁMETROS DE CORTE

| Value | Formula | Unit | Note |
|---|--|------------------------|---|
| Número de revoluciones | $n = \frac{v_c \cdot 1000}{D \cdot \pi}$ | [rpm] | <i>n</i> Número de revoluciones [rpm] <i>D</i> Diámetro (de herramienta o pieza de trabajo) [mm] |
| Velocidad de corte | $v_c = \frac{\pi \cdot D \cdot n}{1000}$ | [m/min] | <i>v_c</i> Velocidad de corte [m/min] <i>f_{rev}</i> Avance por revolución [mm/rot] |
| Avance por revolución | $f_{rev} = \frac{f_{min}}{n}$ | [mm/rot] | <i>f_{min}</i> Avance por minuto (Velocidad de avance lineal) [mm/min] |
| Avance por minuto | $f_{min} = v_f = f_{rev} \cdot n$ | [mm/min] | |
| Altura máx. del perfil <i>R_{max}</i> | $R_{max} = \frac{125 \cdot f_{rev}^2}{RE}$ | [mm] | <i>R_{max}</i> Altura máx. del perfil [mm] <i>R_a</i> Acabado de superficie [mm] |
| Acabado superficial <i>R_a</i> | $R_a = \frac{43,9 \cdot f_{rev}^{1,88}}{RE^{0,97}}$ | [mm] | <i>f_{rev}</i> Avance por revolución [mm/rot] <i>RE</i> Radio de la punta [mm] |
| Sección transversal de viruta | $A = f_{rev} \cdot a_p$ | [mm ²] | <i>A</i> Sección transversal de viruta [mm ²] <i>f_{rev}</i> Avance por revolución [mm/rev] |
| Espesor de viruta | $h = f_{rev} \cdot \sin \kappa_r$ | [mm] | <i>a_p</i> Profundidad de corte axial [mm] <i>κ_r</i> Ángulo de posicionamiento del filo principal [°] <i>h</i> Espesor de viruta [mm] |
| Espesor de viruta | $h = f_{rev} \cdot \sqrt{\frac{a_p}{INSD}}$ | [mm] | <i>v_c</i> Velocidad de corte [m/min] <i>f_{min}</i> Avance por minuto (Velocidad de avance lineal) [mm/min] |
| Caudal de Viruta | $Q = a_p \cdot f_{rev} \cdot v_c$ | [cm ³ /min] | <i>Q</i> Tasa de arranque de material por minuto [cm ³ /min] <i>INSD</i> Diámetro de la plaquita (mm) |
| Consumo de potencia | $P_c = \frac{a_p \cdot f_{rev}^{1-c} \cdot k_{cl} \cdot v_c \cdot k\kappa_r}{6 \cdot 10^4 \cdot \eta}$ | [kW] | <i>P_c</i> Consumo de potencia [kW] <i>a_p</i> Profundidad de corte [mm] <i>f_{rev}</i> Avance [mm/rev] |
| Demanda de energía aproximada | $P_c = \frac{a_p \cdot f_{rev} \cdot v_c}{x}$ | [kW] | <i>c</i> KTV constante [1] <i>k_c</i> Fuerza de corte específica [MPa] <i>k_{κ_r}</i> κ _r constante de ángulo [1] <i>η</i> Eficiencia (normalmente η = 0,75) [1] <i>x</i> Constante de material mecanizado [1] |

| Material | Acero | Fundición | Al |
|----------------|-------|-----------|-----|
| Coefficiente x | 20 | 25 | 100 |

