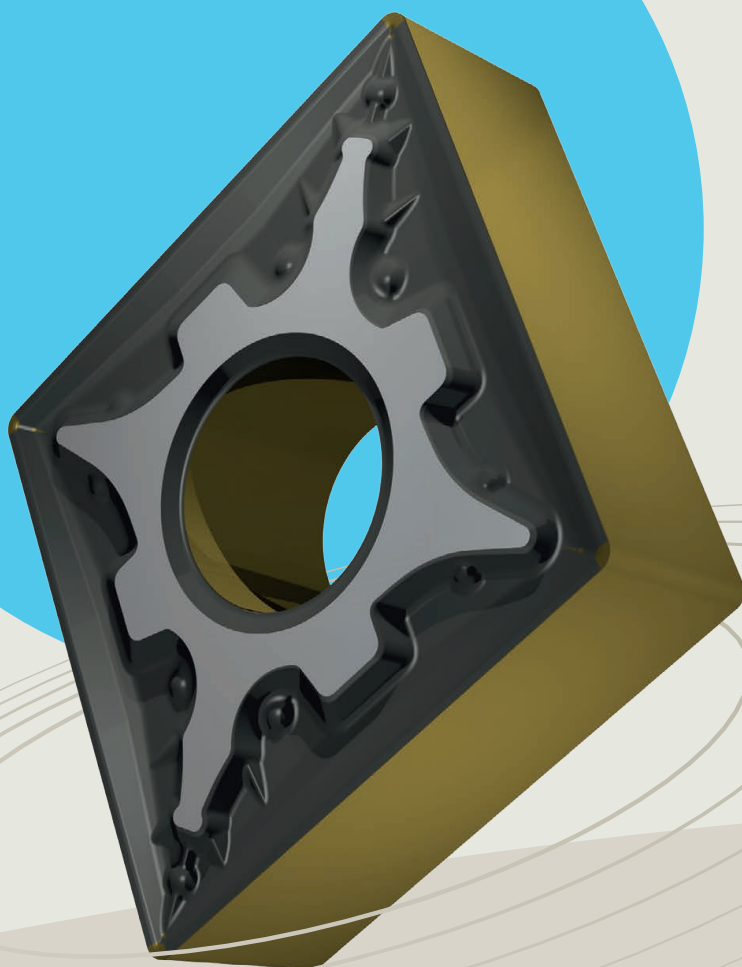




Grado T9425

# Nueva calidad versátil para el torneado de aceros



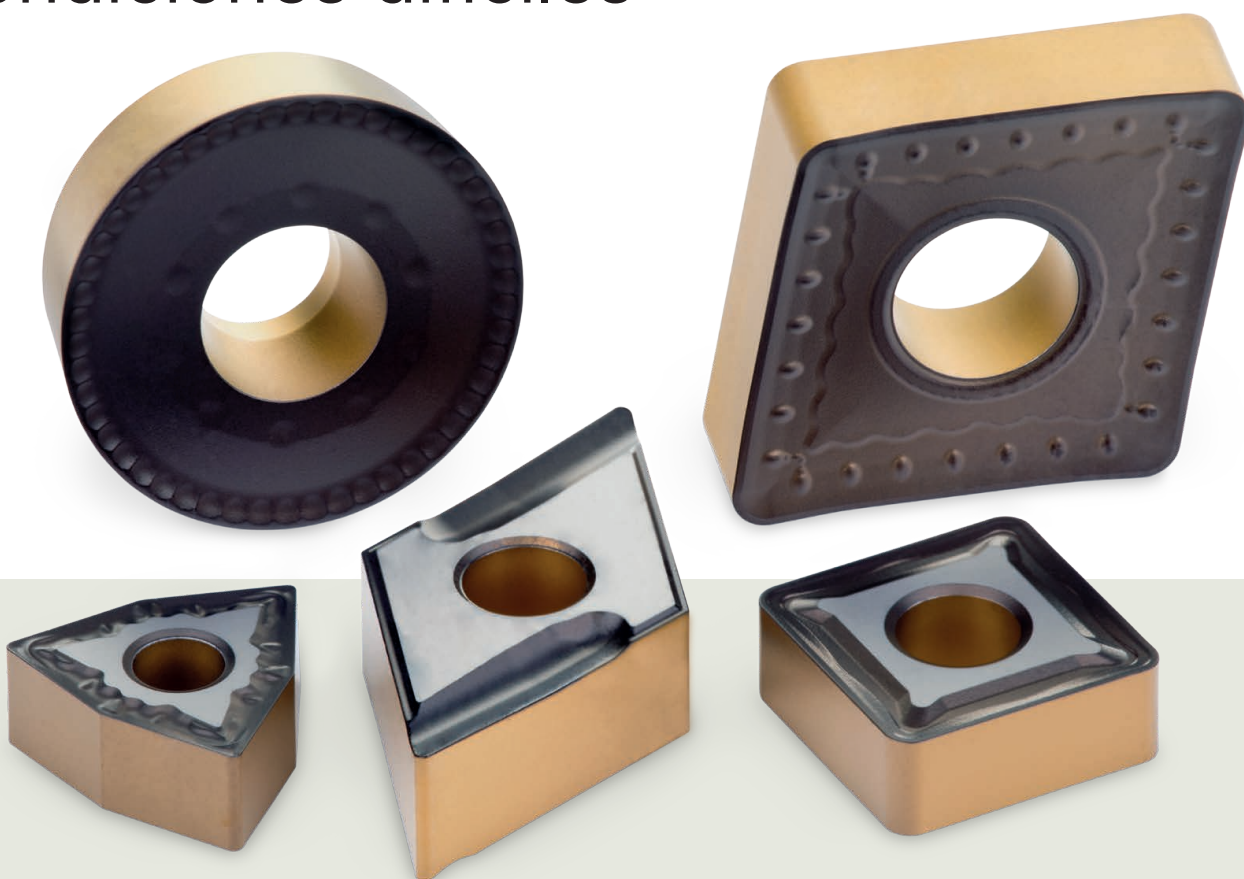
**Certainty  
at every turn™**





## Nueva calidad versátil para el torneado de aceros

# Maximizar la vida útil de la herramienta y la estabilidad del proceso en condiciones difíciles

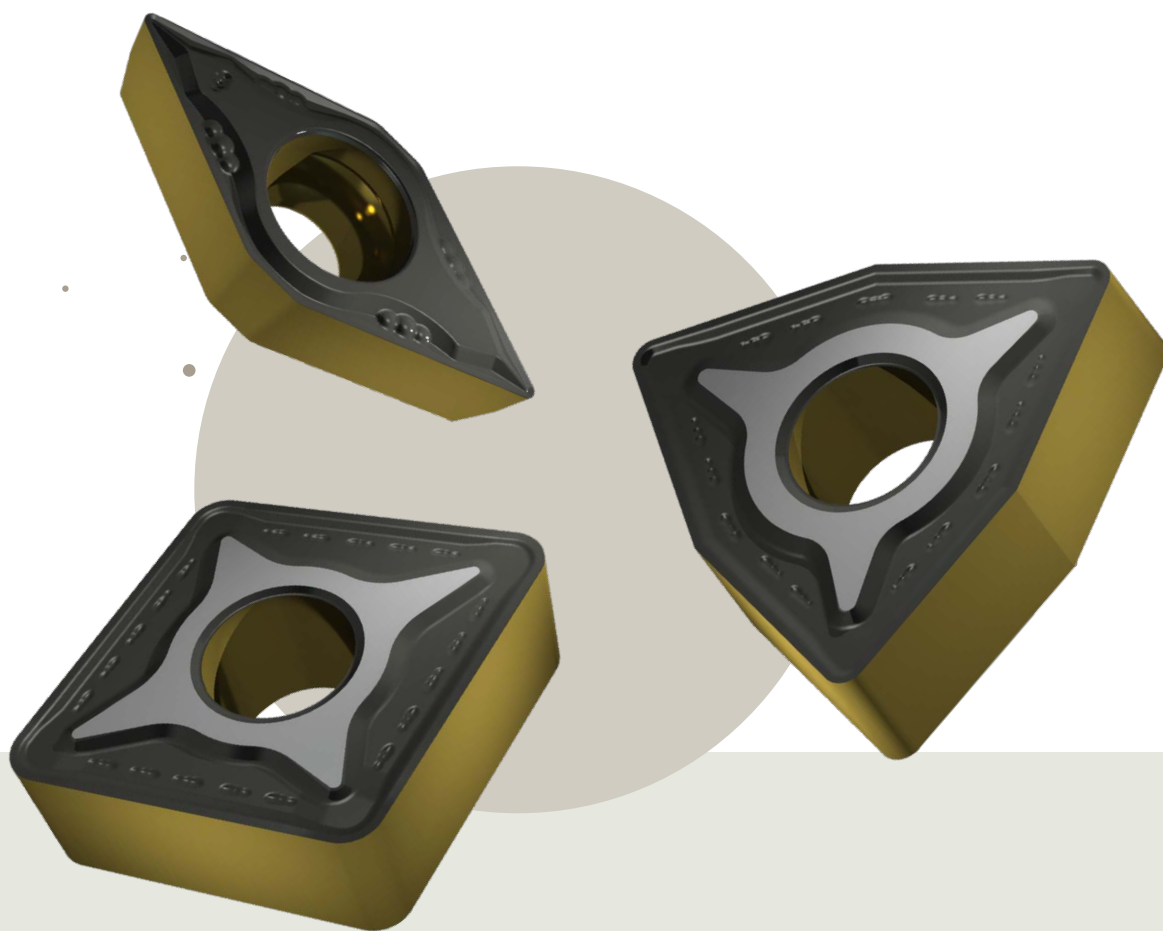


La nueva calidad de torneado T9425 presenta un sustrato de gradiente funcional y un recubrimiento MT-CVD avanzado para un rendimiento y una resistencia al desgaste excepcionales. Su capa de  $\alpha$ -Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> altamente texturizada garantiza resultados uniformes en cortes continuos, mientras que el postratamiento mejora la vida útil de la herramienta en condiciones inestables.

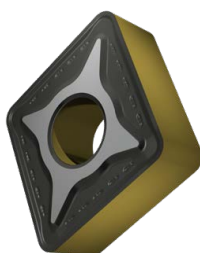
Los flancos recubiertos de TiN dorado mejoran la detección del desgaste y reducen el tiempo de inactividad, lo que convierte a la T9425 en una elección fiable para aplicaciones de acero (P), acero inoxidable (M) y, opcionalmente, hierro fundido (K).



## Productos relacionados



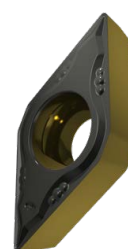
### T9425



Insertos Negativas

Aplicaciones de acero (P), acero inoxidable (M) y hierro fundido (K)

### T9425



Insertos positivos

Aplicaciones de acero (P), acero inoxidable (M) y hierro fundido (K)



## Características y ventajas

El revestimiento de  $\alpha\text{-Al}_2\text{O}_3$  altamente texturizado proporciona una resistencia al desgaste y una estabilidad térmica superiores.



**Excelente vida útil de la herramienta**  
y una mayor productividad.

Un nuevo proceso de postratamiento mejora la estabilidad del filo de corte.



**Fiabilidad excepcional**  
especialmente en condiciones de mecanizado inestables.

Sustrato duro con gradiente funcional.



**Mayor duración**  
en condiciones de corte continuo y condiciones de corte exigentes.

El revestimiento de TiN de color dorado en los flancos ayuda a controlar eficazmente el estado de la herramienta.

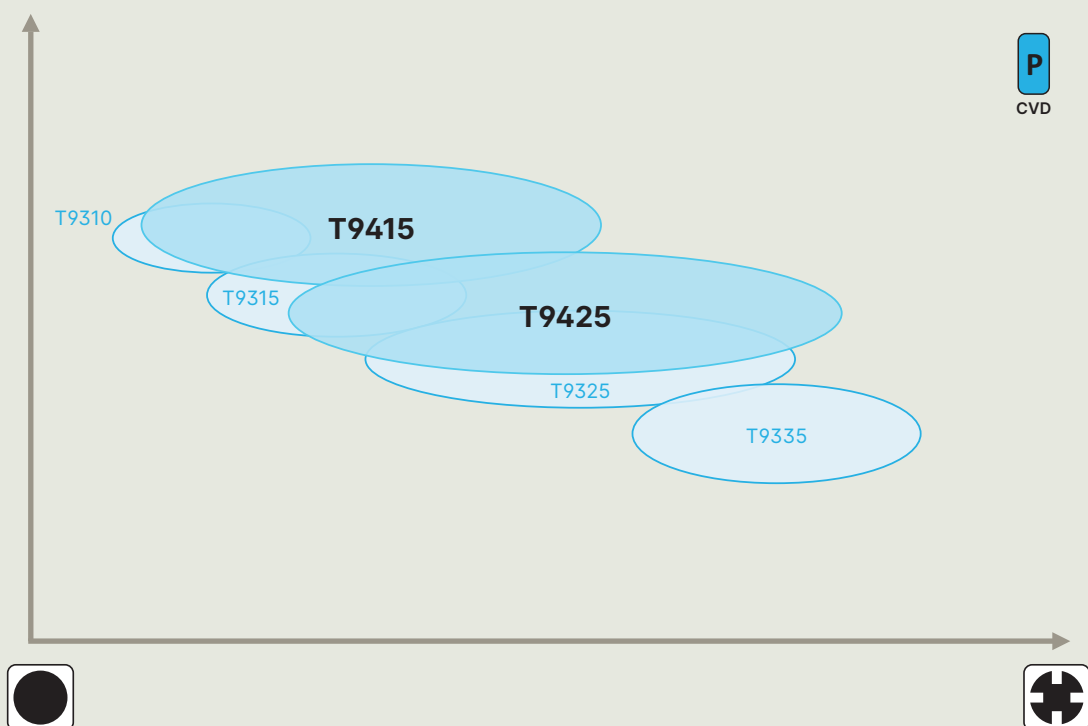


**Detección más fácil del desgaste**  
reduce el tiempo de inactividad.

Cara de asiento rectificada después del revestimiento.



**Mejor transferencia de calor**  
proporciona una mayor estabilidad y prolonga la vida útil de la herramienta.





## Composición del grado

# Diseño avanzado para una duración y fiabilidad inigualables

Cara de asiento

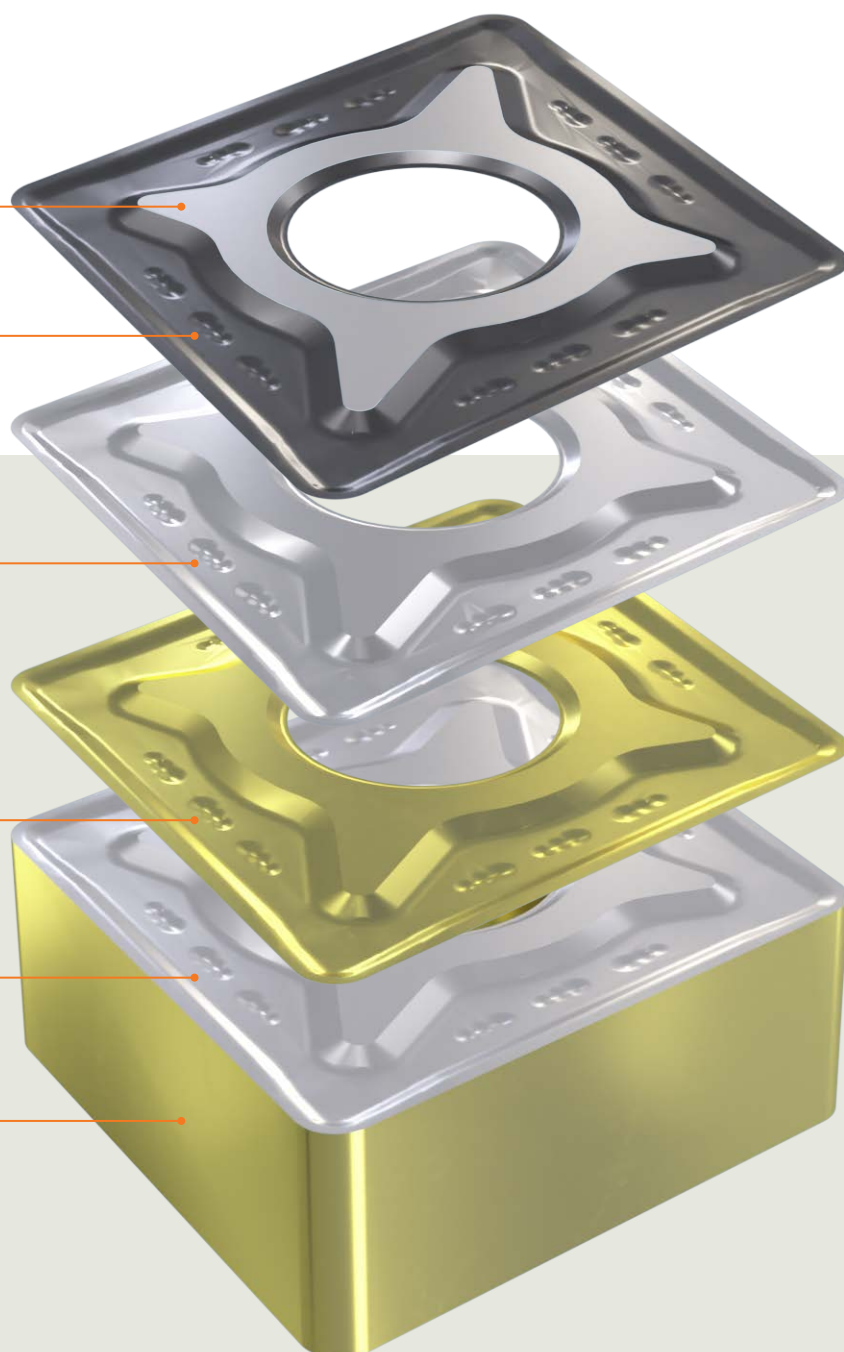
Capa de  $\alpha$ -Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> altamente texturizada y resistente al calor

Capa de TiCN resistente a la abrasión

Capa adhesiva TiN

Sustrato de gradiente funcional

Capa de TiN de color dorado





## Casos de éxito

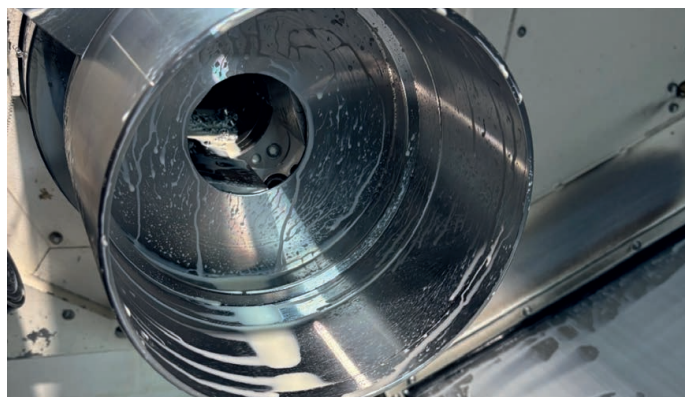
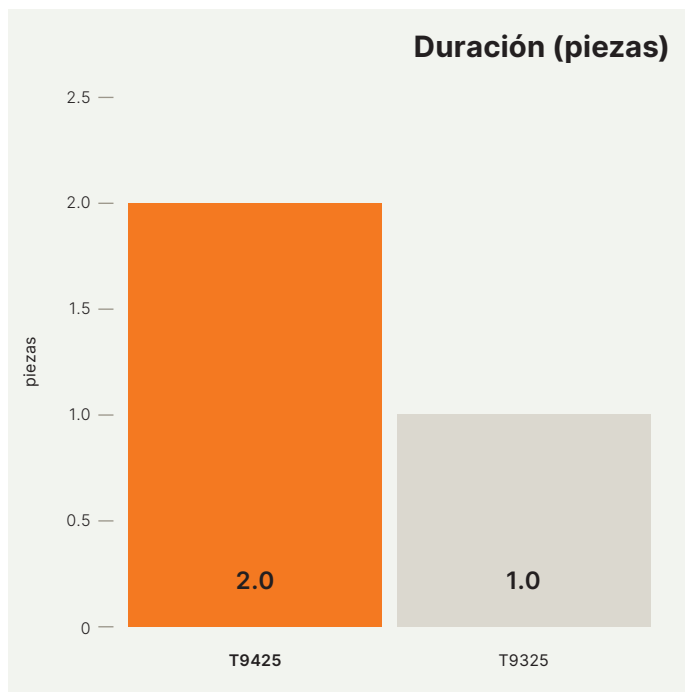
# Doble vida útil de la herramienta para aplicaciones de corte continuo

Resultado del cliente: La calidad T9425 mejoró en un 100% la vida útil de la herramienta, estableciendo un nuevo punto de referencia para la duración en operaciones de corte continuo. Al reducir la necesidad de cambios frecuentes de herramienta y minimizar el tiempo de inactividad, la T9425 garantiza ciclos de mecanizado ininterrumpidos. Su capacidad para soportar condiciones difíciles la convierte en la solución perfecta para aplicaciones de mecanizado de piezas de automoción de alta precisión, combinando eficacia con resultados constantes y de alta calidad.

<b>Segmento</b>	Automoción
<b>Componente</b>	Carrier Periférico
<b>Aplicación</b>	Torneado
<b>Material</b>	42CrMo4+QT
<b>Refrigerante</b>	Sí
<b>Solución Dormer Pramet</b>	WNMG 080408E-RM:T9425

Datos de mecanizado		
$v_c$	$f_n$	$a_p$
180	0.3	3.0

P3.3





## Casos de éxito

# Mejora de la vida útil de las herramientas en un 100

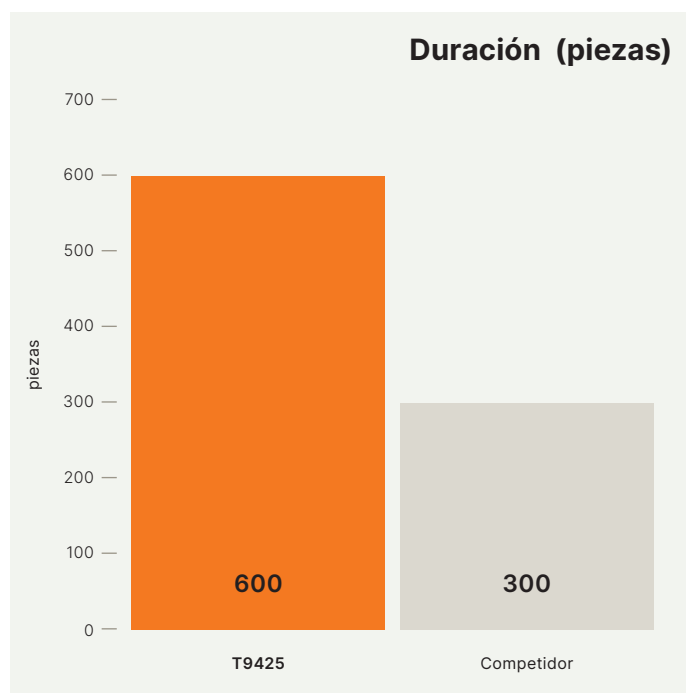
Resultado del cliente: el grado T9425 redefinió las expectativas en el mecanizado de componentes de automoción con una mejora del 100% en la vida útil de la herramienta en comparación con la competencia. Con una producción de hasta 600 piezas por arista de corte, el nuevo grado reduce significativamente los costes y los tiempos de inactividad.