TORNILLOS DE FIJACIÓN

TORNILLO DE FIJACIÓN

| Tipo de tornillo | Destornillador | Par de apriete (Nm) |
|------------------|----------------|---------------------|
| 28588 | MA2-8304 | 0.8 |
| 28992 | MA2-8304 | 0.8 |
| 416.1-832 | PT-8002 | 3.6 |
| 5513 020-01 | PT-8004 | 3.6 |
| 5513 020-03 | PT-8001 | 0.8 |
| 5513 020-04 | PT-8003 | 1.5 |
| 5513 020-05 | PT-8001 | 0.8 |
| 5513 020-14 | TX 225PLUS | 8.5 |
| 5513 020-24 | PT-8002 | 1.5 |
| 5513 020-27 | PT-8000 | 0.6 |
| 5513 020-28 | PT-8000 | 0.6 |
| 5513 021-03 | DMN 3124 | 13 |
| CS 8601-T09P | SDR T09P | 1.7 |
| CS 8601-T15P | SDR T15P | 3.9 |
| CS 8601-T20P | SDR T20P | 6.4 |
| CS 8601-T25P | SDR T25P | 9.5 |
| DVF 0573 | PT-8002 | 1.5 |
| DVF 2260 | TX 215PLUS | 3.6 |
| DVF 3584 | DMD 1650 | 0.6 |
| DVF 3593 | TX 207PLUS | 0.8 |
| HS 0408 | HXK 3 | 5 |
| HS 0412 | HXK 3 | 5 |
| HS 0516 | HXK 4 | 5 |
| HS 0520C | HXK 4 | 5 |
| HS 0616C | HXK 5 | 8 |
| HS 0620 | HXK 5 | 6 |
| HS 0620C | HXK 5 | 6 |
| HS 0625 | HXK 5 | 6 |
| HS 0625C | HXK 5 | 6 |
| HS 0630 | HXK 5 | 6 |
| HS 0825 | HXK 6 | 10 |
| HS 0830 | HXK 6 | 10 |
| HS 0835 | HXK 6 | 10 |
| HS 0840 | HXK 8 | 11 |
| HS 1030 | HXK 8 | 8 |
| HS 1060 | HXK 6 | 10 |
| HS 93 | HXK 5 | 8 |
| HS 94 | HXK 5 | 8 |
| HSI 1020 | HXK 6 | 8 |
| PS 0512 | HXK 2 | 2 |
| PS 0512-A | HXK 2 | 2 |
| PS 0616 | HXK 2,5 | 4 |
| PS 12040 | HXK 5 | 8 |

DESTORNILLADORES DINAMOMÉTRICOS

| Mango de apriete | Par de apriete (Nm) | Rosca del tornillo de apriete |
|------------------|---------------------|-------------------------------|
| MR-0.8-2.0 vario | 0.5 – 2.0 | M 2 – M 3 |
| MR-1.0-5.0 vario | 0.8 – 5.0 | M 2.5 – M 5 |
| MR-0.9 fix | 0.9 | M 2 |
| MR-2.0 fix | 2.0 | M 3 |
| MR-3.0 fix | 3.0 | M 3.5 |
| MR-3.5 fix | 3.5 | M 4 |
| MR-5.0 fix | 5.0 | M 5 |

TORNILLO DE FIJACIÓN

| Tipo de tornillo | Destornillador | Par de apriete (Nm) |
|------------------|----------------|---------------------|
| PS 6026-709P | SRD T09P | 2 |
| PS 8290 | HXK 2 | 2 |
| SR 14 | HXK 10 | 10 |
| SR 85011-T15P | SDR T15P | 5 |
| SR 85017-T09P | SDR T09P | 2 |
| SR 85020-T15P | SDR T15P | 3 |
| SR 86025-T20P | SRD T20P | 5 |
| SR 88026-T30P | LKT30P | 5 |
| T20.037 | DMD 1650 | 0.6 |
| UP 0909-T09P | SRD T09P | 2 |
| UP 1515-T15P | SDR T15P | 8 |
| US 2505-T07P | SDR T07P | 0.9 |
| US 2506-T07P | SDR T07P | 0.9 |
| US 3007-T09P | SDR T09P | 2 |
| US 34 | HXK 3 | 5 |
| US 35 | HXK 4 | 6 |
| US 3508-T15P | SDR T15P | 3 |
| US 3510A-T15P | SDR T15P | 3 |
| US 3510-T15P | SDR T15P | 3 |
| US 3512A-T15P | SDR T15P | 3 |
| US 3512-T15P | SDR T15P | 3 |
| US 36 | HXK 4 | 6 |
| US 38 | HXK 5 | 8 |
| US 39 | HXK 5 | 8 |
| US 40 | HXK 4 | 6 |
| US 4008-T15P | SDR T15P | 3.5 |
| US 4011-T15P | SDR T15P | 3.5 |
| US 41 | HXK 4 | 6 |
| US 42 | HXK 4 | 6 |
| US 45013-T20P | SDR T20P | 5 |
| US 4512-T15P | SDR T15P | 5 |
| US 4514A-T20 | SDR T20 | 5 |
| US 46 | HXK 3 | 5 |
| US 46017-T20P | SDR T20P | 5 |
| US 47 | HXK 5 | 8 |
| US 5012-T15P | SDR T15P | 5 |
| US 5015-T20P | SDR T20P | 5 |
| US 5018-T20P | SDR T20P | 5 |
| US 6020-T25P | SDR T25P | 6 |
| US 64518-T15P | SDR T15P | 5 |
| US 8025-T30P | SDR T20P | 13 |
| US 83 | HXK 4 | 6 |
| US 95 | HXK 4 | 10 |

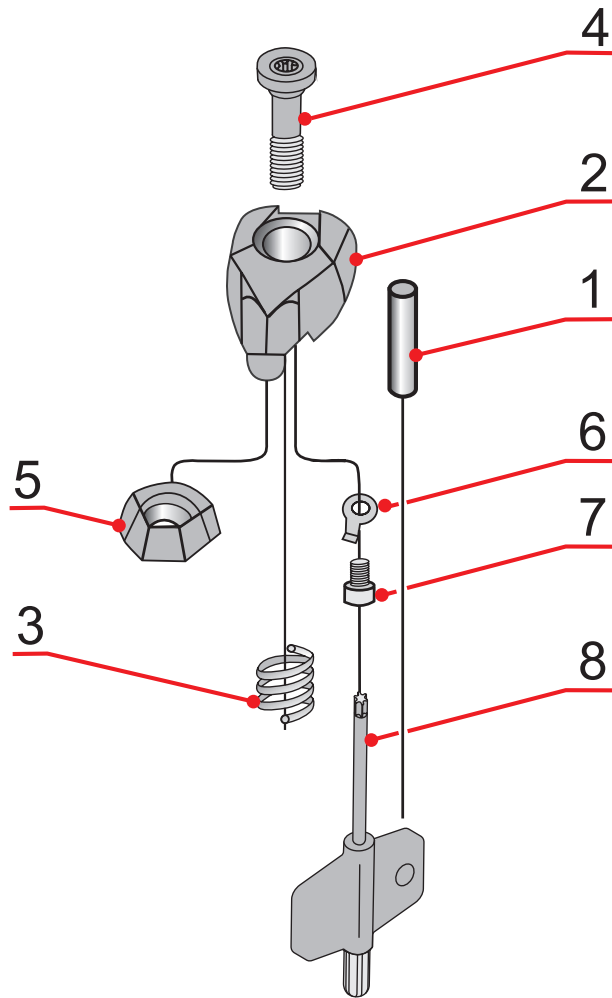
VÁSTAGOS SUSTITUIBLES

| Vástagos sustituibles | | |
|-----------------------|-------|--------|
| D-T6 | D-T8 | D-T15 |
| D-T6P | D-T8P | D-T15P |
| D-T7 | D-T9 | D-T20 |
| D-T7P | D-T9P | D-T20P |