Su avanzado rendimiento permite prolongar los ciclos de mecanizado manteniendo unos resultados constantes y de alta calidad, estableciendo un nuevo punto de referencia.

<b>Segmento</b>	Automoción
<b>Componente</b>	Caja exterior de amortiguador
<b>Aplicación</b>	Torneado
<b>Material</b>	C45
<b>Refrigerante</b>	No
<b>Solución Dormer Pramet</b>	WNMG 08408E-RM:T9425

Datos de mecanizado		
$v_c$	$f_n$	$a_p$
270	0.35	0.775

P3.3





## Casos de éxito

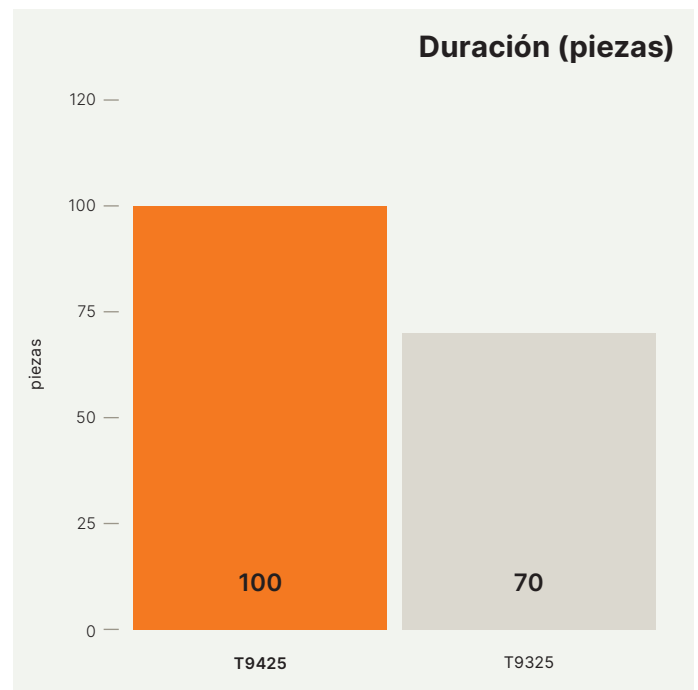
# Consigue un **43%** más de duración en cortes interrumpidos

Resultado del cliente: Gracias a su recubrimiento y postratamiento avanzados, la calidad T9425 aumentó en un 43% la vida útil de la herramienta en comparación con la calidad T9315. Esta mejora permite reducir considerablemente las interrupciones, alargar los ciclos y aumentar la fiabilidad en situaciones de mecanizado exigentes.

<b>Segmento</b>	Mecanizado General
<b>Componente</b>	Brida
<b>Aplicación</b>	Torneado interrumpido
<b>Material</b>	17NiCrMo6 (HB 180-260)
<b>Refrigerante</b>	Sí
<b>Solución Dormer Pramet</b>	CNMG 120408E-M:T9425

Datos de mecanizado		
$v_c$	$f_n$	$a_p$
200	0.25	1.5

P3.2





## Casos de éxito

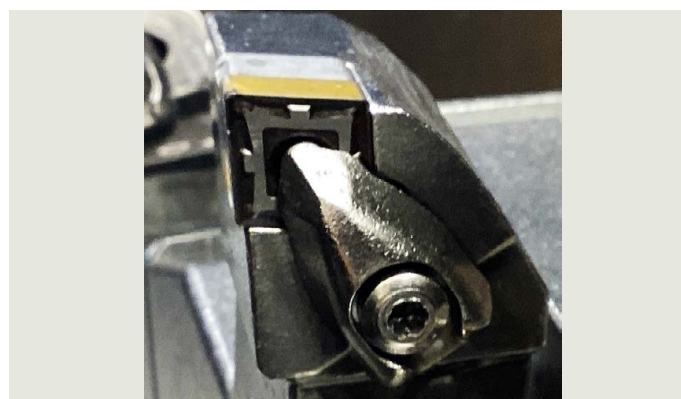
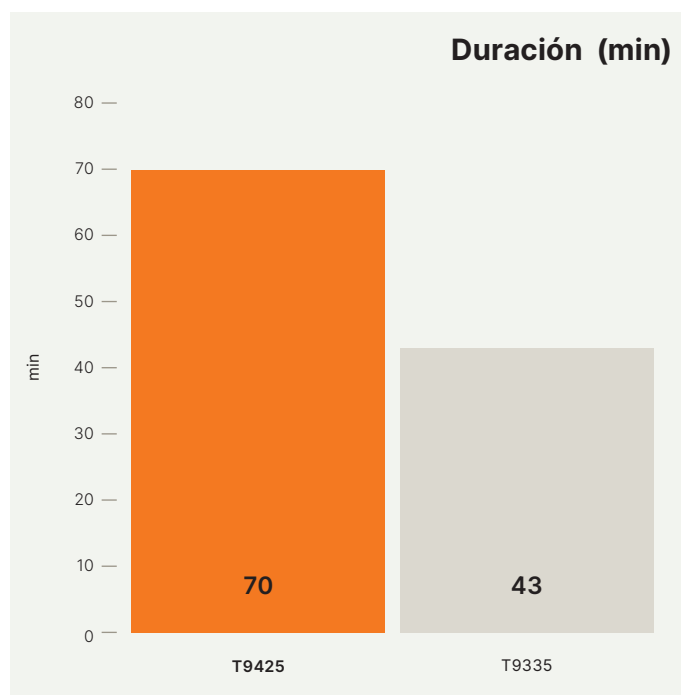
# Mejorar el rendimiento en un 63% en el mecanizado de piezas para maquinaria agrícola

Resultado del cliente: El grado T9425 proporcionó un aumento del 63% en la vida útil de la herramienta, lo que demuestra su eficacia en tareas de mecanizado de componentes para maquinaria del sector agrícola. Al producir sistemáticamente 70 piezas por arista de corte, frente a las 43 de su predecesora, la T9425 establece un nuevo estándar de durabilidad y fiabilidad. Su capacidad para mantener la precisión a la vez que reduce el tiempo de inactividad la hace ideal para entornos exigentes de fabricación de componentes para maquinaria agrícola.

<b>Segmento</b>	Agricultura
<b>Componente</b>	Disco
<b>Aplicación</b>	Torneado
<b>Material</b>	42CrMo
<b>Refrigerante</b>	Sí
<b>Solución Dormer Pramet</b>	CNMG 120408E-M:T9425

Datos de mecanizado		
$v_c$	$f_n$	$a_p$
120	0.3	2.5

P.3.3





## Casos de éxito

### Aumenta la durabilidad en un **112,5%** en operaciones de desbaste

Resultado del cliente: En aplicaciones de desbaste, la T9425 superó a su predecesora con una mejora de 112,5 en la vida útil de la herramienta. Su capacidad para trabajar en entornos difíciles con una duración prolongada garantiza menos sustituciones y un mecanizado uniforme. Esto convierte a la T9425 en la mejor elección para aplicaciones de acero en las que la fiabilidad y la rentabilidad son prioridades clave.

### Aumente la vida útil de la herramienta en un **80%** en torneado de gran volumen

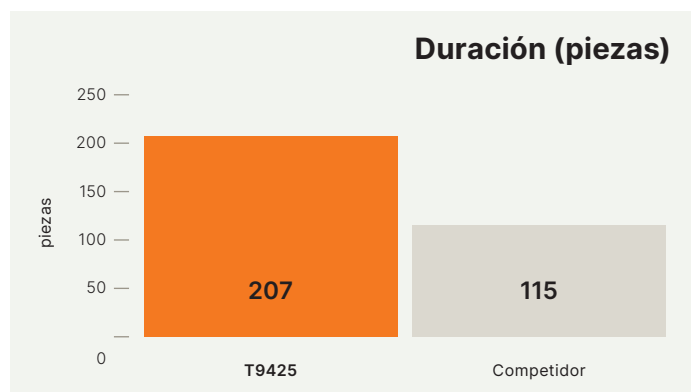
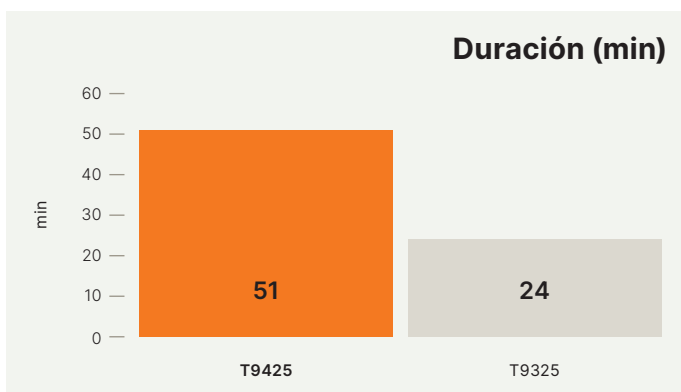
Resultado del cliente: La T9425 prolongó la vida útil de la herramienta en un 80% en comparación con un competidor, produciendo 207 piezas por herramienta durante las pruebas. Este excepcional rendimiento permite a los fabricantes reducir los cambios de herramienta y ampliar los ciclos de mecanizado. De este modo, la T9425 favorece el ahorro de costes y garantiza un proceso de producción más fluido en las operaciones a gran escala.

<b>Segmento</b>	Energía
<b>Componente</b>	Eje
<b>Aplicación</b>	Torneado
<b>Material</b>	42CrMo (HRC 28–32)
<b>Refrigerante</b>	Sí
<b>Solución Dormer Pramet</b>	CNMM 190616E-OR:T9425

<b>Segmento</b>	Mecanizado General
<b>Componente</b>	Pin
<b>Aplicación</b>	Torneado
<b>Material</b>	42CrMo
<b>Refrigerante</b>	Sí
<b>Solución Dormer Pramet</b>	CNMM 120408E-SM:T9425

Datos de mecanizado			P3.3
$v_c$	$f_n$	$a_p$	
72	0.5	5.0	

Datos de mecanizado			P3.2
$v_c$	$f_n$	$a_p$	
200	0.3	2.5	





## Ejemplos de mecanizado

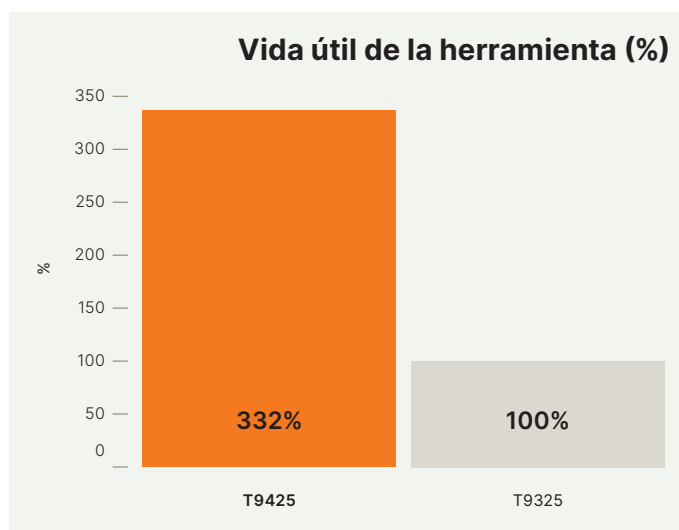
# Aumento de la vida útil de la herramienta en un 232% en operaciones de torneado en seco

La nueva calidad T9425 ha demostrado un rendimiento superior en el torneado en seco de acero C45, aumentando la vida útil de la herramienta en un 232% en comparación con la calidad T9325. Esta mejora minimiza la necesidad de cambiar las herramientas, lo que reduce directamente los tiempos de inactividad y los costes generales de producción.

<b>Aplicación</b>	Torneado
<b>Material</b>	C45
<b>Refrigerante</b>	No
<b>Solución Dormer Pramet</b>	CNMG 120408E-SM:T9425

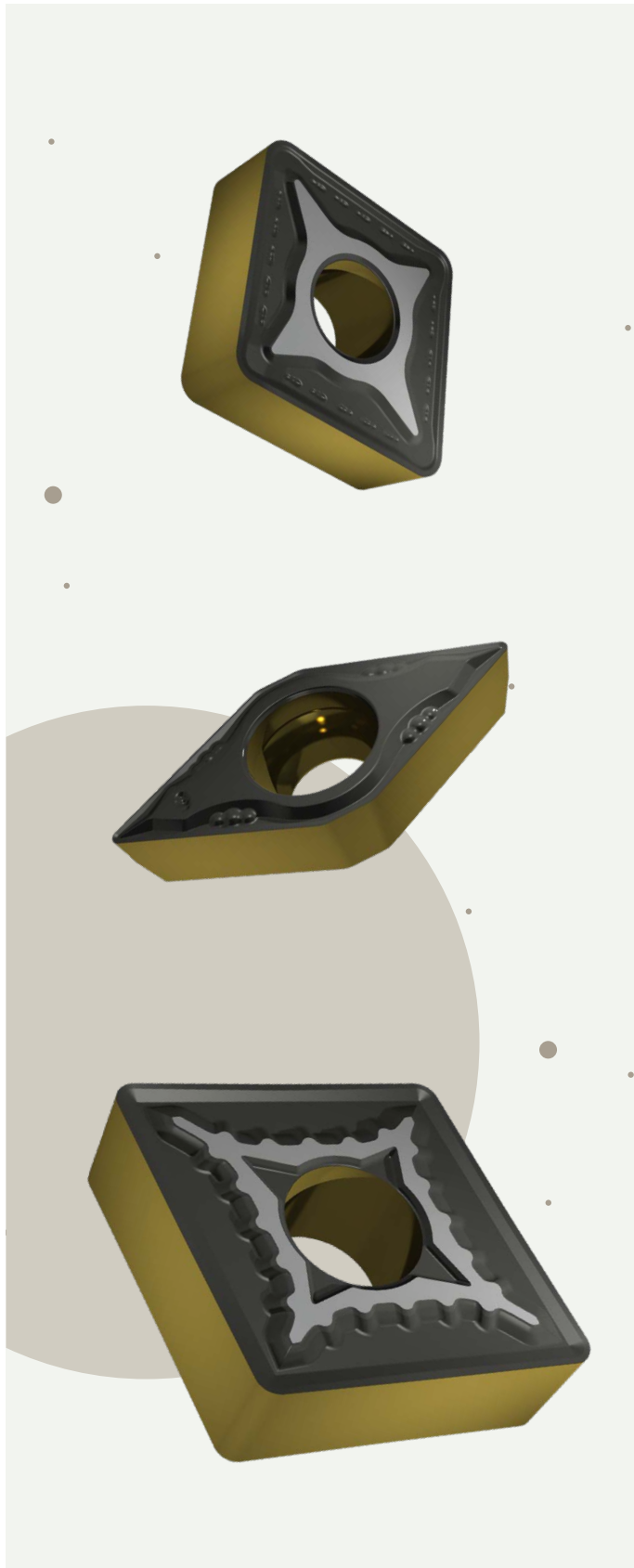
Datos de mecanizado		
$v_c$	$f_n$	$a_p$
315	0.25	2.0

P21





## Ejemplos de mecanizado



### Duración excepcional en operaciones de corte interrumpido

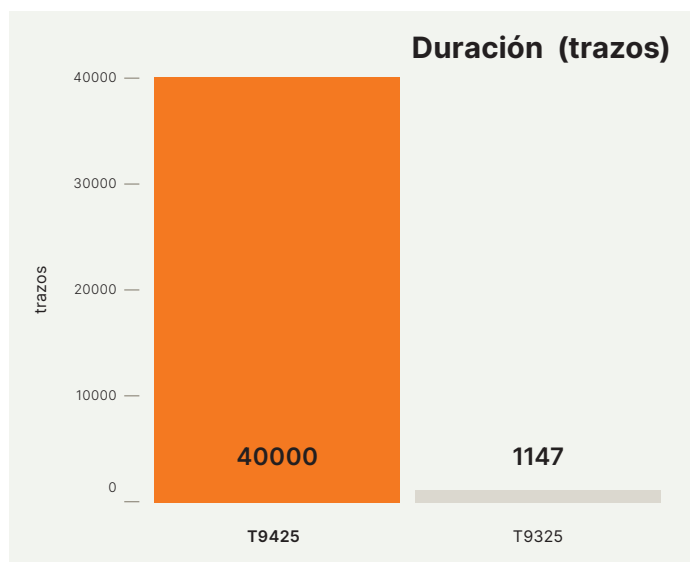
Gracias a un nuevo postratamiento, la T9425 ofrece un rendimiento excepcional en aplicaciones de corte interrumpido. Esta mejora significativa permite prolongar la vida útil de la herramienta y reducir los tiempos de inactividad en condiciones de mecanizado difíciles.

Todas las plaquitas T9425 cumplieron los exigentes criterios para aplicaciones de corte interrumpido, lo que hace que esta calidad sea extremadamente fiable.

<b>Aplicación</b>	Corte interrumpido
<b>Material</b>	41Cr4
<b>Refrigerante</b>	No
<b>Solución Dormer Pramet</b>	CNMG 120408E-SM:T9425

Datos de mecanizado		
$v_c$	$f_n$	$a_p$
130	0.3	1.0

P2.1





## Información técnica

### Gama de aplicaciones y compatibilidad de materiales del grado T9425

Identificación del grado	Ámbito de aplicación	Aplicación	Avance	Velocidad de corte	Resistencia a condiciones de trabajo adversas	Revestimiento	Color	Sustrato	Ventajas del refrigerante	Descripción del grado
<b>T9425</b>	P10 - P35	■				MT-CVD		FGM	++	Se trata de un material portante y muy versátil, diseñado principalmente para el torneado de desbaste, semidesbaste y acabado de aceros al carbono y aleados comunes. Se caracteriza por una muy buena resistencia en condiciones de corte adversas, manteniendo al mismo tiempo una muy buena resistencia al desgaste. Es adecuado para trabajos con tasas de arranque de material de medias a altas. El área de aplicación de estos materiales se centra en las velocidades de corte medias y altas.
	M10 - M30	■								
	K15 - K35	■								
	S10 - S20	▣								

### Grados recomendados por grupo de materiales ISO

Grupo	Carburo cementado con MTCVD	Carburo cementado con PVD	Carburo sin recubrimiento	CER
P01				
P05	T9415	T8415		TT010
P10	T9425			TT310
P15				
P20		T8430		
P25				
P30				
P35				
P40				
P45				
P50				

Grupo	Carburo cementado con MTCVD	Carburo cementado con PVD	Carburo sin recubrimiento	CER
M01				
M05				
M10	T7325	T8415		
M15				
M20	T7335	T8430		
M25	T9425			
M30				
M35				
M40				
M45				
M50				

Grupo	Carburo cementado con MTCVD	Carburo cementado con PVD	Carburo sin recubrimiento	CER
K01				TC100
K05	T5405			
K10	T5415	T8415	HF7	
K15	T9425			
K20		T8430		
K25				
K30				
K35				
K40				
K45				
K50				

■ Primera Opción


▣ Opción Alternativa




## Información técnica

### Rompevirutas para plaquitas negativas T9425


P




Condiciones de trabajo muy inestables



Condiciones de trabajo inestables

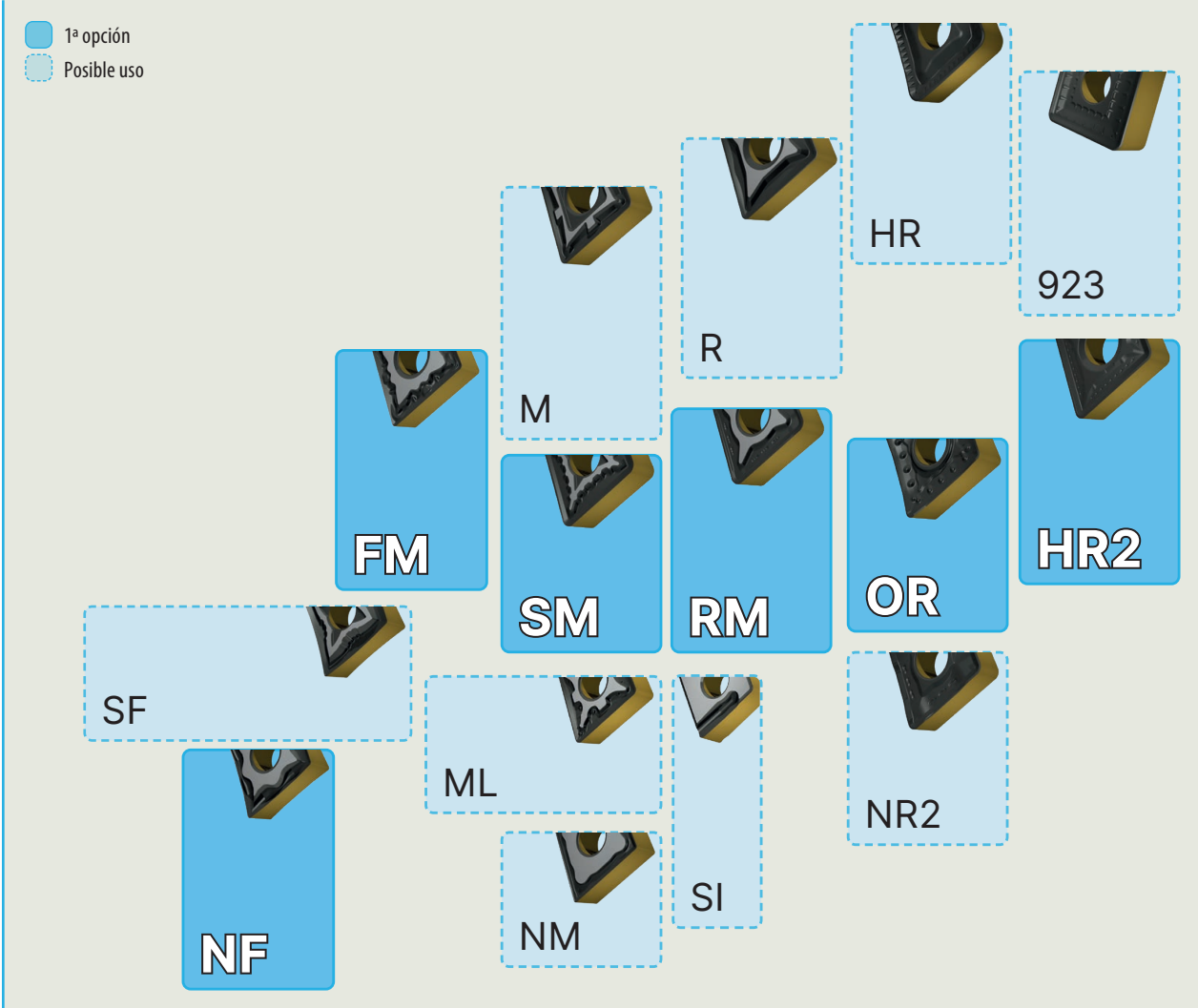









Condiciones de trabajo estables



Piezas de trabajo de paredes finas y delgadas

1ª opción
Posible uso




					
	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	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm	