LUBRICACIÓN DE TORNILLOS

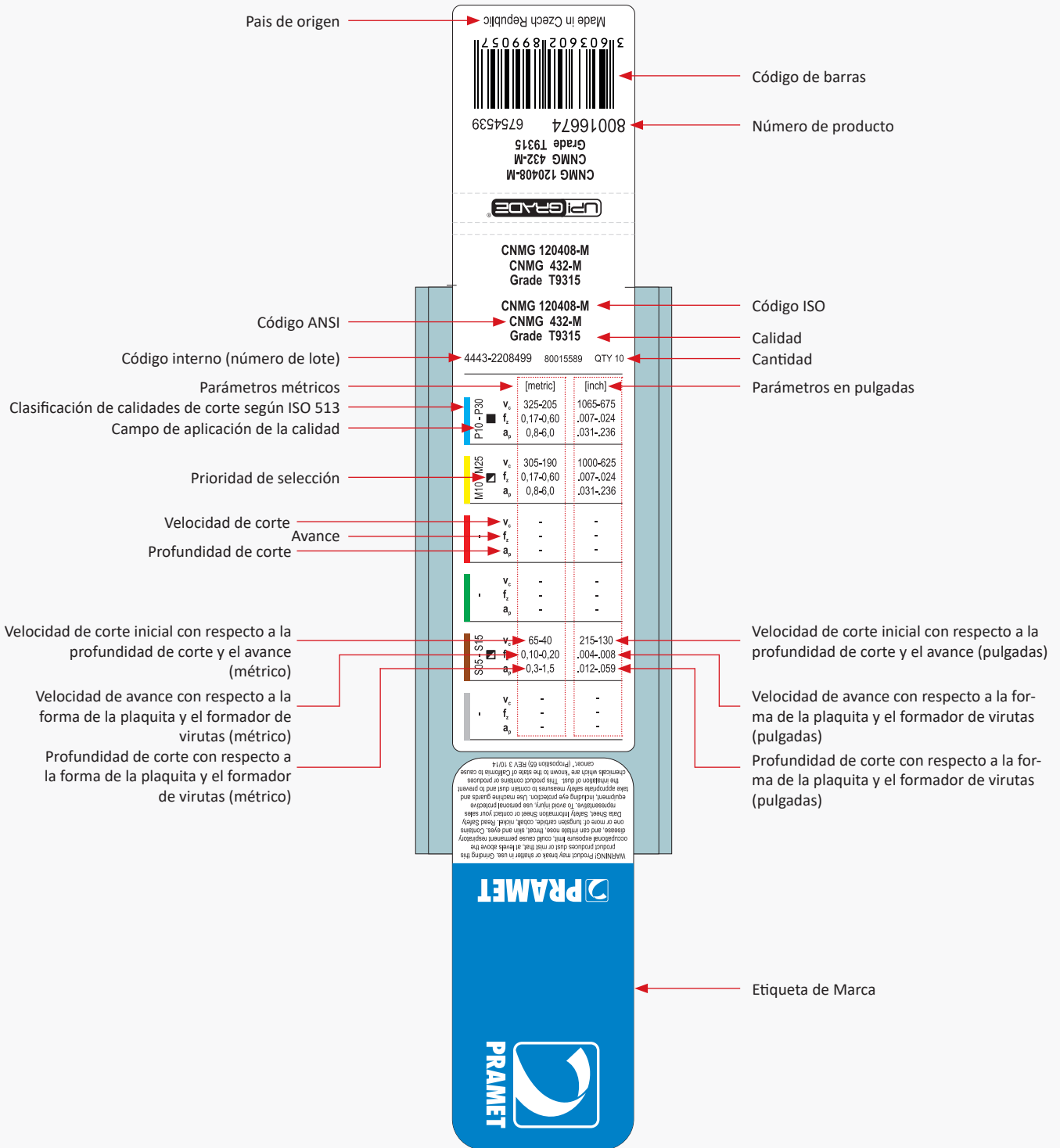
Los tornillos de fijación de las plaquitas están sometidos a tensiones térmicas elevadas. Se recomienda lubricar todos los tornillos con una pasta de alta calidad como MOLYCOTE 1000.

JUEGO COMPLETO DE FIJACIÓN



| | 1 | 2 | 3 | 4 | | 5 | 6 | 7 | 8 |
|-----------------|---------|---------|---------|--------------|-----|---------|--------|--------------|-----------|
| | | | | | | | | | |
| DCS 09 | CP 2655 | CD 09 | PR 0157 | CS 8601-T09P | 1.7 | - | - | - | - |
| DCS 12 | CP 2607 | CD 12 | PR 0158 | CS 8602-T15P | 3.9 | - | - | - | - |
| DCS 16 | CP 2607 | CD 16 | PR 0159 | CS 8603-T20P | 6.4 | - | - | - | - |
| DCS 19 | CP 2607 | CD 19 | PR 0159 | CS 8603-T20P | 6.4 | - | - | - | - |
| DCS 25 | CP 2607 | CD 25 | PR 0101 | CS 8604-T25P | 9.5 | - | - | - | - |
| DCS 16V | CP 2607 | CD 16V | PR 0158 | CS 8602-T15P | 3.9 | - | - | - | - |
| DCS 12C2 | CP 2607 | CD 12C2 | PR 0158 | CS 8602-T15P | 3.9 | PP 3002 | H 1201 | CS 9701-T07P | FLAG T07P |
| DCS 16C2 | CP 2607 | CD 16C2 | PR 0159 | CS 8603-T20P | 6.4 | PP 3003 | H 1201 | CS 9701-T07P | FLAG T07P |
| DCS 12C4 | CP 2607 | CD 12C4 | PR 0158 | CS 8602-T15P | 3.9 | PP 3002 | H 1201 | CS 9701-T07P | FLAG T07P |
| DCS 16C4 | CP 2607 | CD 16C4 | PR 0159 | CS 8603-T20P | 6.4 | PP 3003 | H 1201 | CS 9701-T07P | FLAG T07P |