## Información técnica

### Rompevirutas para plaquitas positivas T9425


P




Condiciones de trabajo muy inestables



Condiciones de trabajo inestables

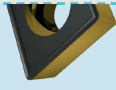



Condiciones de trabajo estables




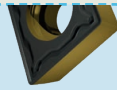
Piezas de trabajo de paredes finas y delgadas


■ 1ª opción  
 Características y ventajas


  
RF

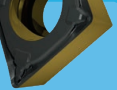
  
OR


  
FF2


  
FM2








  
RM3

  
DR4

  
UR

  
FM

  
RM

					
	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	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm	



Rompevirutas ML

# Nuevo rompevirutas para el torneado de aceros



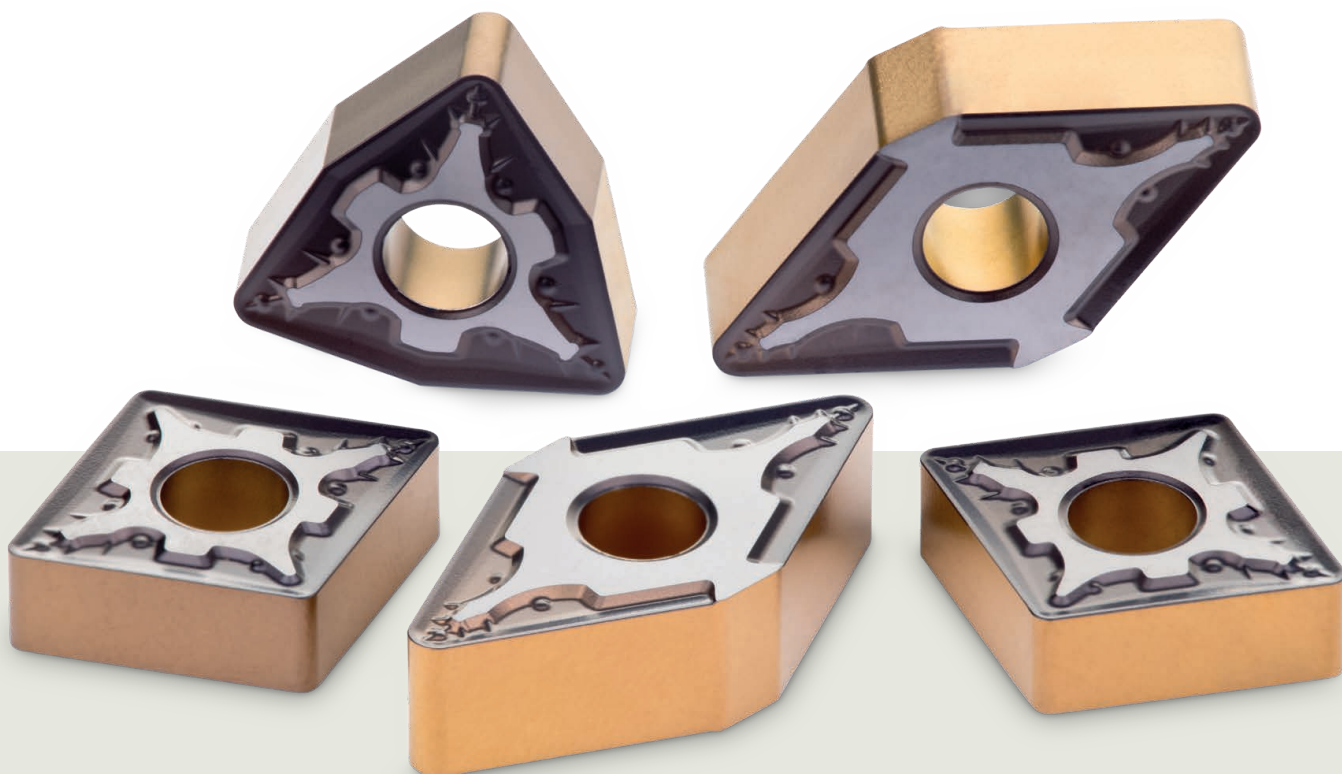
**Certainty  
at every turn™**





## Nuevo rompevirutas para el torneado de aceros

# Aumenta tu rendimiento en torneado



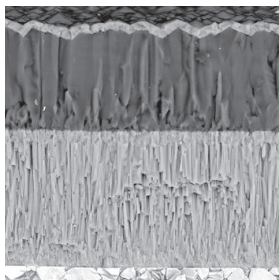
El nuevo rompevirutas ML está diseñado para aplicaciones medias en aceros, ofreciendo un rendimiento superior en profundidades de corte bajas y avances medios a altos. Su geometría especialmente desarrollada garantiza un control eficaz de la viruta y un mecanizado uniforme y suave.

Disponible tanto con la nueva calidad T9425 como con la T9415, el rompevirutas ML proporciona máxima estabilidad, alta productividad y un rendimiento fiable, ideal para aplicaciones de rodamientos, automoción e ingeniería en general.



## Productos relacionados

### T9415

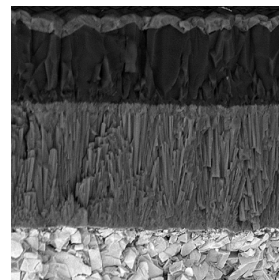


Grado MT-CVD

Capa  $\alpha\text{-Al}_2\text{O}_3$  resistente a la abrasión y al calor

Revestimiento superior TiN en los flancos

### T9425

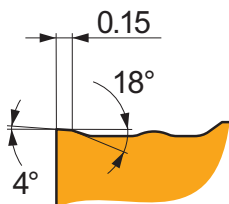


Grado MT-CVD

Capa  $\alpha\text{-Al}_2\text{O}_3$  altamente texturizada

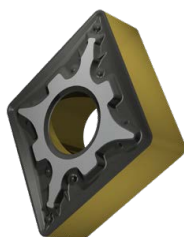
Revestimiento superior TiN en los flancos

### ML



El rompevirutas ML es versátil y está diseñado para una profundidad de corte baja y un mecanizado medio de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y un terreno en T estable y estrecho. También es adecuado para fundiciones.

### CNMG-ML

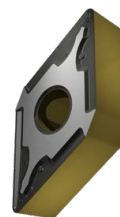


Inserto productivo

Para aceros

Cortes medios y semidesbastes

### DNMG-ML

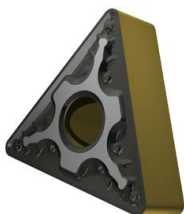


Inserto versátil

Para aceros

Cortes de ligeros a medios

### TNMG-ML



Inserto versátil

Para aceros

Cortes de ligeros a medios

### VNMG-ML

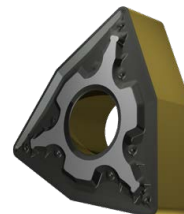


Inserto versátil

Para aceros

Cortes ligeros

### WNMG-ML



Inserto económico

Para aceros

Cortes medios y semidesbastes



## Características y ventajas

La geometría especialmente diseñada permite un fraccionamiento eficiente e la viruta para profundidades de corte bajas.



### Mejora de la fiabilidad del proceso y aumento de la vida útil de las herramientas

Reducir el tiempo de inactividad de la máquina.

La estabilidad T-land garantiza un mecanizado suave en avances medios y altos.



### Rendimiento fiable

Garantiza resultados de alta calidad en condiciones exigentes.

La cara de asiento rectificada tras el proceso de recubrimiento proporciona una mayor estabilidad en el portaherramientas.



### Resultados coherentes

Garantiza la previsibilidad en cada corte.

Disponible en los últimos grados CVD T9425 y T9415.



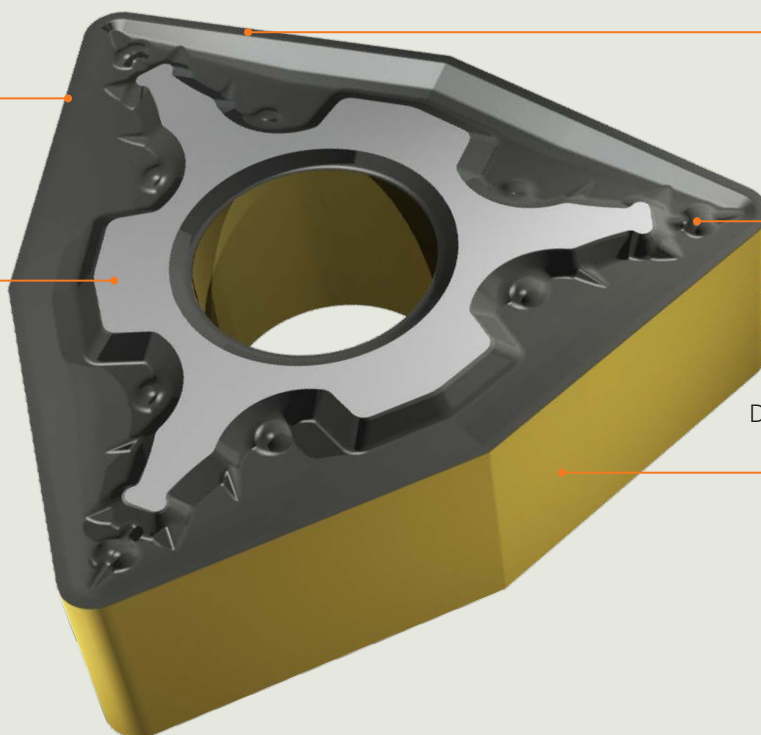
### Mayor durabilidad

Aumenta la productividad.

## Alto rendimiento y productividad en torneado ISO-P

Geometría positiva

Cara de asiento rectificada tras el proceso de revestimiento



T-land estable

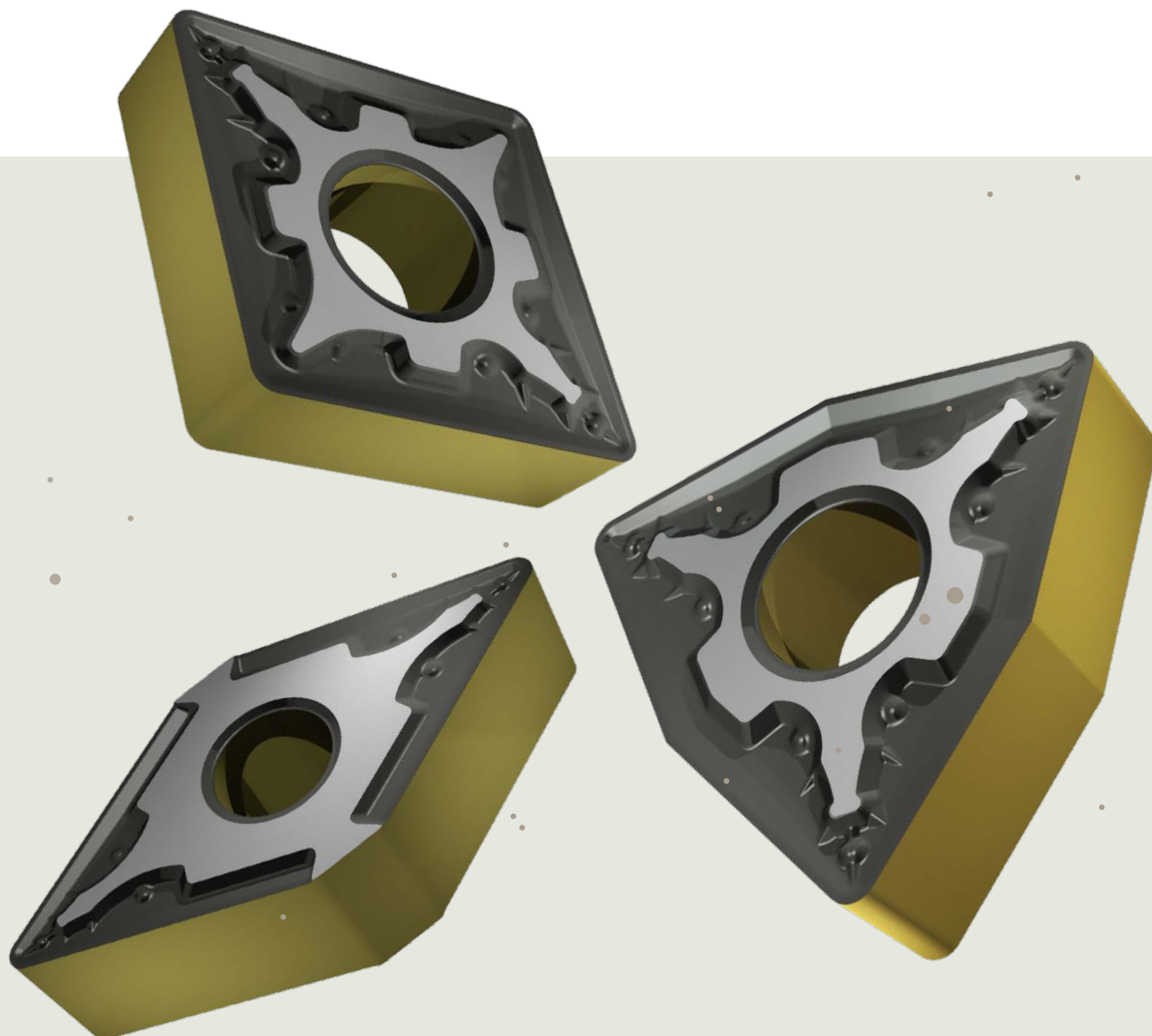
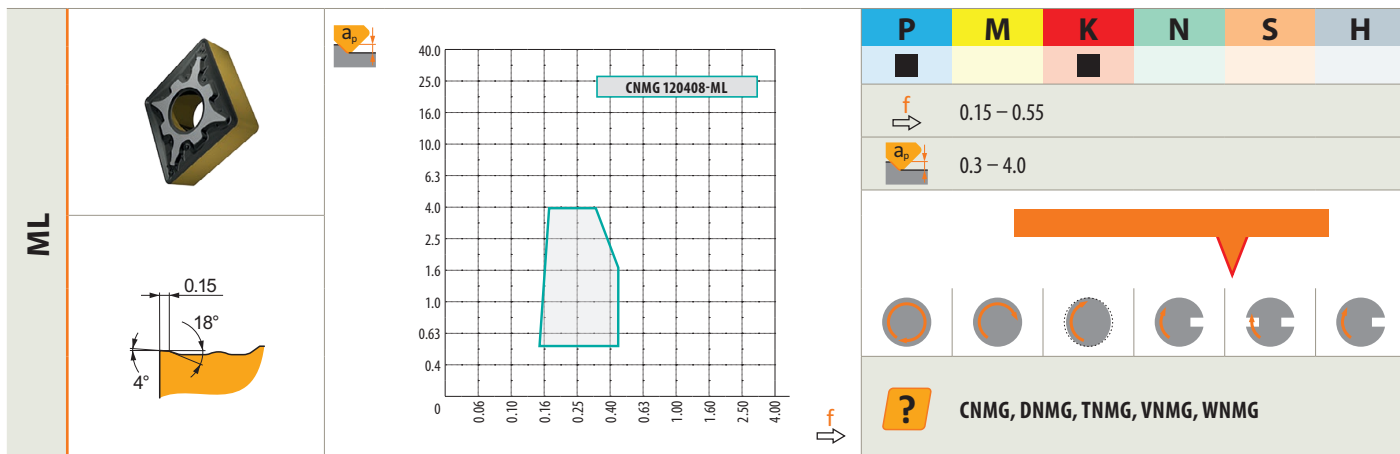
Geometría especialmente diseñada

Disponible en insertos ISO negativos



## Información técnica

### Gama de aplicaciones y compatibilidad de materiales del rompevirutas ML





## Casos de éxito

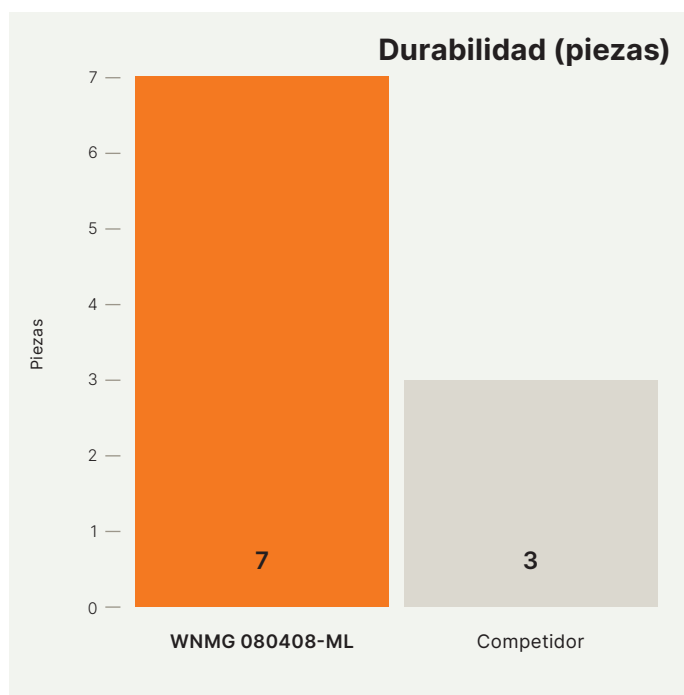
# Aumenta la vida útil de la herramienta en un **133%** para el torneado de acero templado

Resultado del cliente: El rompevirutas ML consiguió 7 piezas por filo frente a 3 con el competidor en el torneado en bruto de bridas de ferrocarril templadas. La geometría ML proporcionó menores fuerzas de corte y una vida útil de la herramienta superior, lo que supuso una mejora del 133% manteniendo la productividad total.

<b>Segmento</b>	Ferrocarril
<b>Aplicación</b>	Torneado en desbaste
<b>Componente</b>	Brida
<b>Material</b>	42CrMo4 (HRC40)
<b>Refrigerante</b>	Sí
<b>Solución Dormer Pramet</b>	WNMG 080408-ML

Datos de mecanizado		
$v_c$	$f_n$	$a_p$
297	0.3	2.0

P3.3





## Casos de éxito

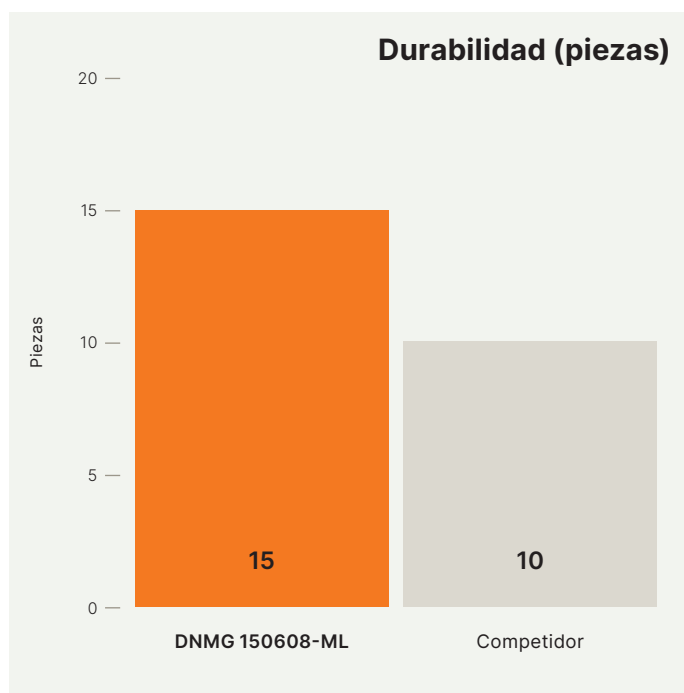
# Aumento de la vida útil de la herramienta en un 50% en el torneado de ejes helicoidales

Resultado del cliente: En el torneado en bruto de ejes helicoidales, el rompevirutas ML consiguió 15 piezas por filo frente a las 10 del competidor, lo que se tradujo en una vida útil de la herramienta un 50% mayor. Esta mejora permitió reducir la frecuencia de cambio de herramienta y disminuir los costes generales de mecanizado, manteniendo una productividad constante.

<b>Segmento</b>	Sector Mecanizado General
<b>Aplicación</b>	Torneado en Desbaste
<b>Componente</b>	Eje de tornillo sin fin
<b>Material</b>	40Cr (HB220-270)
<b>Refrigerante</b>	Sí
<b>Solución Dormer Pramet</b>	DNMG 150608-ML

Datos de mecanizado		
$v_c$	$f_n$	$a_p$
146	0.3	2.0

P3.2







## Información técnica

### ISO inserto negativo - rompevirutas navigator


P




Condiciones de trabajo muy inestables



Condiciones de trabajo inestables

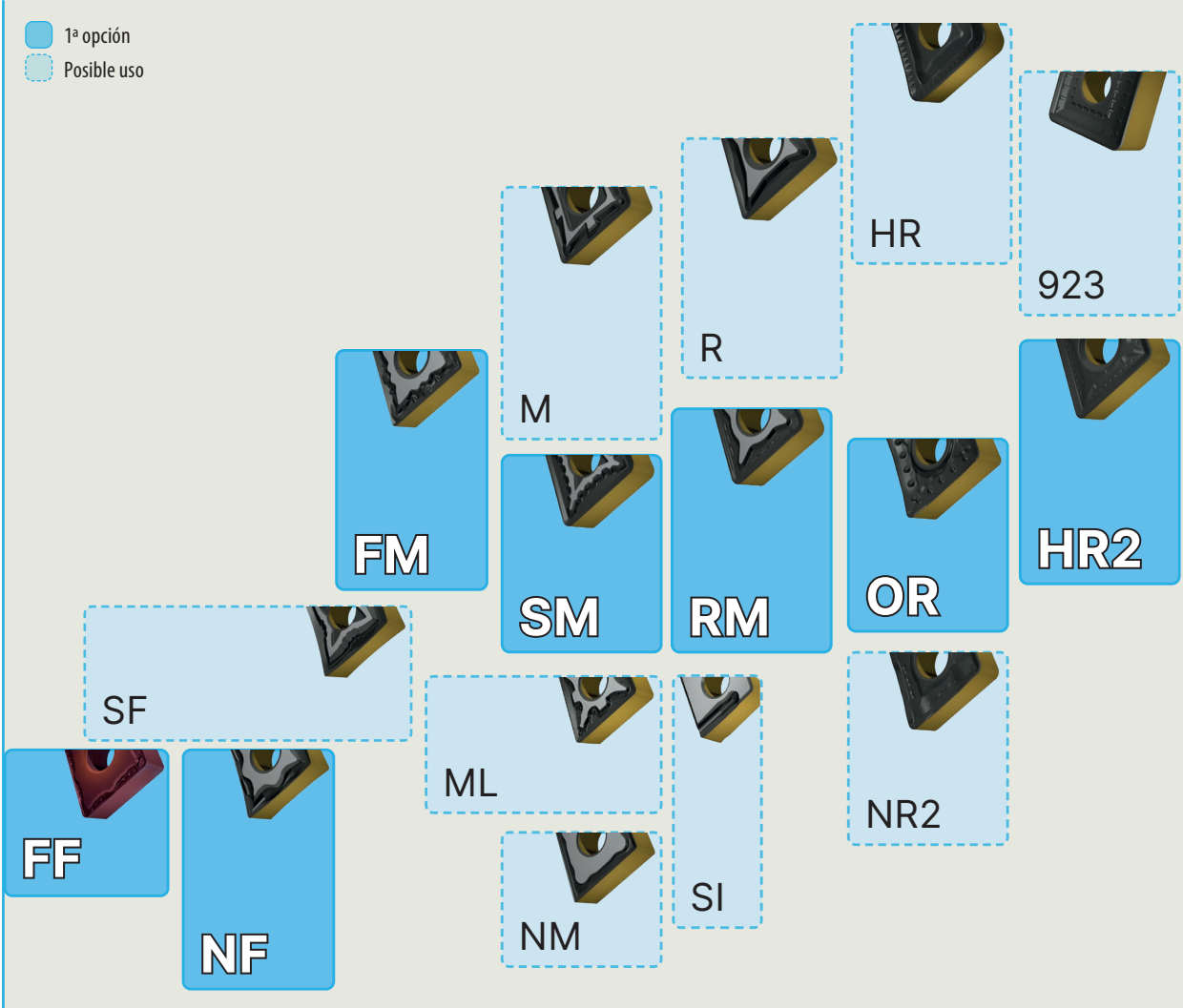









Condiciones de trabajo estables



Piezas de trabajo de paredes finas y delgadas

1ª opción
Posible uso



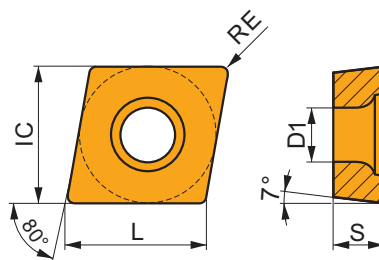
					
	0.05 – 0.2 mm/rev	0.2 – 0.4 mm/rev	0.4 – 1.0 mm/rev	> 1.0 mm/rev	
	0.05 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm	



# CCGT

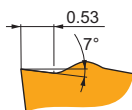
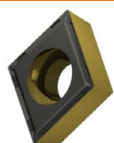


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>09T3</b>	9.525	4.40	9.70	3.97



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.

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



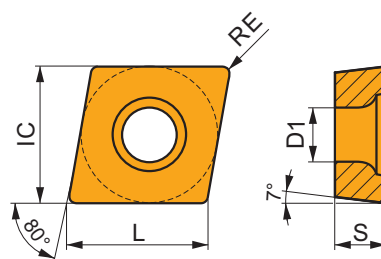
**FF2** es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo sin faceta T. También es adecuado para fundición.

<b>CCGT 09T302E-FF2:T9425</b>	● 0.2	■ 455	■ 0.05	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ 430	■ 0.05	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
-------------------------------	-------	-------	--------	-------	-----	-----	-----	-------	--------	-------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

# CCMT

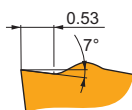
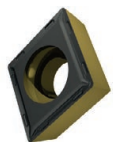


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0602</b>	6.350	2.80	6.40	2.38
<b>0803</b>	7.940	3.40	8.10	3.18
<b>09T3</b>	9.525	4.40	9.70	3.97
<b>1204</b>	12.700	5.50	12.90	4.76



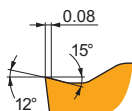
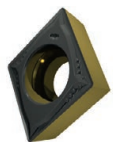
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



**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.

<b>CCMT 060202E-FF2:T9425</b>	● 0.2	■ 465	■ 0.05	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 440	■ 0.05	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
<b>CCMT 060204E-FF2:T9425</b>	● 0.4	■ 365	■ 0.12	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ 345	■ 0.12	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
<b>CCMT 080302E-FF2:T9425</b>	● 0.2	■ 465	■ 0.05	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 440	■ 0.05	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
<b>CCMT 080304E-FF2:T9425</b>	● 0.4	■ 365	■ 0.12	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ 345	■ 0.12	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
<b>CCMT 080308E-FF2:T9425</b>	● 0.8	■ 385	■ 0.17	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ 365	■ 0.17	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
<b>CCMT 09T304E-FF2:T9425</b>	● 0.4	■ 360	■ 0.12	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ 340	■ 0.12	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
<b>CCMT 09T308E-FF2:T9425</b>	● 0.8	■ 380	■ 0.17	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ 360	■ 0.17	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -



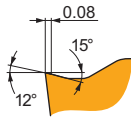
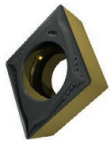
**FM** es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T positiva y estrecha. También es adecuado para aceros inoxidables y, condicionalmente, para fundiciones y aleaciones no férrreas.

<b>CCMT 060202E-FM:T9425</b>	● 0.2	■ 400	■ 0.10	■ 1.0	■ 240	■ 0.09	■ 1.0	■ 380	■ 0.10	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
<b>CCMT 060204E-FM:T9425</b>	● 0.4	■ 375	■ 0.15	■ 1.0	■ 225	■ 0.15	■ 1.0	■ 355	■ 0.15	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
<b>CCMT 060208E-FM:T9425</b>	● 0.8	■ 400	■ 0.20	■ 1.0	■ 240	■ 0.18	■ 1.0	■ 380	■ 0.20	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -



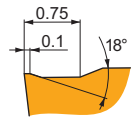
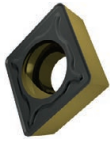
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



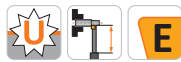
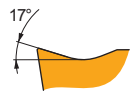
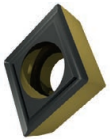
**FM** es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T positiva y estrecha. También es adecuado para aceros inoxidables y, condicionalmente, para fundiciones y aleaciones no férricas.

CCMT 09T302E-FM:T9425	●	0.2	390	0.10	1.2	230	0.09	1.2	370	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-FM:T9425	●	0.4	365	0.15	1.2	215	0.15	1.2	345	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-FM:T9425	●	0.8	395	0.20	1.2	235	0.18	1.2	375	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120404E-FM:T9425	●	0.4	355	0.15	1.7	210	0.15	1.7	335	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120408E-FM:T9425	●	0.8	385	0.20	1.7	230	0.18	1.7	365	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120412E-FM:T9425	●	1.2	365	0.27	1.7	215	0.24	1.7	345	0.27	1.7	-	-	-	-	-	-	-



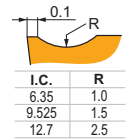
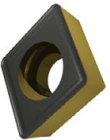
**FM2** El rompevirutas FM2 es robusto y la primera elección para el mecanizado medio de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y moderada. También es adecuado para fundiciones y, condicionalmente, para aceros inoxidables.

CCMT 080304E-FM2:T9425	●	0.4	365	0.12	1.0	215	0.11	1.0	345	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 080308E-FM2:T9425	●	0.8	385	0.17	1.0	230	0.15	1.0	365	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-FM2:T9425	●	0.4	365	0.12	1.0	215	0.11	1.0	345	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-FM2:T9425	●	0.8	385	0.17	1.0	230	0.15	1.0	365	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120408E-FM2:T9425	●	0.8	350	0.20	1.5	210	0.18	1.5	330	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-



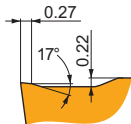
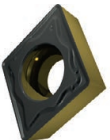
**NF2** es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado de aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para superaleaciones y, condicionalmente, para aceros, fundiciones y aleaciones no férricas.

CCMT 060202E-NF2:T9425	●	0.2	370	0.10	0.8	220	0.09	0.8	350	0.10	0.8	-	-	-	80	0.08	0.6	-
CCMT 060204E-NF2:T9425	●	0.4	370	0.12	0.8	220	0.11	0.8	350	0.12	0.8	-	-	-	80	0.11	0.6	-
CCMT 080304E-NF2:T9425	●	0.4	365	0.12	1.0	215	0.11	1.0	345	0.12	1.0	-	-	-	80	0.11	0.8	-
CCMT 080308E-NF2:T9425	●	0.8	385	0.17	1.0	230	0.15	1.0	365	0.17	1.0	-	-	-	85	0.14	0.8	-
CCMT 09T304E-NF2:T9425	●	0.4	360	0.12	1.2	215	0.11	1.2	340	0.12	1.2	-	-	-	80	0.11	1.0	-
CCMT 09T308E-NF2:T9425	●	0.8	405	0.14	1.2	240	0.13	1.2	380	0.14	1.2	-	-	-	90	0.13	1.0	-



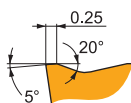
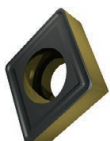
**RF** El rompevirutas RF es robusto y la primera elección para el mecanizado medio de fundiciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una faceta T estable y moderada. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para aceros inoxidables y materiales duros.

CCMT 060204E-RF:T9425	●	0.4	305	0.15	1.0	180	0.15	1.0	285	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-RF:T9425	●	0.4	265	0.20	1.5	155	0.18	1.5	250	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-RF:T9425	●	0.8	315	0.20	1.5	185	0.18	1.5	295	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120408E-RF:T9425	●	0.8	295	0.22	2.2	175	0.22	2.2	280	0.22	2.2	-	-	-	-	-	-	-



**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:T9425	●	0.4	305	0.25	2.2	180	0.23	2.2	285	0.25	2.2	-	-	-	65	0.18	1.8	-
CCMT 09T308E-RM:T9425	●	0.8	340	0.30	2.2	200	0.27	2.2	320	0.30	2.2	-	-	-	75	0.24	1.8	-
CCMT 09T312E-RM:T9425	●	1.2	350	0.33	2.2	210	0.30	2.2	330	0.33	2.2	-	-	-	75	0.23	1.8	-
CCMT 120408E-RM:T9425	●	0.8	330	0.30	2.7	195	0.27	2.7	310	0.30	2.7	-	-	-	70	0.24	2.2	-
CCMT 120412E-RM:T9425	●	1.2	340	0.33	2.7	200	0.30	2.7	320	0.33	2.7	-	-	-	75	0.23	2.2	-



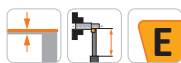
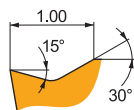
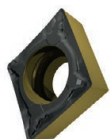
**RM3** es un rompevirutas robusto y está diseñado para el desbaste de aceros y fundiciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T negativa y ancha. También es adecuado para aceros inoxidables y materiales duros.

CCMT 120404E-RM3:T9425	●	0.4	260	0.25	2.5	155	0.25	2.5	245	0.25	2.5	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120408E-RM3:T9425	●	0.8	300	0.27	2.5	180	0.27	2.5	285	0.27	2.5	-	-	-	-	-	-	-



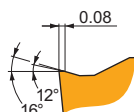
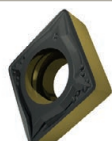
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



**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:T9425	● 0.2	■ 350	0.10	0.8	■ 210	0.09	0.8	■ 330	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060204E-UR:T9425	● 0.4	■ 320	0.15	1.0	■ 190	0.15	1.0	■ 300	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060208E-UR:T9425	● 0.8	■ 345	0.20	1.0	■ 205	0.18	1.0	■ 325	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-UR:T9425	● 0.4	■ 315	0.15	1.2	■ 185	0.15	1.2	■ 295	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-UR:T9425	● 0.8	■ 345	0.20	1.2	■ 205	0.18	1.2	■ 325	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120404E-UR:T9425	● 0.4	■ 305	0.15	1.7	■ 180	0.15	1.7	■ 285	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120408E-UR:T9425	● 0.8	■ 330	0.20	1.7	■ 195	0.18	1.7	■ 310	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120412E-UR:T9425	● 1.2	■ 315	0.27	1.7	■ 185	0.24	1.7	■ 295	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—



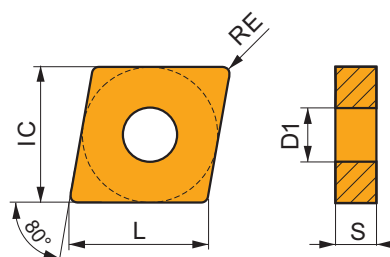
**W-FM** El rompevirutas W-FM tiene un filo rascador y está diseñado para el acabado de aceros, aceros inoxidables y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T positiva y estrecha.

CCMT 060204W-FM:T9425	● 0.4	■ 300	0.30	0.8	■ 180	0.27	0.8	■ 285	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304W-FM:T9425	● 0.4	■ 300	0.30	0.8	■ 180	0.27	0.8	■ 285	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308W-FM:T9425	● 0.8	■ 320	0.40	1.0	■ 190	0.36	1.0	■ 300	0.40	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—

## CNMG

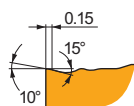
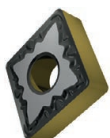


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0903	9.525	3.81	9.70	3.18
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



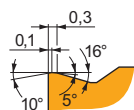
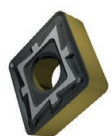
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



**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:T9425	● 0.4	■ 365	0.20	1.4	■ 215	0.18	1.4	■ 345	0.20	1.4	■ 80	0.16	1.1	—	—	—	—	—
CNMG 090308E-FM:T9425	● 0.8	■ 430	0.20	1.4	■ 255	0.18	1.4	■ 405	0.20	1.4	■ 95	0.16	1.1	—	—	—	—	—
CNMG 120404E-FM:T9425	● 0.4	■ 350	0.20	2.1	■ 210	0.18	2.1	■ 330	0.20	2.1	■ 75	0.16	1.7	—	—	—	—	—
CNMG 120408E-FM:T9425	● 0.8	■ 415	0.20	2.1	■ 245	0.18	2.1	■ 390	0.20	2.1	■ 90	0.16	1.7	—	—	—	—	—
CNMG 120412E-FM:T9425	● 1.2	■ 400	0.27	2.1	■ 240	0.24	2.1	■ 380	0.27	2.1	■ 90	0.19	1.7	—	—	—	—	—



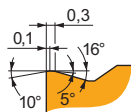
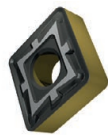
**M** El rompevirutas M es versátil y la primera elección para el mecanizado medio de hierros fundidos. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T negativa/estable y moderada. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para materiales duros.

CNMG 090308E-M:T9425	● 0.8	■ 330	0.32	1.8	—	—	—	■ 310	0.32	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120404E-M:T9425	● 0.4	■ 320	0.20	2.1	—	—	—	■ 300	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408E-M:T9425	● 0.8	■ 325	0.32	2.1	—	—	—	■ 305	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412E-M:T9425	● 1.2	■ 320	0.40	2.1	—	—	—	■ 300	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120416E-M:T9425	● 1.6	■ 335	0.40	2.1	—	—	—	■ 315	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—



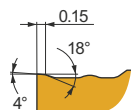
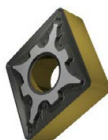
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



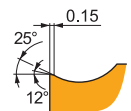
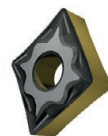
**M** El rompevirutas M es versátil y la primera elección para el mecanizado medio de hierros fundidos. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T negativa/estable y moderada. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para materiales duros.

CNMG 160608E-M:T9425	●	0.8	305	0.32	3.6	—	—	—	285	0.32	3.6	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160612E-M:T9425	●	1.2	305	0.40	3.6	—	—	—	285	0.40	3.6	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 160616E-M:T9425	●	1.6	320	0.40	3.6	—	—	—	300	0.40	3.6	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190608E-M:T9425	●	0.8	300	0.32	4.2	—	—	—	285	0.32	4.2	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190612E-M:T9425	●	1.2	300	0.40	4.2	—	—	—	285	0.40	4.2	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 190616E-M:T9425	●	1.6	315	0.40	4.2	—	—	—	295	0.40	4.2	—	—	—	—	—	—	—	—



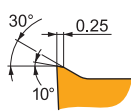
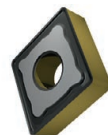
**ML** El rompevirutas ML es versátil y está diseñado para una profundidad de corte baja y un mecanizado medio de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y un terreno en T estable y estrecho. También es adecuado para fundiciones.

CNMG 120404-ML:T9415	●	0.4	365	0.20	1.0	—	—	—	345	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120404-ML:T9425	●	0.4	340	0.20	1.0	—	—	—	320	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408-ML:T9415	●	0.8	380	0.25	1.5	—	—	—	360	0.25	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120408-ML:T9425	●	0.8	365	0.25	1.5	—	—	—	345	0.25	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412-ML:T9415	●	1.2	360	0.30	2.0	—	—	—	340	0.30	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—
CNMG 120412-ML:T9425	●	1.2	355	0.30	2.0	—	—	—	335	0.30	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—



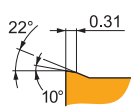
**NF** El rompevirutas NF es afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros y aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo y una estrecha faceta T muy positiva. También es adecuado para fundiciones, aleaciones no férricas y superaleaciones.

CNMG 090304E-NF:T9425	●	0.4	400	0.18	0.8	240	0.16	0.8	380	0.18	0.8	—	—	—	90	0.16	0.6	—	—	—
CNMG 090308E-NF:T9425	●	0.8	455	0.19	1.0	270	0.17	1.0	430	0.19	1.0	—	—	—	100	0.15	0.8	—	—	—
CNMG 120404E-NF:T9425	●	0.4	370	0.18	1.7	220	0.16	1.7	350	0.18	1.7	—	—	—	80	0.16	1.4	—	—	—
CNMG 120408E-NF:T9425	●	0.8	430	0.19	1.7	255	0.17	1.7	405	0.19	1.7	—	—	—	95	0.15	1.4	—	—	—
CNMG 120412E-NF:T9425	●	1.2	385	0.30	2.1	230	0.27	2.1	365	0.30	2.1	—	—	—	85	0.21	1.7	—	—	—



**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:T9425	●	0.4	365	0.20	2.1	215	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	80	0.16	1.7	—	—	—
CNMG 120408E-NM:T9425	●	0.8	400	0.25	2.1	240	0.23	2.1	—	—	—	—	—	—	90	0.20	1.7	—	—	—
CNMG 120412E-NM:T9425	●	1.2	400	0.30	2.1	240	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	90	0.24	1.7	—	—	—
CNMG 160608E-NM:T9425	●	0.8	360	0.30	3.6	215	0.27	3.6	—	—	—	—	—	—	80	0.27	2.9	—	—	—
CNMG 160612E-NM:T9425	●	1.2	375	0.30	3.6	225	0.27	3.6	—	—	—	—	—	—	80	0.27	2.9	—	—	—
CNMG 190612E-NM:T9425	●	1.2	355	0.35	4.2	210	0.32	4.2	—	—	—	—	—	—	75	0.32	3.4	—	—	—



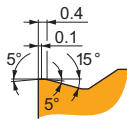
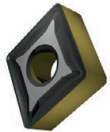
**NMR** El rompevirutas NMR es versátil y la primera elección para el mecanizado medio de aceros inoxidables. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una amplia faceta T positiva. También es adecuado para aceros y superaleaciones.

CNMG 120404E-NMR:T9425	●	0.4	300	0.25	2.0	180	0.23	2.0	—	—	—	—	—	—	65	0.20	1.6	—	—	—
CNMG 120408E-NMR:T9425	●	0.8	305	0.35	2.7	180	0.32	2.7	—	—	—	—	—	—	65	0.25	2.2	—	—	—
CNMG 120412E-NMR:T9425	●	1.2	310	0.40	2.7	185	0.36	2.7	—	—	—	—	—	—	65	0.28	2.2	—	—	—
CNMG 160608E-NMR:T9425	●	0.8	295	0.35	4.0	175	0.32	4.0	—	—	—	—	—	—	65	0.25	3.2	—	—	—
CNMG 160612E-NMR:T9425	●	1.2	300	0.40	4.0	180	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	65	0.28	3.2	—	—	—
CNMG 160616E-NMR:T9425	●	1.6	300	0.45	4.0	180	0.41	4.0	—	—	—	—	—	—	65	0.32	3.2	—	—	—
CNMG 190608E-NMR:T9425	●	0.8	285	0.35	5.2	170	0.32	5.2	—	—	—	—	—	—	60	0.25	4.2	—	—	—
CNMG 190612E-NMR:T9425	●	1.2	290	0.40	5.2	170	0.36	5.2	—	—	—	—	—	—	65	0.28	4.2	—	—	—
CNMG 190616E-NMR:T9425	●	1.6	290	0.45	5.2	170	0.41	5.2	—	—	—	—	—	—	65	0.32	4.2	—	—	—



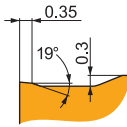
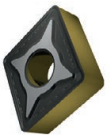
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



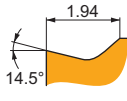
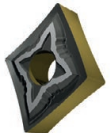
**R** El rompevirutas R es robusto y está diseñado para el desbaste de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y un doble faceta T negativa/estable y extra ancha. También es condicionalmente adecuado para materiales duros.

CNMG 120408E-R:T9425	●	0.8	285	0.40	4.0	–	–	–	270	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412E-R:T9425	●	1.2	290	0.45	4.0	–	–	–	275	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120416E-R:T9425	●	1.6	290	0.50	4.0	–	–	–	275	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160612E-R:T9425	●	1.2	280	0.45	5.5	–	–	–	265	0.45	5.5	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160616E-R:T9425	●	1.6	280	0.50	5.5	–	–	–	265	0.50	5.5	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190612E-R:T9425	●	1.2	275	0.45	7.0	–	–	–	260	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190616E-R:T9425	●	1.6	275	0.50	7.0	–	–	–	260	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–



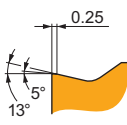
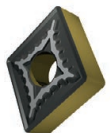
**RM** es un rompevirutas robusto y la primera elección para el desbaste de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros inoxidables, fundiciones y, condicionalmente, para superaleaciones.

CNMG 120408E-RM:T9425	●	0.8	325	0.40	4.0	195	0.36	4.0	305	0.40	4.0	–	–	–	70	0.28	3.2	–	–	–
CNMG 120412E-RM:T9425	●	1.2	330	0.45	4.0	195	0.41	4.0	310	0.45	4.0	–	–	–	70	0.32	3.2	–	–	–
CNMG 120416E-RM:T9425	●	1.6	335	0.50	4.0	200	0.45	4.0	315	0.50	4.0	–	–	–	75	0.35	3.2	–	–	–
CNMG 160608E-RM:T9425	●	0.8	315	0.40	6.0	185	0.36	6.0	295	0.40	6.0	–	–	–	70	0.28	4.8	–	–	–
CNMG 160612E-RM:T9425	●	1.2	315	0.45	6.0	185	0.41	6.0	295	0.45	6.0	–	–	–	70	0.32	4.8	–	–	–
CNMG 160616E-RM:T9425	●	1.6	325	0.50	6.0	195	0.45	6.0	305	0.50	6.0	–	–	–	70	0.35	4.8	–	–	–
CNMG 190608E-RM:T9425	●	0.8	305	0.40	7.5	180	0.36	7.5	285	0.40	7.5	–	–	–	65	0.28	6.0	–	–	–
CNMG 190612E-RM:T9425	●	1.2	310	0.45	7.5	185	0.41	7.5	290	0.45	7.5	–	–	–	65	0.32	6.0	–	–	–
CNMG 190616E-RM:T9425	●	1.6	310	0.50	7.5	185	0.45	7.5	290	0.50	7.5	–	–	–	65	0.35	6.0	–	–	–
CNMG 190624E-RM:T9425	●	2.4	325	0.50	7.5	195	0.45	7.5	305	0.50	7.5	–	–	–	70	0.35	6.0	–	–	–
CNMG 250924E-RM:T9425	●	2.4	150	0.80	12.0	90	0.72	12.0	140	0.80	12.0	–	–	–	30	0.56	9.6	–	–	–



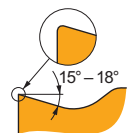
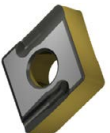
**SF** es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado de aceros inoxidables y superaleaciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros, fundiciones, materiales duros y, condicionalmente, para aleaciones no férricas.