INFORMACIÓN TÉCNICA IMPRESA EN LA CAJA DE PLAQUITAS



WMG (GRUPO DE MATERIAL)

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

TABLA DE CONVERSIÓN DE DUREZA

| Resistencia (MPa) | Dureza | | | |
|----------------------|-----------|------------|------------|------------|
| | BRINELL | VICKERS | ROCKWELL | ROCKWELL |
| R_m | HB | HV | HRB | HRC |
| 285 | 86 | 90 | 1190 | – |
| 320 | 95 | 100 | 56.2 | – |
| 350 | 105 | 110 | 62.3 | – |
| 385 | 114 | 120 | 66.7 | – |
| 415 | 124 | 130 | 71.2 | – |
| 450 | 133 | 140 | 75.0 | – |
| 480 | 143 | 150 | 78.7 | – |
| 510 | 152 | 160 | 81.7 | – |
| 545 | 162 | 170 | 85.8 | – |
| 575 | 171 | 180 | 87.1 | – |
| 610 | 181 | 190 | 89.5 | – |
| 640 | 190 | 200 | 91.5 | – |
| 675 | 199 | 210 | 93.5 | – |
| 705 | 209 | 220 | 95 | – |
| 740 | 219 | 230 | 96.7 | – |
| 770 | 228 | 240 | 98.1 | – |
| 800 | 238 | 250 | 99.5 | – |
| 820 | 242 | 255 | – | 23.1 |
| 850 | 252 | 265 | – | 24.8 |
| 880 | 261 | 275 | – | 26.4 |
| 900 | 266 | 280 | – | 27.1 |
| 930 | 276 | 290 | – | 28.5 |
| 950 | 280 | 295 | – | 29.2 |
| 995 | 295 | 310 | – | 31.0 |
| 1030 | 304 | 320 | – | 32.2 |
| 1060 | 314 | 330 | – | 33.3 |
| 1095 | 323 | 340 | – | 34.4 |
| 1125 | 333 | 350 | – | 35.5 |
| 1155 | 342 | 360 | – | 36.6 |

| Resistencia (MPa) | Dureza | | | |
|----------------------|-----------|------------|------------|------------|
| | BRINELL | VICKERS | ROCKWELL | ROCKWELL |
| R_m | HB | HV | HRB | HRC |
| 1190 | 352 | 370 | – | 37.7 |
| 1220 | 361 | 380 | – | 38.8 |
| 1255 | 371 | 390 | – | 39.8 |
| 1290 | 380 | 400 | – | 40.8 |
| 1320 | 390 | 410 | – | 41.8 |
| 1350 | 399 | 420 | – | 42.7 |
| 1385 | 409 | 430 | – | 43.6 |
| 1420 | 418 | 440 | – | 44.5 |
| 1455 | 428 | 450 | – | 45.3 |
| 1485 | 437 | 460 | – | 46.1 |
| 1520 | 447 | 470 | – | 46.9 |
| 1555 | 456 | 480 | – | 47.7 |
| 1595 | 466 | 490 | – | 48.4 |
| 1630 | 475 | 500 | – | 49.1 |
| 1665 | 485 | 510 | – | 49.8 |
| 1700 | 494 | 520 | – | 50.5 |
| 1740 | 504 | 530 | – | 51.1 |
| 1775 | 513 | 540 | – | 51.7 |
| 1810 | 523 | 550 | – | 52.3 |
| 1845 | 532 | 560 | – | 53.0 |
| 1880 | 542 | 570 | – | 53.6 |
| 1920 | 551 | 580 | – | 54.1 |
| 1955 | 561 | 590 | – | 54.7 |
| 1995 | 570 | 600 | – | 55.2 |
| 2030 | 580 | 610 | – | 55.7 |
| 2070 | 589 | 620 | – | 56.3 |
| 2105 | 599 | 630 | – | 56.8 |
| 2145 | 608 | 640 | – | 57.3 |
| 2180 | 618 | 650 | – | 57.8 |

SIMPLY RELIABLE

Como profesional se puede juzgar la calidad del trabajo sólo mirando la viruta. Nuestra 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-CAT-TURNING-2024-ES

FOLLOW US...



ONLINE



SEGMENTS



LIBRARY APP.



CALCULATOR APP.