CNMG 120404E-SF:T9425	●	0.4	380	0.17	1.0	225	0.15	1.0	360	0.17	1.0	–	–	–	85	0.15	0.8	–	–	–
CNMG 120408E-SF:T9425	●	0.8	425	0.20	1.0	255	0.18	1.0	400	0.20	1.0	–	–	–	95	0.16	0.8	–	–	–



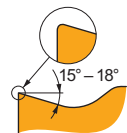
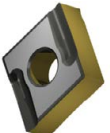
**SM** es un rompevirutas versátil y la primera elección para el mecanizado medio de aceros y superaleaciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una faceta T estable y moderada. También es adecuado para aceros inoxidables, fundiciones y, condicionalmente, para aleaciones no férricas y materiales duros.

CNMG 120404E-SM:T9425	●	0.4	335	0.20	2.0	200	0.18	2.0	315	0.20	2.0	–	–	–	75	0.18	1.6	–	–	–
CNMG 120408E-SM:T9425	●	0.8	370	0.25	2.0	220	0.23	2.0	350	0.25	2.0	–	–	–	80	0.20	1.6	–	–	–
CNMG 120412E-SM:T9425	●	1.2	370	0.30	2.0	220	0.27	2.0	350	0.30	2.0	–	–	–	80	0.24	1.6	–	–	–
CNMG 160608E-SM:T9425	●	0.8	350	0.26	3.0	210	0.23	3.0	330	0.26	3.0	–	–	–	75	0.23	2.4	–	–	–
CNMG 160612E-SM:T9425	●	1.2	355	0.30	3.0	210	0.27	3.0	335	0.30	3.0	–	–	–	75	0.27	2.4	–	–	–
CNMG 190612E-SM:T9425	●	1.2	345	0.30	4.0	205	0.27	4.0	325	0.30	4.0	–	–	–	75	0.27	3.2	–	–	–



**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:T9425	●	0.4	410	0.20	1.7	245	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	90	0.18	1.4	–	–	–
CNMG 120408ER-SI:T9425	●	0.8	400	0.35	1.7	240	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	90	0.25	1.4	–	–	–



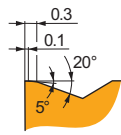
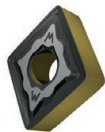
**SI** es un rompevirutas afilado y está diseñado para el mecanizado medio de aceros y aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para aleaciones no férricas y superaleaciones.

CNMG 120404EL-SI:T9425	●	0.4	410	0.20	1.7	245	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	90	0.18	1.4	–	–	–
CNMG 120408EL-SI:T9425	●	0.8	400	0.35	1.7	240	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	90	0.25	1.4	–	–	–



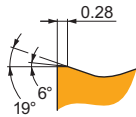
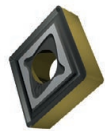
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



**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.

<b>CNMG 120408W-M:T9425</b>	0.8	300	0.45	1.5	—	—	—	285	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
-----------------------------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



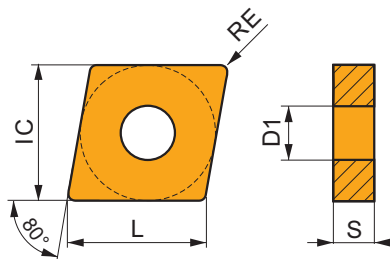
**W-MR** El rompevirutas W-MR tiene un filo rascador y está diseñado para el acabado de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros inoxidables y fundiciones.

<b>CNMG 120404W-MR:T9425</b>	0.4	290	0.30	1.5	170	0.27	1.5	275	0.30	1.5	—	—	—	—	—	—	—
<b>CNMG 120408W-MR:T9425</b>	0.8	300	0.45	1.5	180	0.41	1.5	285	0.45	1.5	—	—	—	—	—	—	—
<b>CNMG 120412W-MR:T9425</b>	1.2	300	0.55	1.5	180	0.50	1.5	285	0.55	1.5	—	—	—	—	—	—	—

## CNMM

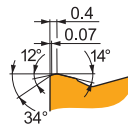
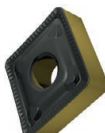


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1204</b>	12.700	5.16	12.90	4.76
<b>1606</b>	15.875	6.35	16.10	6.35
<b>1906</b>	19.050	7.94	19.30	6.35
<b>2509</b>	25.400	9.12	25.80	9.53



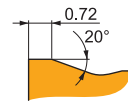
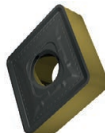
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



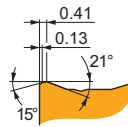
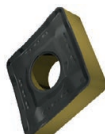
**HR** El rompevirutas HR es robusto y está diseñado para el desbaste pesado de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una doble faceta T negativa/extraancha. También es condicionalmente adecuado para aceros inoxidables.

<b>CNMM 190616E-HR:T9425</b>	1.6	135	0.60	10.0	80	0.54	10.0	125	0.60	10.0	—	—	—	—	—	—	—
<b>CNMM 190624E-HR:T9425</b>	2.4	140	0.65	10.0	80	0.59	10.0	130	0.65	10.0	—	—	—	—	—	—	—
<b>CNMM 250924E-HR:T9425</b>	2.4	135	0.65	14.0	80	0.59	14.0	125	0.65	14.0	—	—	—	—	—	—	—



**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.

<b>CNMM 190616E-HR2:T9425</b>	1.6	135	0.65	10.0	80	0.59	10.0	125	0.65	10.0	—	—	—	—	—	—	—
<b>CNMM 190624E-HR2:T9425</b>	2.4	125	0.85	10.0	75	0.77	10.0	115	0.85	10.0	—	—	—	—	—	—	—
<b>CNMM 250924E-HR2:T9425</b>	2.4	125	0.85	12.0	75	0.77	12.0	115	0.85	12.0	—	—	—	—	—	—	—



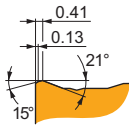
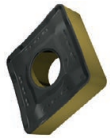
**NR2** El rompevirutas NR2 es robusto y la primera elección para el desbaste pesado de aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo y doble faceta T negativa/extraancha. También es adecuado para aceros y, condicionalmente, para fundiciones y superaleaciones.

<b>CNMM 120408E-NR2:T9425</b>	0.8	305	0.40	5.0	180	0.36	5.0	285	0.40	5.0	—	—	—	65	0.28	4.0	—	—
<b>CNMM 120412E-NR2:T9425</b>	1.2	305	0.45	5.0	180	0.41	5.0	285	0.45	5.0	—	—	—	65	0.32	4.0	—	—
<b>CNMM 160608E-NR2:T9425</b>	0.8	300	0.40	6.0	180	0.36	6.0	285	0.40	6.0	—	—	—	65	0.32	4.8	—	—
<b>CNMM 160612E-NR2:T9425</b>	1.2	300	0.45	6.0	180	0.41	6.0	285	0.45	6.0	—	—	—	65	0.36	4.8	—	—
<b>CNMM 160616E-NR2:T9425</b>	1.6	310	0.50	6.0	185	0.45	6.0	290	0.50	6.0	—	—	—	65	0.40	4.8	—	—
<b>CNMM 190612E-NR2:T9425</b>	1.2	290	0.45	9.0	170	0.41	9.0	275	0.45	9.0	—	—	—	65	0.36	7.2	—	—



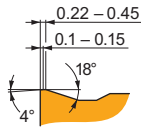
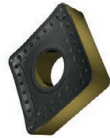
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



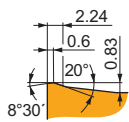
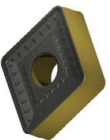
**NR2** El rompevirutas NR2 es robusto y la primera elección para el desbaste pesado de aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo y doble faceta T negativa/extraancha. También es adecuado para aceros y, condicionalmente, para fundiciones y superaleaciones.

CNMM 190616E-NR2:T9425	•	1.6	■	290	0.50	9.0	■	170	0.45	9.0	■	275	0.50	9.0	■	65	0.40	7.2	■	—	—	—
CNMM 190624E-NR2:T9425	•	2.4	■	265	0.80	9.0	■	155	0.72	9.0	■	250	0.80	9.0	■	55	0.56	7.2	■	—	—	—
CNMM 250924E-NR2:T9425	•	2.4	■	145	0.80	12.0	■	85	0.72	12.0	■	135	0.80	12.0	■	30	0.56	9.6	■	—	—	—



**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:T9425	•	0.8	■	305	0.40	5.0	■	180	0.36	5.0	■	285	0.40	5.0	■	65	0.28	4.0	■	—	—	—
CNMM 120412E-OR:T9425	•	1.2	■	305	0.45	5.0	■	180	0.41	5.0	■	285	0.45	5.0	■	65	0.36	4.0	■	—	—	—
CNMM 120416E-OR:T9425	•	1.6	■	315	0.50	5.0	■	185	0.45	5.0	■	295	0.50	5.0	■	70	0.40	4.0	■	—	—	—
CNMM 160608E-OR:T9425	•	0.8	■	300	0.40	6.0	■	180	0.36	6.0	■	285	0.40	6.0	■	65	0.32	4.8	■	—	—	—
CNMM 160612E-OR:T9425	•	1.2	■	300	0.45	6.0	■	180	0.41	6.0	■	285	0.45	6.0	■	65	0.36	4.8	■	—	—	—
CNMM 160616E-OR:T9425	•	1.6	■	310	0.50	6.0	■	185	0.45	6.0	■	290	0.50	6.0	■	65	0.40	4.8	■	—	—	—
CNMM 190612E-OR:T9425	•	1.2	■	290	0.45	9.0	■	170	0.41	9.0	■	275	0.45	9.0	■	65	0.36	7.2	■	—	—	—
CNMM 190616E-OR:T9425	•	1.6	■	290	0.50	9.0	■	170	0.45	9.0	■	275	0.50	9.0	■	65	0.40	7.2	■	—	—	—
CNMM 190624E-OR:T9425	•	2.4	■	265	0.80	9.0	■	155	0.72	9.0	■	250	0.80	9.0	■	55	0.56	7.2	■	—	—	—
CNMM 250924E-OR:T9425	•	2.4	■	130	1.00	12.0	■	75	0.90	12.0	■	120	1.00	12.0	■	25	0.70	9.6	■	—	—	—



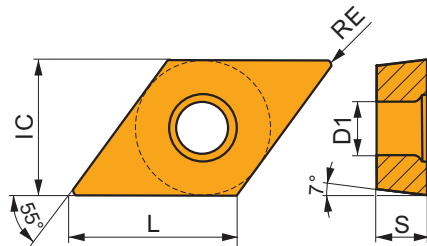
**923** el rompevirutas 923 es robusto y está diseñado para el desbaste pesado de aceros inoxidables. Dispone de ángulo de desprendimiento positivo y doble faceta T negativa/estable, extra ancha. También es adecuado para aceros y fundiciones.

CNMM 250924S-923:T9425	•	2.4	■	125	0.85	12.0	■	75	0.77	12.0	■	115	0.85	12.0	■	25	0.60	9.6	■	—	—	—
------------------------	---	-----	---	-----	------	------	---	----	------	------	---	-----	------	------	---	----	------	-----	---	---	---	---

## DCGT

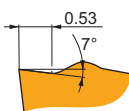
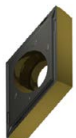


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>11T3</b>	9.525	4.40	11.60	3.97



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.

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



**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.

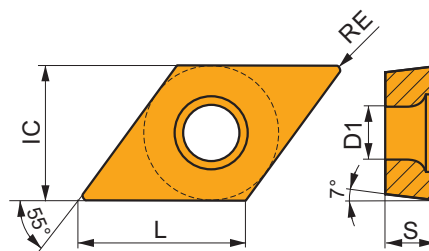
DCGT 11T302E-FF2:T9425	•	0.2	■	370	0.05	0.8	■	—	—	—	■	350	0.05	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—
------------------------	---	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



# DCMT

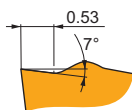
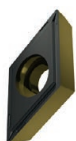


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0702	6.350	2.80	7.80	2.38
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97
1504	12.700	5.50	15.50	4.76



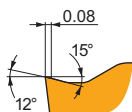
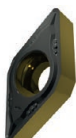
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



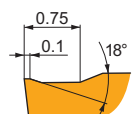
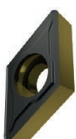
**FF2** es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo sin faceta T. También es adecuado para fundición.

DCMT 070202E-FF2:T9425	●	0.2	■	370	0.05	0.8	■	—	—	—	■	350	0.05	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
DCMT 070204E-FF2:T9425	●	0.4	■	295	0.12	0.8	■	—	—	—	■	280	0.12	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
DCMT 070208E-FF2:T9425	●	0.8	■	315	0.17	0.8	■	—	—	—	■	295	0.17	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
DCMT 11T304E-FF2:T9425	●	0.4	■	295	0.12	0.8	■	—	—	—	■	280	0.12	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
DCMT 11T308E-FF2:T9425	●	0.8	■	315	0.17	0.8	■	—	—	—	■	295	0.17	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—



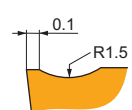
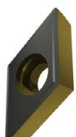
**FM** es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T positiva y estrecha. También es adecuado para aceros inoxidables y, condicionalmente, para fundiciones y aleaciones no férricas.

DCMT 070202E-FM:T9425	●	0.2	■	325	0.10	0.8	■	195	0.09	0.8	■	305	0.10	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
DCMT 070204E-FM:T9425	●	0.4	■	285	0.18	0.8	■	170	0.16	0.8	■	270	0.18	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
DCMT 11T302E-FM:T9425	●	0.2	■	325	0.10	0.8	■	195	0.09	0.8	■	305	0.10	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
DCMT 11T304E-FM:T9425	●	0.4	■	285	0.18	0.8	■	170	0.16	0.8	■	270	0.18	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
DCMT 11T308E-FM:T9425	●	0.8	■	345	0.17	0.8	■	205	0.15	0.8	■	325	0.17	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
DCMT 11T312E-FM:T9425	●	1.2	■	320	0.22	1.2	■	190	0.22	1.2	■	300	0.22	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—



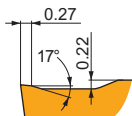
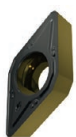
**FM2** El rompevirutas FM2 es robusto y la primera elección para el mecanizado medio de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y moderada. También es adecuado para fundiciones y, condicionalmente, para aceros inoxidables.

DCMT 070204E-FM2:T9425	●	0.4	■	295	0.12	0.8	■	175	0.11	0.8	■	280	0.12	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
DCMT 11T304E-FM2:T9425	●	0.4	■	295	0.12	0.8	■	175	0.11	0.8	■	280	0.12	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
DCMT 11T308E-FM2:T9425	●	0.8	■	315	0.17	0.8	■	185	0.15	0.8	■	295	0.17	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
DCMT 11T312E-FM2:T9425	●	1.2	■	295	0.22	1.2	■	175	0.20	1.2	■	280	0.22	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
DCMT 150408E-FM2:T9425	●	0.8	■	280	0.20	1.5	■	165	0.18	1.5	■	265	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.

DCMT 11T304E-RF:T9425	●	0.4	■	225	0.20	0.8	■	135	0.18	0.8	■	210	0.20	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
DCMT 11T308E-RF:T9425	●	0.8	■	270	0.20	0.8	■	160	0.18	0.8	■	255	0.20	0.8	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—



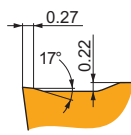
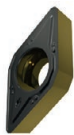
**RM** El rompevirutas RM es robusto y la primera elección para el desbaste de aceros y fundiciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros inoxidables, y condicionalmente para superaleaciones y materiales duros.

DCMT 11T304E-RM:T9425	●	0.4	■	280	0.20	1.0	■	165	0.18	1.0	■	265	0.20	1.0	■	—	—	—	■	60	0.14	0.8	■	—	—	—
DCMT 11T308E-RM:T9425	●	0.8	■	310	0.27	0.8	■	185	0.24	0.8	■	290	0.27	0.8	■	—	—	—	■	65	0.19	0.6	■	—	—	—
DCMT 11T312E-RM:T9425	●	1.2	■	315	0.27	1.2	■	185	0.24	1.2	■	295	0.27	1.2	■	—	—	—	■	70	0.19	1.2	■	—	—	—



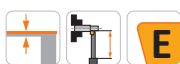
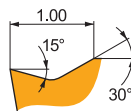
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



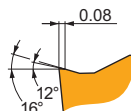
**RM** El rompevirutas RM es robusto y la primera elección para el desbaste de aceros y fundiciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros inoxidables, y condicionalmente para superaleaciones y materiales duros.

<b>DCMT 150408E-RM:T9425</b>	●	0.8	■	285	0.27	1.9	■	170	0.24	1.9	■	270	0.27	1.9	■	60	0.22	1.5	■	–	–	–
------------------------------	---	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	---	---	---



**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.

<b>DCMT 070202E-UR:T9425</b>	●	0.2	■	280	0.10	0.8	■	165	0.09	0.8	■	265	0.10	0.8	■	–	–	–	■	–	–	–
<b>DCMT 070204E-UR:T9425</b>	●	0.4	■	245	0.18	0.8	■	145	0.16	0.8	■	230	0.18	0.8	■	–	–	–	■	–	–	–
<b>DCMT 11T302E-UR:T9425</b>	●	0.2	■	280	0.10	0.8	■	165	0.09	0.8	■	265	0.10	0.8	■	–	–	–	■	–	–	–
<b>DCMT 11T304E-UR:T9425</b>	●	0.4	■	245	0.18	0.8	■	145	0.16	0.8	■	230	0.18	0.8	■	–	–	–	■	–	–	–
<b>DCMT 11T308E-UR:T9425</b>	●	0.8	■	300	0.17	0.8	■	180	0.15	0.8	■	285	0.17	0.8	■	–	–	–	■	–	–	–
<b>DCMT 11T312E-UR:T9425</b>	●	1.2	■	280	0.22	1.2	■	165	0.20	1.2	■	265	0.22	1.2	■	–	–	–	■	–	–	–



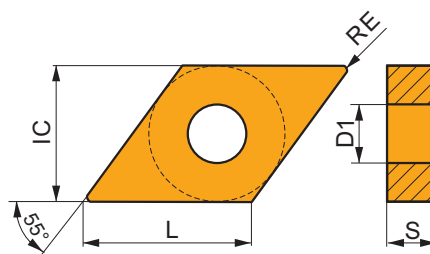
**W-FM** El rompevirutas W-FM tiene un filo rascador y está diseñado para el acabado de aceros, aceros inoxidables y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T positiva y estrecha.

<b>DCMX 11T304W-FM:T9425</b>	●	0.4	■	240	0.30	0.8	■	140	0.27	0.8	■	225	0.30	0.8	■	–	–	–	■	–	–	–
<b>DCMX 11T308W-FM:T9425</b>	●	0.8	■	255	0.40	1.0	■	150	0.36	1.0	■	240	0.40	1.0	■	–	–	–	■	–	–	–

## DNMG

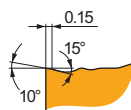


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1104</b>	9.525	3.81	11.60	4.76
<b>1504</b>	12.700	5.16	15.50	4.76
<b>1506</b>	12.700	5.16	15.50	6.35



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.

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



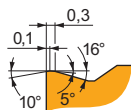
**FM** es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una faceta T positiva y estrecha. También es adecuado para aceros inoxidables y superaleaciones.

<b>DNMG 110404E-FM:T9425</b>	●	0.4	■	305	0.20	0.8	■	180	0.18	0.8	■	285	0.20	0.8	■	65	0.20	0.6	■	–	–	–
<b>DNMG 110408E-FM:T9425</b>	●	0.8	■	365	0.20	0.8	■	215	0.18	0.8	■	345	0.20	0.8	■	80	0.16	0.6	■	–	–	–
<b>DNMG 150404E-FM:T9425</b>	●	0.4	■	285	0.20	1.7	■	170	0.18	1.7	■	270	0.20	1.7	■	60	0.20	1.4	■	–	–	–
<b>DNMG 150408E-FM:T9425</b>	●	0.8	■	340	0.20	1.7	■	200	0.18	1.7	■	320	0.20	1.7	■	75	0.16	1.4	■	–	–	–
<b>DNMG 150604E-FM:T9425</b>	●	0.4	■	285	0.20	1.7	■	170	0.18	1.7	■	270	0.20	1.7	■	60	0.20	1.4	■	–	–	–
<b>DNMG 150608E-FM:T9425</b>	●	0.8	■	340	0.20	1.7	■	200	0.18	1.7	■	320	0.20	1.7	■	75	0.16	1.4	■	–	–	–
<b>DNMG 150612E-FM:T9425</b>	●	1.2	■	330	0.25	1.7	■	195	0.23	1.7	■	310	0.25	1.7	■	70	0.18	1.4	■	–	–	–
<b>DNMG 150616E-FM:T9425</b>	●	1.6	■	330	0.30	1.7	■	195	0.27	1.7	■	310	0.30	1.7	■	70	0.21	1.4	■	–	–	–



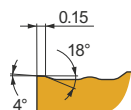
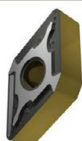
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



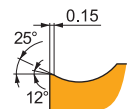
**M** El rompevirutas M es versátil y la primera elección para el mecanizado medio de fierros fundidos. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T negativa/estable y moderada. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para materiales duros.

DNMG 110404E-M:T9425	●	0.4	270	0.20	1.2	—	—	—	255	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 110408E-M:T9425	●	0.8	280	0.30	1.2	—	—	—	265	0.30	1.2	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 110412E-M:T9425	●	1.2	270	0.40	1.2	—	—	—	255	0.40	1.2	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150404E-M:T9425	●	0.4	255	0.20	1.9	—	—	—	240	0.20	1.9	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150408E-M:T9425	●	0.8	265	0.30	1.9	—	—	—	250	0.30	1.9	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150412E-M:T9425	●	1.2	260	0.40	1.9	—	—	—	245	0.40	1.9	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150604E-M:T9425	●	0.4	255	0.20	1.9	—	—	—	240	0.20	1.9	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150608E-M:T9425	●	0.8	265	0.30	1.9	—	—	—	250	0.30	1.9	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612E-M:T9425	●	1.2	260	0.40	1.9	—	—	—	245	0.40	1.9	—	—	—	—	—	—	—



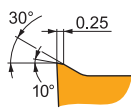
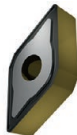
**ML** El rompevirutas ML es versátil y está diseñado para una profundidad de corte baja y un mecanizado medio de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y un terreno en T estable y estrecho. También es adecuado para fundiciones.

DNMG 110408-ML:T9415	●	0.8	300	0.25	1.5	—	—	—	285	0.25	1.5	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 110408-ML:T9425	●	0.8	290	0.25	1.5	—	—	—	275	0.25	1.5	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150408-ML:T9415	●	0.8	300	0.25	1.5	—	—	—	285	0.25	1.5	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150408-ML:T9425	●	0.8	290	0.25	1.5	—	—	—	275	0.25	1.5	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150608-ML:T9415	●	0.8	300	0.25	1.5	—	—	—	285	0.25	1.5	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150608-ML:T9425	●	0.8	290	0.25	1.5	—	—	—	275	0.25	1.5	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612-ML:T9415	●	1.2	285	0.30	2.0	—	—	—	270	0.30	2.0	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150612-ML:T9425	●	1.2	280	0.30	2.0	—	—	—	265	0.30	2.0	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150616-ML:T9415	●	1.6	280	0.35	2.0	—	—	—	265	0.35	2.0	—	—	—	—	—	—	—
DNMG 150616-ML:T9425	●	1.6	280	0.35	2.0	—	—	—	265	0.35	2.0	—	—	—	—	—	—	—



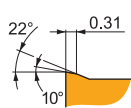
**NF** El rompevirutas NF es afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros y aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo y una estrecha faceta T muy positiva. También es adecuado para fundiciones, aleaciones no férricas y superaleaciones.

DNMG 110404E-NF:T9425	●	0.4	320	0.18	0.8	190	0.16	0.8	300	0.18	0.8	—	—	—	70	0.16	0.6	—
DNMG 110408E-NF:T9425	●	0.8	370	0.18	1.0	220	0.16	1.0	350	0.18	1.0	—	—	—	80	0.16	0.8	—
DNMG 150404E-NF:T9425	●	0.4	295	0.18	1.7	175	0.16	1.7	280	0.18	1.7	—	—	—	65	0.16	1.4	—
DNMG 150408E-NF:T9425	●	0.8	355	0.18	1.7	210	0.16	1.7	335	0.18	1.7	—	—	—	75	0.16	1.4	—
DNMG 150604E-NF:T9425	●	0.4	295	0.18	1.9	175	0.16	1.9	280	0.18	1.9	—	—	—	65	0.16	1.5	—
DNMG 150608E-NF:T9425	●	0.8	350	0.18	1.9	210	0.16	1.9	330	0.18	1.9	—	—	—	75	0.16	1.5	—



**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 110408E-NM:T9425	●	0.8	355	0.25	0.8	210	0.23	0.8	—	—	—	—	—	—	75	0.20	0.6	—
DNMG 150604E-NM:T9425	●	0.4	295	0.20	1.9	175	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	65	0.20	1.5	—
DNMG 150608E-NM:T9425	●	0.8	325	0.25	1.9	195	0.23	1.9	—	—	—	—	—	—	70	0.20	1.5	—



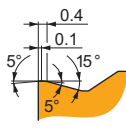
**NMR** El rompevirutas NMR es versátil y la primera elección para el mecanizado medio de aceros inoxidables. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una amplia faceta T positiva. También es adecuado para aceros y superaleaciones.

DNMG 110404E-NMR:T9425	●	0.4	280	0.20	0.8	165	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—	60	0.18	0.6	—
DNMG 150404E-NMR:T9425	●	0.4	255	0.20	1.9	150	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	55	0.18	1.5	—
DNMG 150408E-NMR:T9425	●	0.8	265	0.30	1.9	155	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	55	0.24	1.5	—
DNMG 150604E-NMR:T9425	●	0.4	255	0.20	1.9	150	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	55	0.18	1.5	—
DNMG 150608E-NMR:T9425	●	0.8	265	0.30	1.9	155	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	55	0.24	1.5	—
DNMG 150612E-NMR:T9425	●	1.2	280	0.30	1.9	165	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	60	0.24	1.5	—



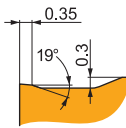
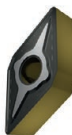
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



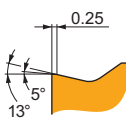
**R** El rompevirutas R es robusto y está diseñado para el desbaste de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y un doble faceta T negativa/estable y extra ancha. También es condicionalmente adecuado para materiales duros.

DNMG 150608E-R:T9425	● 0.8	■ 235	■ 0.40	■ 3.0	■ -	■ -	■ -	■ 220	■ 0.40	■ 3.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
DNMG 150612E-R:T9425	● 1.2	■ 245	■ 0.40	■ 3.0	■ -	■ -	■ -	■ 230	■ 0.40	■ 3.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
DNMG 150616E-R:T9425	● 1.6	■ 260	■ 0.40	■ 3.0	■ -	■ -	■ -	■ 245	■ 0.40	■ 3.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -



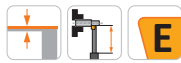
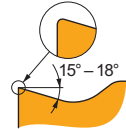
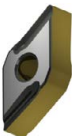
**RM** es un rompevirutas robusto y la primera elección para el desbaste de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros inoxidables, fundiciones y, condicionalmente, para superaleaciones.

DNMG 110408E-RM:T9425	● 0.8	■ 275	■ 0.40	■ 2.0	■ 165	■ 0.36	■ 2.0	■ 260	■ 0.40	■ 2.0	■ -	■ -	■ -	■ 60	■ 0.28	■ 1.6	■ -	■ -	■ -
DNMG 110412E-RM:T9425	● 1.2	■ 290	■ 0.40	■ 2.0	■ 170	■ 0.36	■ 2.0	■ 275	■ 0.40	■ 2.0	■ -	■ -	■ -	■ 65	■ 0.28	■ 1.6	■ -	■ -	■ -
DNMG 150408E-RM:T9425	● 0.8	■ 270	■ 0.40	■ 3.0	■ 160	■ 0.36	■ 3.0	■ 255	■ 0.40	■ 3.0	■ -	■ -	■ -	■ 60	■ 0.28	■ 2.4	■ -	■ -	■ -
DNMG 150412E-RM:T9425	● 1.2	■ 285	■ 0.40	■ 3.0	■ 170	■ 0.36	■ 3.0	■ 270	■ 0.40	■ 3.0	■ -	■ -	■ -	■ 60	■ 0.28	■ 2.4	■ -	■ -	■ -
DNMG 150608E-RM:T9425	● 0.8	■ 270	■ 0.40	■ 3.0	■ 160	■ 0.36	■ 3.0	■ 255	■ 0.40	■ 3.0	■ -	■ -	■ -	■ 60	■ 0.28	■ 2.4	■ -	■ -	■ -
DNMG 150612E-RM:T9425	● 1.2	■ 285	■ 0.40	■ 3.0	■ 170	■ 0.36	■ 3.0	■ 270	■ 0.40	■ 3.0	■ -	■ -	■ -	■ 60	■ 0.28	■ 2.4	■ -	■ -	■ -
DNMG 150616E-RM:T9425	● 1.6	■ 295	■ 0.40	■ 3.0	■ 175	■ 0.36	■ 3.0	■ 280	■ 0.40	■ 3.0	■ -	■ -	■ -	■ 65	■ 0.33	■ 2.4	■ -	■ -	■ -



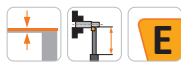
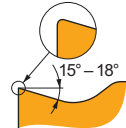
**SM** es un rompevirutas versátil y la primera elección para el mecanizado medio de aceros y superaleaciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una faceta T estable y moderada. También es adecuado para aceros inoxidables, fundiciones y, condicionalmente, para aleaciones no férricas y materiales duros.

DNMG 110404E-SM:T9425	● 0.4	■ 295	■ 0.20	■ 0.8	■ 175	■ 0.18	■ 0.8	■ 280	■ 0.20	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ 65	■ 0.18	■ 0.6	■ -	■ -	■ -
DNMG 110408E-SM:T9425	● 0.8	■ 315	■ 0.25	■ 1.2	■ 185	■ 0.23	■ 1.2	■ 295	■ 0.25	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ 70	■ 0.20	■ 1.0	■ -	■ -	■ -
DNMG 150604E-SM:T9425	● 0.4	■ 275	■ 0.20	■ 1.7	■ 165	■ 0.18	■ 1.7	■ 260	■ 0.20	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ 60	■ 0.18	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
DNMG 150608E-SM:T9425	● 0.8	■ 300	■ 0.25	■ 1.7	■ 180	■ 0.23	■ 1.7	■ 285	■ 0.25	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ 65	■ 0.20	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
DNMG 150612E-SM:T9425	● 1.2	■ 300	■ 0.30	■ 1.7	■ 180	■ 0.27	■ 1.7	■ 285	■ 0.30	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ 65	■ 0.24	■ 1.4	■ -	■ -	■ -



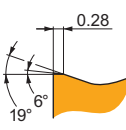
**SI** es un rompevirutas afilado y está diseñado para el mecanizado medio de aceros y aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para aleaciones no férricas y superaleaciones.

DNMG 110404ER-SI:T9425	● 0.4	■ 340	■ 0.20	■ 1.0	■ 200	■ 0.18	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 75	■ 0.18	■ 0.8	■ -	■ -	■ -
DNMG 110408ER-SI:T9425	● 0.8	■ 340	■ 0.35	■ 1.0	■ 200	■ 0.32	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 75	■ 0.25	■ 0.8	■ -	■ -	■ -
DNMG 150404ER-SI:T9425	● 0.4	■ 330	■ 0.20	■ 1.5	■ 195	■ 0.18	■ 1.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 70	■ 0.18	■ 1.2	■ -	■ -	■ -
DNMG 150408ER-SI:T9425	● 0.8	■ 325	■ 0.35	■ 1.5	■ 195	■ 0.32	■ 1.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 70	■ 0.25	■ 1.2	■ -	■ -	■ -
DNMG 150604ER-SI:T9425	● 0.4	■ 330	■ 0.20	■ 1.5	■ 195	■ 0.18	■ 1.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 70	■ 0.18	■ 1.2	■ -	■ -	■ -
DNMG 150608ER-SI:T9425	● 0.8	■ 325	■ 0.35	■ 1.5	■ 195	■ 0.32	■ 1.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 70	■ 0.25	■ 1.2	■ -	■ -	■ -



**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 110404EL-SI:T9425	● 0.4	■ 340	■ 0.20	■ 1.0	■ 200	■ 0.18	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 75	■ 0.18	■ 0.8	■ -	■ -	■ -
DNMG 110408EL-SI:T9425	● 0.8	■ 340	■ 0.35	■ 1.0	■ 200	■ 0.32	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 75	■ 0.25	■ 0.8	■ -	■ -	■ -
DNMG 150404EL-SI:T9425	● 0.4	■ 330	■ 0.20	■ 1.5	■ 195	■ 0.18	■ 1.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 70	■ 0.18	■ 1.2	■ -	■ -	■ -
DNMG 150408EL-SI:T9425	● 0.8	■ 325	■ 0.35	■ 1.5	■ 195	■ 0.32	■ 1.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 70	■ 0.25	■ 1.2	■ -	■ -	■ -
DNMG 150604EL-SI:T9425	● 0.4	■ 330	■ 0.20	■ 1.5	■ 195	■ 0.18	■ 1.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 70	■ 0.18	■ 1.2	■ -	■ -	■ -
DNMG 150608EL-SI:T9425	● 0.8	■ 325	■ 0.35	■ 1.5	■ 195	■ 0.32	■ 1.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 70	■ 0.25	■ 1.2	■ -	■ -	■ -



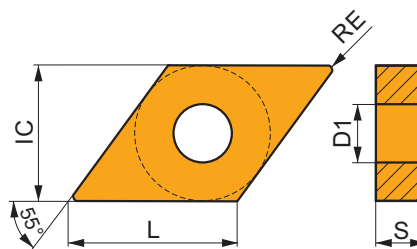
**W-MR** El rompevirutas W-MR tiene un filo rascador y está diseñado para el acabado de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros inoxidables y fundiciones.

DNMG 150608W-MR:T9425	● 0.8	■ 250	■ 0.40	■ 1.5	■ 150	■ 0.36	■ 1.5	■ 235	■ 0.40	■ 1.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
DNMG 150612W-MR:T9425	● 1.2	■ 245	■ 0.50	■ 1.5	■ 145	■ 0.45	■ 1.5	■ 230	■ 0.50	■ 1.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -



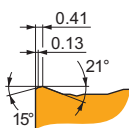
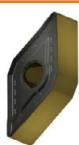
## DNMM

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>1506</b>	12.700	5.16	15.50	6.35



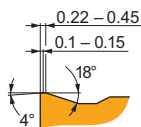
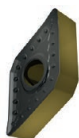
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



**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/extraancho. También es adecuado para aceros y, condicionalmente, para fundiciones y superaleaciones.

<b>DNMM 150608E-NR2:T9425</b>	●	0.8	■	255	0.40	3.0	■	150	0.36	3.0	■	240	0.40	3.0	■	55	0.32	2.4	■	–	–	–
-------------------------------	---	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	----	------	-----	---	---	---	---



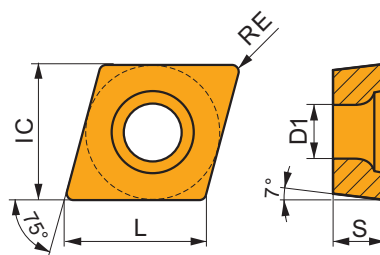
**OR** El rompevirutas OR es robusto y la primera elección para el desbaste pesado de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo y una doble faceta T negativa/estable y extra ancha. También es adecuado para fundiciones y, condicionalmente, para aceros inoxidables y superaleaciones.

<b>DNMM 150608E-OR:T9425</b>	●	0.8	■	255	0.40	3.0	■	150	0.36	3.0	■	240	0.40	3.0	■	55	0.28	2.4	■	–	–	–
<b>DNMM 150612E-OR:T9425</b>	●	1.2	■	270	0.40	3.0	■	160	0.36	3.0	■	255	0.40	3.0	■	60	0.32	2.4	■	–	–	–
<b>DNMM 150616E-OR:T9425</b>	●	1.6	■	270	0.45	3.0	■	160	0.41	3.0	■	255	0.45	3.0	■	60	0.41	2.4	■	–	–	–

## ECMT

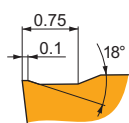
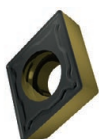


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0602</b>	6.350	2.80	6.50	2.38
<b>0803</b>	7.940	3.40	8.20	3.18



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.

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



**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.

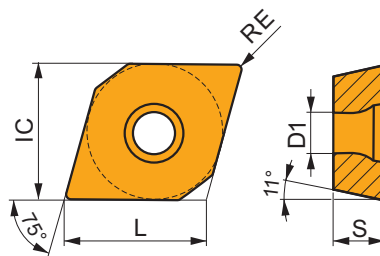
<b>ECMT 060204E-FM2:T9425</b>	●	0.4	■	370	0.12	0.8	■	220	0.11	0.8	■	350	0.12	0.8	■	–	–	–	■	–	–	–
<b>ECMT 080304E-FM2:T9425</b>	●	0.4	■	365	0.12	1.0	■	215	0.11	1.0	■	345	0.12	1.0	■	–	–	–	■	–	–	–
<b>ECMT 080308E-FM2:T9425</b>	●	0.8	■	385	0.17	1.0	■	230	0.15	1.0	■	365	0.17	1.0	■	–	–	–	■	–	–	–



# EPMT

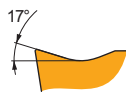
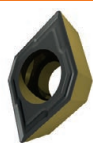


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0502</b>	5.560	2.50	5.70	2.38



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.

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



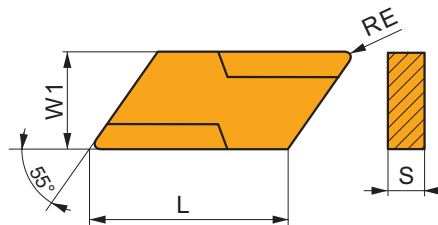
**NF2** es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado de aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para superaleaciones y, condicionalmente, para aceros, fundiciones y aleaciones no férricas.

<b>EPMT 050202E-NF2:T9425</b>	● 0.2	■ 415	0.07	0.8	■ 245	0.06	0.8	■ 390	0.07	0.8	■ -	-	-	■ 90	0.06	0.6	■ -	-	-
-------------------------------	-------	-------	------	-----	-------	------	-----	-------	------	-----	-----	---	---	------	------	-----	-----	---	---

# KNUX

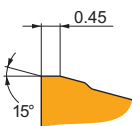
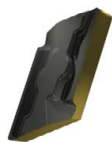


	L	S
	(mm)	(mm)
<b>1604</b>	19.50	4.76



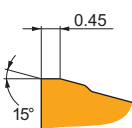
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



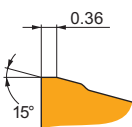
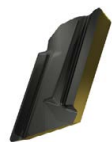
**L-22** geometría con diseño a izquierda para acabado a semi-desbaste con corte continuo.

<b>KNUX 160405L-22:T9425</b>	● 0.5	■ 245	0.25	2.7	■ 145	0.25	2.7	■ 230	0.25	2.7	■ -	-	-	■ -	-	-	■ -	-	-
<b>KNUX 160410L-22:T9425</b>	● 1.0	■ 280	0.32	2.7	■ 165	0.32	2.7	■ 265	0.32	2.7	■ -	-	-	■ -	-	-	■ -	-	-



**R-22** geometría con diseño a derecha para acabado a semi-desbaste con corte continuo.

<b>KNUX 160405R-22:T9425</b>	● 0.5	■ 245	0.25	2.7	■ 145	0.25	2.7	■ 230	0.25	2.7	■ -	-	-	■ -	-	-	■ -	-	-
<b>KNUX 160410R-22:T9425</b>	● 1.0	■ 280	0.32	2.7	■ 165	0.32	2.7	■ 265	0.32	2.7	■ -	-	-	■ -	-	-	■ -	-	-



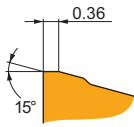
**L-32** geometría con diseño a izquierda para acabado a semi-desbaste con corte continuo.

<b>KNUX 160405L-32:T9425</b>	● 0.5	■ 245	0.25	2.7	■ 145	0.25	2.7	■ 230	0.25	2.7	■ -	-	-	■ -	-	-	■ -	-	-
------------------------------	-------	-------	------	-----	-------	------	-----	-------	------	-----	-----	---	---	-----	---	---	-----	---	---



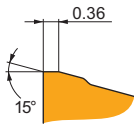
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



L-32 geometría con diseño a izquierda para acabado a semi-desbaste con corte continuo.

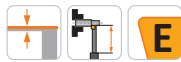
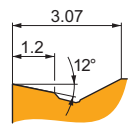
KNUX 160410L-32:T9425	● 1.0	■ 280	■ 0.32	■ 2.7	■ 165	■ 0.32	■ 2.7	■ 265	■ 0.32	■ 2.7	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
-----------------------	-------	-------	--------	-------	-------	--------	-------	-------	--------	-------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----



R-32 geometría con diseño a derecha para acabado a semi-desbaste con corte continuo.

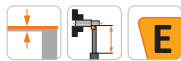
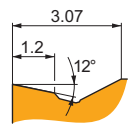
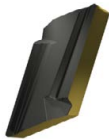
KNUX 160405R-32:T9425	● 0.5	■ 245	■ 0.25	■ 2.7	■ 145	■ 0.25	■ 2.7	■ 230	■ 0.25	■ 2.7	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
-----------------------	-------	-------	--------	-------	-------	--------	-------	-------	--------	-------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

KNUX 160410R-32:T9425	● 1.0	■ 280	■ 0.32	■ 2.7	■ 165	■ 0.32	■ 2.7	■ 265	■ 0.32	■ 2.7	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
-----------------------	-------	-------	--------	-------	-------	--------	-------	-------	--------	-------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----



ER-72 geometría con diseño a derecha para acabado y acabado fino con corte continuo.

KNUX 160405ER-72:T9425	● 0.5	■ 325	■ 0.20	■ 2.0	■ 195	■ 0.18	■ 2.0	■ 305	■ 0.20	■ 2.0	■ -	■ -	■ -	■ 70	■ 0.16	■ 1.6	■ -	■ -	■ -
------------------------	-------	-------	--------	-------	-------	--------	-------	-------	--------	-------	-----	-----	-----	------	--------	-------	-----	-----	-----



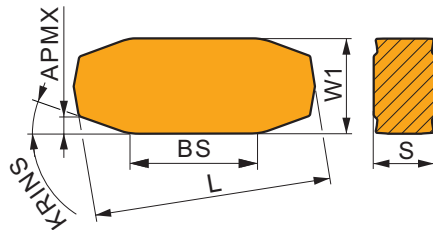
EL-72 geometría con diseño a izquierda para acabado y acabado fino con corte continuo.

KNUX 160405EL-72:T9425	● 0.5	■ 325	■ 0.20	■ 2.0	■ 195	■ 0.18	■ 2.0	■ 305	■ 0.20	■ 2.0	■ -	■ -	■ -	■ 70	■ 0.16	■ 1.6	■ -	■ -	■ -
------------------------	-------	-------	--------	-------	-------	--------	-------	-------	--------	-------	-----	-----	-----	------	--------	-------	-----	-----	-----

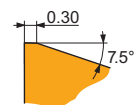
## LNGF 30



	L (mm)	S (mm)
3007	30.12	7.54



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



Peeling geometry PM with wiper secondary cutting edge for medium depth of cut, high linear speed for stable to unstable cutting conditions.

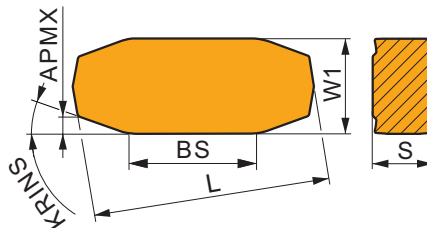
LNGF 300715-PM-S01:T9425	● -	■ 205	■ 1.70	■ 0.7	■ 120	■ 1.53	■ 0.7	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
--------------------------	-----	-------	--------	-------	-------	--------	-------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----



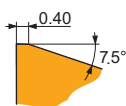
# LNGF 36



	L (mm)	S (mm)	APMX (mm)
3612	36.50	12.00	2.00



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



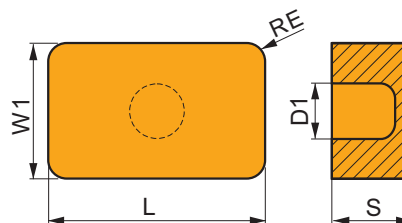
PM geometría con filo wiper secundario para profundidad de corte media, alta velocidad lineal para condiciones de corte de estables a inestables.

LNGF 361220-PM-S01:T9425	☉	-	■	180	2.50	0.8	▣	105	2.25	0.8	■	-	-	-	-	-	-	-
--------------------------	---	---	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---

# LNUX 40, LN.X 50

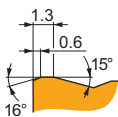


	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
40-1	9.30	40.00	14.00
50-1	9.30	50.80	14.00
5014	6.35	50.80	14.00



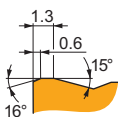
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



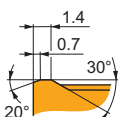
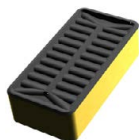
LN.X para desbaste pesado con corte continuo a interrumpido.

LNUX 40-1129003:T9425	☉	3.2	■	80	1.35	25.0	■	-	-	-	■	75	1.35	25.0	-	-	-	-
-----------------------	---	-----	---	----	------	------	---	---	---	---	---	----	------	------	---	---	---	---



LN.X para desbaste pesado con corte continuo a interrumpido.

LNUX 50-1275000:T9425	☉	3.2	■	80	1.35	25.0	■	-	-	-	■	75	1.35	25.0	-	-	-	-
-----------------------	---	-----	---	----	------	------	---	---	---	---	---	----	------	------	---	---	---	---



LN.X diseño para desbaste pesado y corte continuo a muy interrumpido.

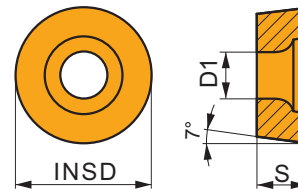
LNMX 501432E:T9425	☉	3.2	■	85	1.50	25.0	■	-	-	-	■	80	1.50	25.0	-	-	-	-
--------------------	---	-----	---	----	------	------	---	---	---	---	---	----	------	------	---	---	---	---



# RCMT

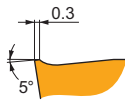
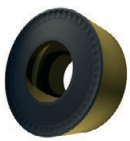


	D1 (mm)	S (mm)
0602	2.80	2.38
0803	3.40	3.18
10T3	4.40	3.97
1204	4.40	4.76
1606	5.50	6.35
2006	6.50	6.35



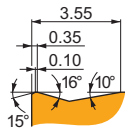
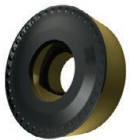
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



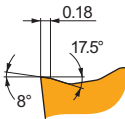
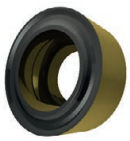
**37** geometría para semi-desbaste a desbaste pesado con corte continuo a interrumpido.

RCMT 1606MOS-37:T9425	☼	-	■	245	0.60	3.0	■	-	-	-	■	230	0.60	3.0	■	-	-	-	■	-	-	-
-----------------------	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



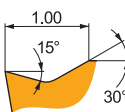
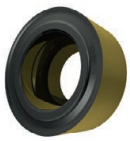
**371** geometría para semi-desbaste a desbaste pesado con corte continuo a interrumpido.

RCMT 2006MOS-371:T9425	☼	-	■	225	0.80	3.0	■	-	-	-	■	210	0.80	3.0	■	-	-	-	■	-	-	-
------------------------	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



**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 0602MOE-FM:T9425	☼	-	■	385	0.45	1.2	■	230	0.41	1.2	■	365	0.45	1.2	■	-	-	-	■	-	-	-
RCMT 0803MOE-FM:T9425	☼	-	■	345	0.60	1.6	■	205	0.54	1.6	■	325	0.60	1.6	■	-	-	-	■	-	-	-
RCMT 10T3MOE-FM:T9425	☼	-	■	335	0.65	1.7	■	200	0.59	1.7	■	315	0.65	1.7	■	-	-	-	■	-	-	-
RCMT 1204MOE-FM:T9425	☼	-	■	320	0.70	1.8	■	190	0.63	1.8	■	300	0.70	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.

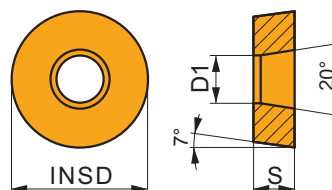
RCMT 0602MOE-UR:T9425	☼	-	■	350	0.40	1.2	■	210	0.36	1.2	■	330	0.40	1.2	■	-	-	-	■	-	-	-
RCMT 0803MOE-UR:T9425	☼	-	■	325	0.45	1.6	■	195	0.41	1.6	■	305	0.45	1.6	■	-	-	-	■	-	-	-
RCMT 10T3MOE-UR:T9425	☼	-	■	320	0.50	1.4	■	190	0.45	1.4	■	300	0.50	1.4	■	-	-	-	■	-	-	-
RCMT 1204MOE-UR:T9425	☼	-	■	305	0.55	1.8	■	180	0.50	1.8	■	285	0.55	1.8	■	-	-	-	■	-	-	-



# RCMX



	D1 (mm)	S (mm)
<b>1003</b>	3.60	3.18
<b>1204</b>	4.20	4.76
<b>1606</b>	5.20	6.35



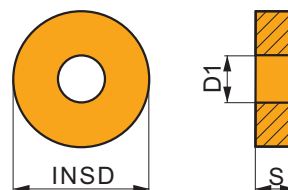
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P			M			K			N			S			H			
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	
<p>31 geometría para acabado a semi-desbaste con corte continuo a interrumpido.</p>	●	-	■	275	0.50	2.0	■	165	0.45	2.0	■	260	0.50	2.0	-	-	-	-	-	-
<p>37 geometría para semi-desbaste a desbaste pesado con corte continuo a interrumpido.</p>	⊛	-	■	245	0.60	3.0	-	-	-	■	230	0.60	3.0	-	-	-	-	-	-	-
<p>321 geometría para semi-desbaste a desbaste pesado con corte continuo a interrumpido.</p>	⊛	-	■	210	1.00	3.0	-	-	-	■	195	1.00	3.0	-	-	-	-	-	-	-
<p>331 geometría para semi-desbaste a desbaste pesado con corte continuo a interrumpido.</p>	⊛	-	■	195	1.20	3.5	-	-	-	■	185	1.20	3.5	-	-	-	-	-	-	-



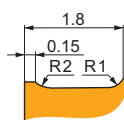
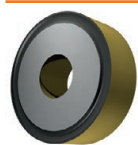
## RNMG

	D1 (mm)	S (mm)
1204	5.16	4.76
1506	6.35	6.35
1906	7.94	6.35
2509	9.12	9.53



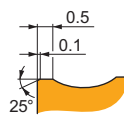
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



08 geometría para semi-desbaste a desbaste pesado con corte continuo a interrumpido.

RNMG 120400E-08:T9425	●	-	240	0.70	3.0	-	-	-	225	0.70	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
RNMG 150600E-08:T9425	✱	-	360	0.70	3.0	-	-	-	340	0.70	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
RNMG 190600E-08:T9425	●	-	240	0.70	3.0	-	-	-	225	0.70	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-



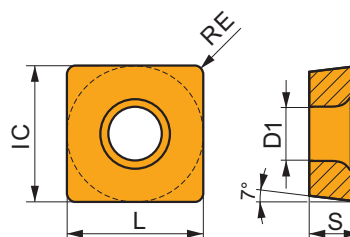
081 geometría para desbaste a desbaste pesado con corte continuo a interrumpido.

RNMG 250900E-081:T9425	✱	-	180	0.90	5.0	-	-	-	170	0.90	5.0	-	-	-	-	-	-	-	-
------------------------	---	---	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---

## SCMT

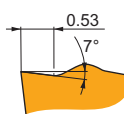
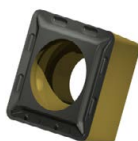


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
1204	12.700	5.50	12.70	4.76
2509	25.400	8.70	25.40	9.53
3809	38.100	8.70	38.10	9.53



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.

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



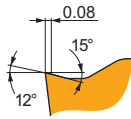
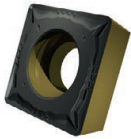
FF2 es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo sin faceta T. También es adecuado para fundición.

SCMT 09T304E-FF2:T9425	●	0.4	375	0.12	1.2	-	-	-	355	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT 09T308E-FF2:T9425	●	0.8	395	0.17	1.2	-	-	-	375	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-



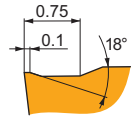
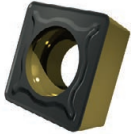
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



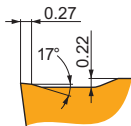
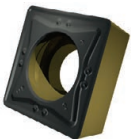
**FM** es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T positiva y estrecha. También es adecuado para aceros inoxidables y, condicionalmente, para fundiciones y aleaciones no férricas.

SCMT 09T304E-FM:T9425	● 0.4	■ 385	■ 0.15	■ 1.2	■ 230	■ 0.15	■ 1.2	■ 365	■ 0.15	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
SCMT 09T308E-FM:T9425	● 0.8	■ 415	■ 0.20	■ 1.2	■ 245	■ 0.18	■ 1.2	■ 390	■ 0.20	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
SCMT 120404E-FM:T9425	● 0.4	■ 370	■ 0.15	■ 1.6	■ 220	■ 0.15	■ 1.6	■ 350	■ 0.15	■ 1.6	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
SCMT 120408E-FM:T9425	● 0.8	■ 400	■ 0.20	■ 1.6	■ 240	■ 0.18	■ 1.6	■ 380	■ 0.20	■ 1.6	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
SCMT 120412E-FM:T9425	● 1.2	■ 385	■ 0.27	■ 1.6	■ 230	■ 0.24	■ 1.6	■ 365	■ 0.27	■ 1.6	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -



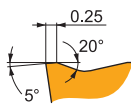
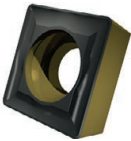
**FM2** El rompevirutas FM2 es robusto y la primera elección para el mecanizado medio de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y moderada. También es adecuado para fundiciones y, condicionalmente, para aceros inoxidables.

SCMT 09T304E-FM2:T9425	● 0.4	■ 385	■ 0.12	■ 1.0	■ 230	■ 0.11	■ 1.0	■ 365	■ 0.12	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
SCMT 09T308E-FM2:T9425	● 0.8	■ 405	■ 0.17	■ 1.0	■ 240	■ 0.15	■ 1.0	■ 380	■ 0.17	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -



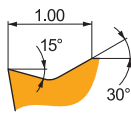
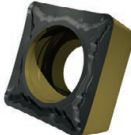
**RM** El rompevirutas RM es robusto y la primera elección para el desbaste de aceros y fundiciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros inoxidables, y condicionalmente para superaleaciones y materiales duros.

SCMT 09T308E-RM:T9425	● 0.8	■ 365	■ 0.30	■ 2.0	■ 215	■ 0.27	■ 2.0	■ 345	■ 0.30	■ 2.0	■ -	■ -	■ -	■ 80	■ 0.24	■ 1.6	■ -	■ -	■ -
SCMT 120408E-RM:T9425	● 0.8	■ 360	■ 0.30	■ 2.3	■ 215	■ 0.27	■ 2.3	■ 340	■ 0.30	■ 2.3	■ -	■ -	■ -	■ 80	■ 0.24	■ 1.8	■ -	■ -	■ -



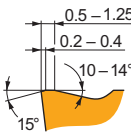
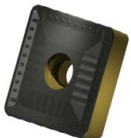
**RM3** es un rompevirutas robusto y está diseñado para el desbaste de aceros y fundiciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T negativa y ancha. También es adecuado para aceros inoxidables y materiales duros.

SCMT 120408E-RM3:T9425	● 0.8	■ 320	■ 0.27	■ 2.3	■ 190	■ 0.27	■ 2.3	■ 300	■ 0.27	■ 2.3	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
SCMT 120412E-RM3:T9425	● 1.2	■ 330	■ 0.30	■ 2.3	■ 195	■ 0.27	■ 2.3	■ 310	■ 0.30	■ 2.3	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -



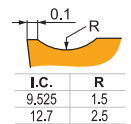
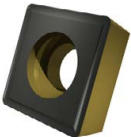
**UR** es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de fundición. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para aceros inoxidables.

SCMT 09T304E-UR:T9425	● 0.4	■ 330	■ 0.15	■ 1.2	■ 195	■ 0.15	■ 1.2	■ 310	■ 0.15	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
SCMT 09T308E-UR:T9425	● 0.8	■ 360	■ 0.20	■ 1.2	■ 215	■ 0.18	■ 1.2	■ 340	■ 0.20	■ 1.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
SCMT 120408E-UR:T9425	● 0.8	■ 345	■ 0.20	■ 1.6	■ 205	■ 0.18	■ 1.6	■ 325	■ 0.20	■ 1.6	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -



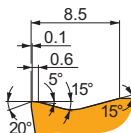
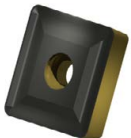
**OR** El rompevirutas OR es robusto y la primera elección para el desbaste pesado de aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo y una doble faceta T negativa/estable y extra ancha. También es adecuado para aceros, fundiciones y, condicionalmente, para superaleaciones.

SCMT 250924E-OR:T9425	● 2.4	■ 125	■ 1.00	■ 10.0	■ 75	■ 0.90	■ 10.0	■ 115	■ 1.00	■ 10.0	■ -	■ -	■ -	■ 25	■ 0.70	■ 8.0	■ -	■ -	■ -
SCMT 380932E-OR:T9425	● 3.2	■ 110	■ 1.20	■ 18.0	■ 65	■ 1.08	■ 18.0	■ 100	■ 1.20	■ 18.0	■ -	■ -	■ -	■ 20	■ 1.08	■ 9.9	■ -	■ -	■ -



**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:T9425	● 0.8	■ 335	■ 0.20	■ 1.5	■ 200	■ 0.18	■ 1.5	■ 315	■ 0.20	■ 1.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
SCMT 120408E-RF:T9425	● 0.8	■ 310	■ 0.22	■ 2.2	■ 185	■ 0.22	■ 2.2	■ 290	■ 0.22	■ 2.2	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -



**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.

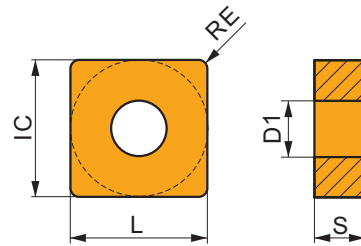
SCMT 380932E-DR4:T9425	● 3.2	■ 85	■ 1.33	■ 16.0	■ 50	■ 1.20	■ 16.0	■ 80	■ 1.33	■ 16.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
------------------------	-------	------	--------	--------	------	--------	--------	------	--------	--------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----



# SNMG

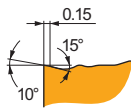
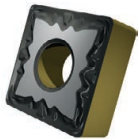


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0903	—	—	—	—
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



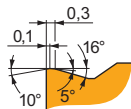
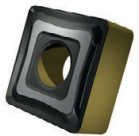
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



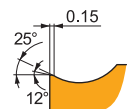
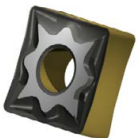
**FM** es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una faceta T positiva y estrecha. También es adecuado para aceros inoxidables y superaleaciones.

SNMG 120404E-FM:T9425	●	0.4	365	0.20	2.1	215	0.18	2.1	345	0.20	2.1	—	—	—	80	0.16	1.7	—	—	—
SNMG 120408E-FM:T9425	●	0.8	435	0.20	2.1	260	0.18	2.1	410	0.20	2.1	—	—	—	95	0.16	1.7	—	—	—
SNMG 120412E-FM:T9425	●	1.2	420	0.27	2.1	250	0.24	2.1	395	0.27	2.1	—	—	—	90	0.19	1.7	—	—	—



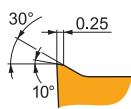
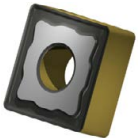
**M** El rompevirutas M es versátil y la primera elección para el mecanizado medio de hierros fundidos. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T negativa/estable y moderada. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para materiales duros.

SNMG 090308E-M:T9425	●	—	340	0.32	2.1	—	—	—	320	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120408E-M:T9425	●	0.8	340	0.32	2.1	—	—	—	320	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120412E-M:T9425	●	1.2	335	0.40	2.1	—	—	—	315	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 120416E-M:T9425	●	1.6	350	0.40	2.1	—	—	—	330	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 150612E-M:T9425	●	1.2	320	0.40	3.4	—	—	—	300	0.40	3.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 190612E-M:T9425	●	1.2	315	0.40	4.0	—	—	—	295	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG 190616E-M:T9425	●	1.6	330	0.40	4.0	—	—	—	310	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



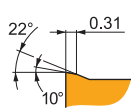
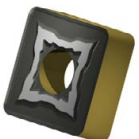
**NF** El rompevirutas NF es afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros y aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo y un estrecha faceta T muy positiva. También es adecuado para fundiciones, aleaciones no férricas y superaleaciones.

SNMG 120404E-NF:T9425	●	0.4	390	0.18	1.7	230	0.16	1.7	370	0.18	1.7	—	—	—	85	0.16	1.4	—	—	—
SNMG 120408E-NF:T9425	●	0.8	455	0.19	1.7	270	0.17	1.7	430	0.19	1.7	—	—	—	100	0.15	1.4	—	—	—



**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.

SNMG 120408E-NM:T9425	●	0.8	420	0.25	2.1	250	0.23	2.1	—	—	—	—	—	—	90	0.20	1.7	—	—	—
-----------------------	---	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----	---	---	---



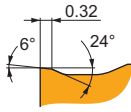
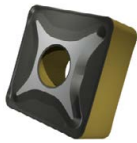
**NMR** El rompevirutas NMR es versátil y la primera elección para el mecanizado medio de aceros inoxidables. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una amplia faceta T positiva. También es adecuado para aceros y superaleaciones.

SNMG 120408E-NMR:T9425	●	0.8	320	0.35	2.6	190	0.32	2.6	—	—	—	—	—	—	70	0.25	2.1	—	—	—
SNMG 120412E-NMR:T9425	●	1.2	330	0.40	2.6	195	0.36	2.6	—	—	—	—	—	—	70	0.28	2.1	—	—	—
SNMG 150612E-NMR:T9425	●	1.2	315	0.40	3.8	185	0.36	3.8	—	—	—	—	—	—	70	0.28	3.0	—	—	—



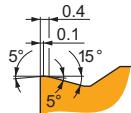
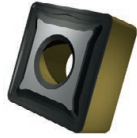
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



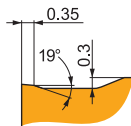
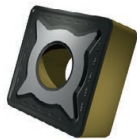
**NMR** El rompevirutas NRM es versátil y la primera elección para el desbaste de aceros inoxidables. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros y superaleaciones.

SNMG 250924-NRM:T9425	2.4	150	0.65	9.0	90	0.59	9.0	140	0.65	9.0	-	-	-	30	0.46	7.2	-	-	-
-----------------------	-----	-----	------	-----	----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---



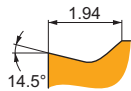
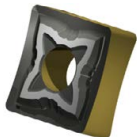
**R** El rompevirutas R es robusto y está diseñado para el desbaste de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y un doble faceta T negativa/estable y extra ancha. También es condicionalmente adecuado para materiales duros.

SNMG 120408E-R:T9425	0.8	295	0.40	3.8	-	-	-	280	0.40	3.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120412E-R:T9425	1.2	300	0.45	3.8	-	-	-	285	0.45	3.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 120416E-R:T9425	1.6	305	0.50	3.8	-	-	-	285	0.50	3.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 150612E-R:T9425	1.2	295	0.45	4.5	-	-	-	280	0.45	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 150616E-R:T9425	1.6	300	0.50	4.5	-	-	-	285	0.50	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190612E-R:T9425	1.2	285	0.45	6.0	-	-	-	270	0.45	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG 190616E-R:T9425	1.6	295	0.50	6.0	-	-	-	280	0.50	6.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-



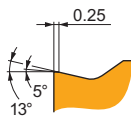
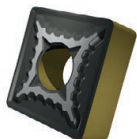
**RM** es un rompevirutas robusto y la primera elección para el desbaste de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros inoxidables, fundiciones y, condicionalmente, para superaleaciones.

SNMG 120408E-RM:T9425	0.8	340	0.40	4.0	200	0.36	4.0	320	0.40	4.0	-	-	-	75	0.28	3.2	-	-	-
SNMG 120412E-RM:T9425	1.2	350	0.45	4.0	210	0.41	4.0	330	0.45	4.0	-	-	-	75	0.32	3.2	-	-	-
SNMG 120416E-RM:T9425	1.6	355	0.50	4.0	210	0.45	4.0	335	0.50	4.0	-	-	-	75	0.35	3.2	-	-	-
SNMG 150612E-RM:T9425	1.2	335	0.45	5.0	200	0.41	5.0	315	0.45	5.0	-	-	-	75	0.32	4.0	-	-	-
SNMG 150616E-RM:T9425	1.6	345	0.50	5.0	205	0.45	5.0	325	0.50	5.0	-	-	-	75	0.35	4.0	-	-	-
SNMG 190612E-RM:T9425	1.2	330	0.45	7.0	195	0.41	7.0	310	0.45	7.0	-	-	-	70	0.32	5.6	-	-	-
SNMG 190616E-RM:T9425	1.6	335	0.50	7.0	200	0.45	7.0	315	0.50	7.0	-	-	-	75	0.35	5.6	-	-	-
SNMG 250924E-RM:T9425	2.4	155	0.80	12.0	90	0.72	12.0	145	0.80	12.0	-	-	-	30	0.56	9.6	-	-	-



**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.

SNMG 120408E-SF:T9425	0.8	450	0.20	1.0	270	0.18	1.0	425	0.20	1.0	-	-	-	100	0.16	0.8	-	-	-
-----------------------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---



**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.

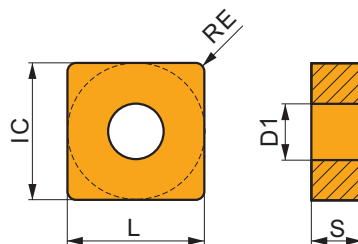
SNMG 120408E-SM:T9425	0.8	395	0.25	1.8	235	0.23	1.8	375	0.25	1.8	-	-	-	85	0.20	1.4	-	-	-
SNMG 190612E-SM:T9425	1.2	360	0.30	4.0	215	0.27	4.0	340	0.30	4.0	-	-	-	80	0.27	3.2	-	-	-
SNMG 190616E-SM:T9425	1.6	345	0.40	4.0	205	0.36	4.0	325	0.40	4.0	-	-	-	75	0.32	3.2	-	-	-



# SNMM

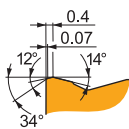
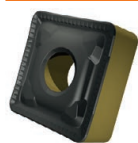


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



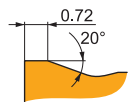
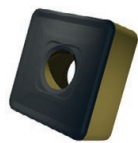
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



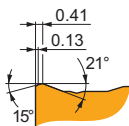
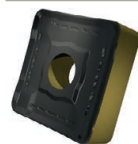
**HR** El rompevirutas HR es robusto y está diseñado para el desbaste pesado de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una doble faceta T negativa/extraancha. También es condicionalmente adecuado para aceros inoxidables.

SNMM 190616E-HR:T9425	1.6	145	0.60	9.0	85	0.54	9.0	135	0.60	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190624E-HR:T9425	2.4	150	0.65	9.0	90	0.59	9.0	140	0.65	9.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250716E-HR:T9425	1.6	140	0.60	13.0	80	0.54	13.0	130	0.60	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250724E-HR:T9425	2.4	140	0.65	13.0	80	0.59	13.0	130	0.65	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250732E-HR:T9425	3.2	130	0.80	13.0	75	0.72	13.0	120	0.80	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924E-HR:T9425	2.4	140	0.65	13.0	80	0.59	13.0	130	0.65	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250932E-HR:T9425	3.2	130	0.80	13.0	75	0.72	13.0	120	0.80	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-



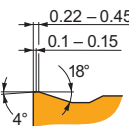
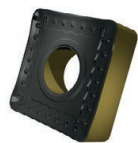
**HR2** El rompevirutas HR2 es robusto y está diseñado para el desbaste pesado de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo y una doble faceta T estable y extra ancha. También es adecuado condicionalmente para aceros inoxidables.

SNMM 190616-HR2:T9425	1.6	140	0.65	8.9	80	0.59	8.9	130	0.65	8.9	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 190624-HR2:T9425	2.4	135	0.85	8.9	80	0.77	8.9	125	0.85	8.9	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250724-HR2:T9425	2.4	130	0.85	11.0	75	0.77	11.0	120	0.85	11.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250924-HR2:T9425	2.4	130	0.85	11.0	75	0.77	11.0	120	0.85	11.0	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM 250932-HR2:T9425	3.2	125	1.00	11.0	75	0.90	11.0	115	1.00	11.0	-	-	-	-	-	-	-	-



**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.

SNMM 120408E-NR2:T9425	0.8	320	0.40	4.7	190	0.36	4.7	300	0.40	4.7	-	-	-	70	0.32	3.8	-	-	-
SNMM 150612E-NR2:T9425	1.2	315	0.45	6.0	185	0.41	6.0	295	0.45	6.0	-	-	-	70	0.36	4.8	-	-	-
SNMM 150616E-NR2:T9425	1.6	325	0.50	6.0	195	0.45	6.0	305	0.50	6.0	-	-	-	70	0.40	4.8	-	-	-
SNMM 190612E-NR2:T9425	1.2	310	0.45	8.0	185	0.41	8.0	290	0.45	8.0	-	-	-	65	0.36	6.4	-	-	-
SNMM 190616E-NR2:T9425	1.6	315	0.50	8.0	185	0.45	8.0	295	0.50	8.0	-	-	-	70	0.40	6.4	-	-	-
SNMM 190624E-NR2:T9425	2.4	285	0.80	8.0	170	0.72	8.0	270	0.80	8.0	-	-	-	60	0.56	6.4	-	-	-
SNMM 250724E-NR2:T9425	2.4	150	0.80	12.0	90	0.72	12.0	140	0.80	12.0	-	-	-	30	0.56	9.6	-	-	-
SNMM 250924E-NR2:T9425	2.4	150	0.80	12.0	90	0.72	12.0	140	0.80	12.0	-	-	-	30	0.56	9.6	-	-	-



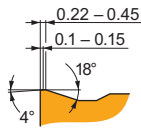
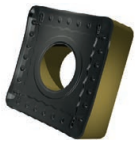
**OR** El rompevirutas OR es robusto y la primera elección para el desbaste pesado de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo y una doble faceta T negativa/estable y extra ancha. También es adecuado para fundiciones y, condicionalmente, para aceros inoxidables y superaleaciones.

SNMM 120408E-OR:T9425	0.8	320	0.40	4.7	190	0.36	4.7	300	0.40	4.7	-	-	-	70	0.32	3.8	-	-	-
SNMM 120412E-OR:T9425	1.2	325	0.45	4.7	195	0.41	4.7	305	0.45	4.7	-	-	-	70	0.36	3.8	-	-	-
SNMM 120416E-OR:T9425	1.6	330	0.50	4.7	195	0.45	4.7	310	0.50	4.7	-	-	-	70	0.40	3.8	-	-	-
SNMM 150608E-OR:T9425	0.8	315	0.40	6.0	185	0.36	6.0	295	0.40	6.0	-	-	-	70	0.36	4.8	-	-	-
SNMM 150612E-OR:T9425	1.2	315	0.45	6.0	185	0.41	6.0	295	0.45	6.0	-	-	-	70	0.36	4.8	-	-	-
SNMM 150616E-OR:T9425	1.6	325	0.50	6.0	195	0.45	6.0	305	0.50	6.0	-	-	-	70	0.40	4.8	-	-	-
SNMM 190612E-OR:T9425	1.2	310	0.45	8.0	185	0.41	8.0	290	0.45	8.0	-	-	-	65	0.36	6.4	-	-	-



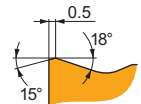
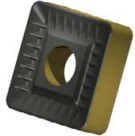
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



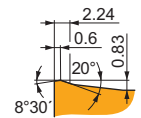
**OR** El rompevirutas OR es robusto y la primera elección para el desbaste pesado de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo y una doble faceta T negativa/estable y extra ancha. También es adecuado para fundiciones y, condicionalmente, para aceros inoxidables y superaleaciones.

SNMM 190616E-OR:T9425	✳	1.6	■	315	0.50	8.0	▣	185	0.45	8.0	■	295	0.50	8.0	—	—	—	▣	70	0.40	6.4	—	—	—
SNMM 190624E-OR:T9425	✳	2.4	■	285	0.80	8.0	▣	170	0.72	8.0	■	270	0.80	8.0	—	—	—	▣	60	0.56	6.4	—	—	—
SNMM 250716E-OR:T9425	✳	1.6	■	160	0.55	12.0	▣	95	0.50	12.0	■	150	0.55	12.0	—	—	—	▣	35	0.50	9.6	—	—	—
SNMM 250724E-OR:T9425	✳	2.4	■	135	1.00	12.0	▣	80	0.90	12.0	■	125	1.00	12.0	—	—	—	▣	30	0.70	9.6	—	—	—
SNMM 250924E-OR:T9425	✳	2.4	■	135	1.00	12.0	▣	80	0.90	12.0	■	125	1.00	12.0	—	—	—	▣	30	0.70	9.6	—	—	—



**SR** geometría para desbaste a desbaste pesado con corte continuo a interrumpido.

SNMM 250724S-SR:T9425	✳	2.4	■	110	1.00	12.0	▣	65	0.90	12.0	■	100	1.00	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250924S-SR:T9425	✳	2.4	■	110	1.00	14.0	▣	65	0.90	14.0	■	100	1.00	14.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



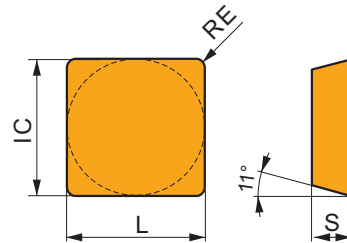
**923** el rompevirutas 923 es robusto y está diseñado para el desbaste pesado de aceros inoxidables. Dispone de ángulo de desprendimiento positivo y doble faceta T negativa/estable, extra ancha. También es adecuado para aceros y fundiciones.

SNMM 190616S-923:T9425	✳	1.6	■	255	0.65	8.9	▣	150	0.59	8.9	▣	240	0.65	8.9	—	—	—	▣	55	0.52	7.1	—	—	—
SNMM 250724S-923:T9425	✳	2.4	■	130	0.85	11.0	▣	75	0.77	11.0	▣	120	0.85	11.0	—	—	—	▣	25	0.60	8.8	—	—	—
SNMM 250924S-923:T9425	✳	2.4	■	130	0.85	11.0	▣	75	0.77	11.0	▣	120	0.85	11.0	—	—	—	▣	25	0.60	8.8	—	—	—

## SPMR

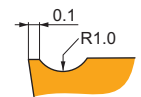


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
0903	9.525	9.53	3.18
1203	12.700	12.70	3.18



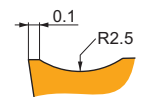
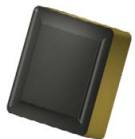
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



**46** geometría para acabado y acabado fino con corte continuo a interrumpido.

SPMR 090308E-46:T9425	●	0.8	■	380	0.15	1.0	▣	225	0.15	1.0	■	360	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
-----------------------	---	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



**48** geometría para acabado a semi-desbaste con corte continuo a interrumpido.

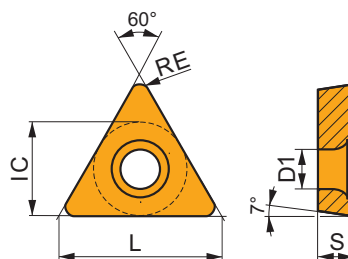
SPMR 120304E-48:T9425	●	0.4	■	260	0.22	2.2	▣	155	0.22	2.2	■	245	0.22	2.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SPMR 120308E-48:T9425	●	0.8	■	310	0.22	2.2	▣	185	0.22	2.2	■	290	0.22	2.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SPMR 120312E-48:T9425	●	1.2	■	325	0.22	2.2	▣	195	0.22	2.2	■	305	0.22	2.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



# TCMT

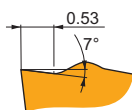
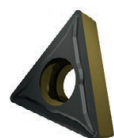


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>06T1</b>	3.970	2.20	6.90	1.98
<b>0902</b>	5.560	2.50	9.60	2.38
<b>1102</b>	6.350	2.80	11.00	2.38
<b>16T3</b>	9.525	4.40	16.50	3.97



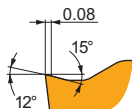
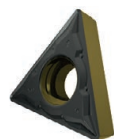
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



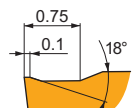
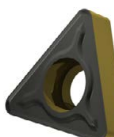
**FF2** es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo sin faceta T. También es adecuado para fundición.

<b>TCMT 06T104E-FF2:T9425</b>	●	0.4	315	0.12	0.8	—	—	—	295	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
<b>TCMT 090204E-FF2:T9425</b>	●	0.4	310	0.12	1.0	—	—	—	290	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
<b>TCMT 110204E-FF2:T9425</b>	●	0.4	315	0.12	0.8	—	—	—	295	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
<b>TCMT 110208E-FF2:T9425</b>	●	0.8	335	0.17	0.8	—	—	—	315	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
<b>TCMT 16T304E-FF2:T9425</b>	●	0.4	315	0.12	0.8	—	—	—	295	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
<b>TCMT 16T308E-FF2:T9425</b>	●	0.8	335	0.17	0.8	—	—	—	315	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—



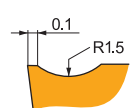
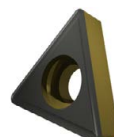
**FM** es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T positiva y estrecha. También es adecuado para aceros inoxidables y, condicionalmente, para fundiciones y aleaciones no férricas.

<b>TCMT 110202E-FM:T9425</b>	●	0.2	345	0.10	0.8	205	0.09	0.8	325	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
<b>TCMT 110204E-FM:T9425</b>	●	0.4	305	0.18	0.8	180	0.16	0.8	285	0.18	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
<b>TCMT 110208E-FM:T9425</b>	●	0.8	370	0.17	0.8	220	0.15	0.8	350	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
<b>TCMT 16T304E-FM:T9425</b>	●	0.4	285	0.18	1.7	170	0.16	1.7	270	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—
<b>TCMT 16T308E-FM:T9425</b>	●	0.8	340	0.17	1.7	200	0.15	1.7	320	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—



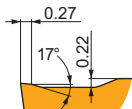
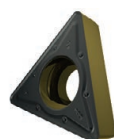
**FM2** El rompevirutas FM2 es robusto y la primera elección para el mecanizado medio de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y moderada. También es adecuado para fundiciones y, condicionalmente, para aceros inoxidables.

<b>TCMT 110204E-FM2:T9425</b>	●	0.4	315	0.12	0.8	185	0.11	0.8	295	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
<b>TCMT 110208E-FM2:T9425</b>	●	0.8	335	0.17	0.8	200	0.15	0.8	315	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
<b>TCMT 16T308E-FM2:T9425</b>	●	0.8	310	0.20	1.0	185	0.18	1.0	290	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—



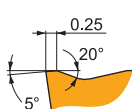
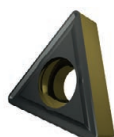
**RF** El rompevirutas RF es robusto y la primera elección para el mecanizado medio de fundiciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una faceta T estable y moderada. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para aceros inoxidables y materiales duros.

<b>TCMT 16T308E-RF:T9425</b>	●	0.8	270	0.20	1.5	160	0.18	1.5	255	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—
------------------------------	---	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



**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.

<b>TCMT 16T308E-RM:T9425</b>	●	0.8	305	0.27	1.9	180	0.24	1.9	285	0.27	1.9	—	—	—	65	0.19	1.5	—	—
<b>TCMT 16T312E-RM:T9425</b>	●	1.2	320	0.27	1.9	190	0.24	1.9	300	0.27	1.9	—	—	—	70	0.19	1.5	—	—



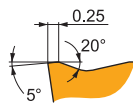
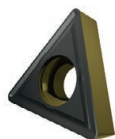
**RM3** es un rompevirutas robusto y está diseñado para el desbaste de aceros y fundiciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T negativa y ancha. También es adecuado para aceros inoxidables y materiales duros.

<b>TCMT 16T304E-RM3:T9425</b>	●	0.4	225	0.25	2.0	135	0.25	2.0	210	0.25	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—
<b>TCMT 16T308E-RM3:T9425</b>	●	0.8	265	0.27	2.0	155	0.27	2.0	250	0.27	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—

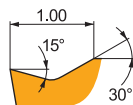
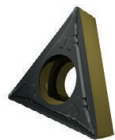


Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



**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.



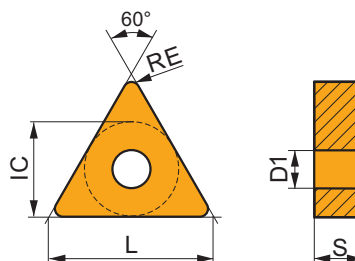
**UR** es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de fundición. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para aceros inoxidables.

TCMT 110204E-UR:T9425	● 0.4	■ 260	■ 0.18	■ 0.8	■ 155	■ 0.16	■ 0.8	■ 245	■ 0.18	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
TCMT 16T304E-UR:T9425	● 0.4	■ 260	■ 0.18	■ 0.8	■ 155	■ 0.16	■ 0.8	■ 245	■ 0.18	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
TCMT 16T308E-UR:T9425	● 0.8	■ 320	■ 0.17	■ 0.8	■ 190	■ 0.15	■ 0.8	■ 300	■ 0.17	■ 0.8	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -

## TNMG

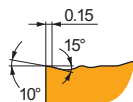
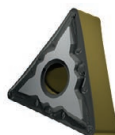


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76
2706	15.875	6.35	27.50	6.35
3309	19.050	7.94	33.00	9.53



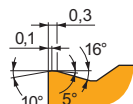
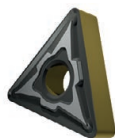
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



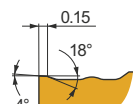
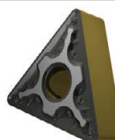
**FM** es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una faceta T positiva y estrecha. También es adecuado para aceros inoxidables y superaleaciones.

TNMG 160404E-FM:T9425	● 0.4	■ 305	■ 0.20	■ 1.7	■ 180	■ 0.18	■ 1.7	■ 285	■ 0.20	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ 65	■ 0.20	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
TNMG 160408E-FM:T9425	● 0.8	■ 360	■ 0.20	■ 1.7	■ 215	■ 0.18	■ 1.7	■ 340	■ 0.20	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ 80	■ 0.16	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
TNMG 160412E-FM:T9425	● 1.2	■ 355	■ 0.25	■ 1.7	■ 210	■ 0.23	■ 1.7	■ 335	■ 0.25	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ 75	■ 0.18	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
TNMG 220404E-FM:T9425	● 0.4	■ 305	■ 0.20	■ 1.7	■ 180	■ 0.18	■ 1.7	■ 285	■ 0.20	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ 65	■ 0.18	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
TNMG 220408E-FM:T9425	● 0.8	■ 360	■ 0.20	■ 1.7	■ 215	■ 0.18	■ 1.7	■ 340	■ 0.20	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ 80	■ 0.16	■ 1.4	■ -	■ -	■ -



**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:T9425	● 0.4	■ 275	■ 0.20	■ 1.6	■ -	■ -	■ -	■ 260	■ 0.20	■ 1.6	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
TNMG 160408E-M:T9425	● 0.8	■ 290	■ 0.30	■ 1.6	■ -	■ -	■ -	■ 275	■ 0.30	■ 1.6	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
TNMG 160412E-M:T9425	● 1.2	■ 280	■ 0.40	■ 1.6	■ -	■ -	■ -	■ 265	■ 0.40	■ 1.6	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
TNMG 220408E-M:T9425	● 0.8	■ 280	■ 0.30	■ 2.1	■ -	■ -	■ -	■ 265	■ 0.30	■ 2.1	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
TNMG 220412E-M:T9425	● 1.2	■ 270	■ 0.40	■ 2.1	■ -	■ -	■ -	■ 255	■ 0.40	■ 2.1	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -



El rompevirutas ML es versátil y está diseñado para una profundidad de corte baja y un mecanizado medio de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y un terreno en T estable y estrecho. También es adecuado para fundiciones.

TNMG 160404-ML:T9415	● 0.4	■ 310	■ 0.20	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ 290	■ 0.20	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
TNMG 160404-ML:T9425	● 0.4	■ 290	■ 0.20	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ 275	■ 0.20	■ 1.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
TNMG 160408-ML:T9415	● 0.8	■ 320	■ 0.25	■ 1.5	■ -	■ -	■ -	■ 300	■ 0.25	■ 1.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -

● Adecuado para condiciones de trabajo estables

⚡ Adecuado para condiciones de trabajo inestables

⚡ Adecuado para condiciones de trabajo duras

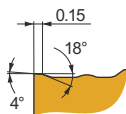
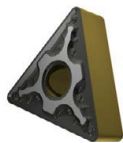
■ Uso principal

▣ Uso posible



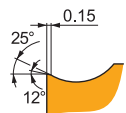
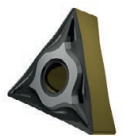
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



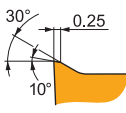
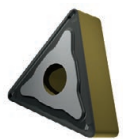
**El rompevirutas ML es versátil y está diseñado para una profundidad de corte baja y un mecanizado medio de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y un terreno en T estable y estrecho. También es adecuado para fundiciones.**

TNMG 160408-ML-T9425	● 0.8	■ 310	■ 0.25	■ 1.5	■ -	■ -	■ -	■ 290	■ 0.25	■ 1.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
TNMG 160412-ML-T9415	● 1.2	■ 305	■ 0.30	■ 2.0	■ -	■ -	■ -	■ 285	■ 0.30	■ 2.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
TNMG 160412-ML-T9425	● 1.2	■ 300	■ 0.30	■ 2.0	■ -	■ -	■ -	■ 285	■ 0.30	■ 2.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -



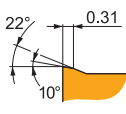
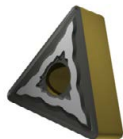
**NF el rompevirutas NF es afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros y aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo y un estrecha faceta T muy positiva. También es adecuado para fundiciones, aleaciones no férricas y superaleaciones.**

TNMG 160404E-NF-T9425	● 0.4	■ 320	■ 0.18	■ 1.4	■ 190	■ 0.16	■ 1.4	■ 300	■ 0.18	■ 1.4	■ -	■ -	■ -	■ 70	■ 0.16	■ 1.1	■ -	■ -	■ -
TNMG 160408E-NF-T9425	● 0.8	■ 380	■ 0.18	■ 1.4	■ 225	■ 0.16	■ 1.4	■ 360	■ 0.18	■ 1.4	■ -	■ -	■ -	■ 85	■ 0.16	■ 1.1	■ -	■ -	■ -



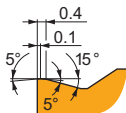
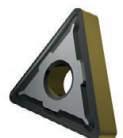
**NM es un rompevirutas afilado y está diseñado para el mecanizado medio de aceros, aceros inoxidables y superaleaciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento muy positivo y una faceta T positiva y moderada. También es condicionalmente adecuado para aleaciones no férricas.**

TNMG 160404E-NM-T9425	● 0.4	■ 315	■ 0.20	■ 1.9	■ 185	■ 0.18	■ 1.9	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 70	■ 0.20	■ 1.5	■ -	■ -	■ -
TNMG 160408E-NM-T9425	● 0.8	■ 345	■ 0.25	■ 1.9	■ 205	■ 0.23	■ 1.9	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 75	■ 0.20	■ 1.5	■ -	■ -	■ -
TNMG 220408E-NM-T9425	● 0.8	■ 350	■ 0.25	■ 1.7	■ 210	■ 0.23	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 75	■ 0.20	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
TNMG 220412E-NM-T9425	● 1.2	■ 340	■ 0.30	■ 2.1	■ 200	■ 0.27	■ 2.1	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 75	■ 0.24	■ 1.7	■ -	■ -	■ -



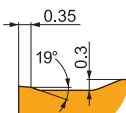
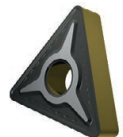
**NMR El rompevirutas NMR es versátil y la primera elección para el mecanizado medio de aceros inoxidables. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una amplia faceta T positiva. También es adecuado para aceros y superaleaciones.**

TNMG 160404E-NMR-T9425	● 0.4	■ 275	■ 0.20	■ 1.7	■ 165	■ 0.18	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 60	■ 0.18	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
TNMG 160408E-NMR-T9425	● 0.8	■ 290	■ 0.30	■ 1.7	■ 170	■ 0.27	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 65	■ 0.24	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
TNMG 220408E-NMR-T9425	● 0.8	■ 280	■ 0.30	■ 2.1	■ 165	■ 0.27	■ 2.1	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 60	■ 0.24	■ 1.7	■ -	■ -	■ -
TNMG 220412E-NMR-T9425	● 1.2	■ 295	■ 0.30	■ 2.1	■ 175	■ 0.27	■ 2.1	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 65	■ 0.24	■ 1.7	■ -	■ -	■ -



**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-T9425	● 0.8	■ 250	■ 0.40	■ 3.0	■ -	■ -	■ -	■ 235	■ 0.40	■ 3.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
TNMG 160412E-R-T9425	● 1.2	■ 260	■ 0.40	■ 3.0	■ -	■ -	■ -	■ 245	■ 0.40	■ 3.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
TNMG 220408E-R-T9425	● 0.8	■ 240	■ 0.40	■ 4.0	■ -	■ -	■ -	■ 225	■ 0.40	■ 4.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
TNMG 220412E-R-T9425	● 1.2	■ 255	■ 0.40	■ 4.0	■ -	■ -	■ -	■ 240	■ 0.40	■ 4.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -
TNMG 220416E-R-T9425	● 1.6	■ 265	■ 0.40	■ 4.0	■ -	■ -	■ -	■ 250	■ 0.40	■ 4.0	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -



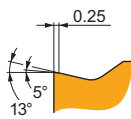
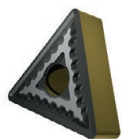
**RM es un rompevirutas robusto y la primera elección para el desbaste de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros inoxidables, fundiciones y, condicionalmente, para superaleaciones.**

TNMG 160408E-RM-T9425	● 0.8	■ 285	■ 0.40	■ 3.0	■ 170	■ 0.36	■ 3.0	■ 270	■ 0.40	■ 3.0	■ -	■ -	■ -	■ 60	■ 0.30	■ 2.4	■ -	■ -	■ -
TNMG 160412E-RM-T9425	● 1.2	■ 300	■ 0.40	■ 3.0	■ 180	■ 0.36	■ 3.0	■ 285	■ 0.40	■ 3.0	■ -	■ -	■ -	■ 65	■ 0.30	■ 2.4	■ -	■ -	■ -
TNMG 220408E-RM-T9425	● 0.8	■ 275	■ 0.40	■ 4.0	■ 165	■ 0.36	■ 4.0	■ 260	■ 0.40	■ 4.0	■ -	■ -	■ -	■ 60	■ 0.30	■ 3.2	■ -	■ -	■ -
TNMG 220412E-RM-T9425	● 1.2	■ 290	■ 0.40	■ 4.0	■ 170	■ 0.36	■ 4.0	■ 275	■ 0.40	■ 4.0	■ -	■ -	■ -	■ 65	■ 0.30	■ 3.2	■ -	■ -	■ -
TNMG 220416E-RM-T9425	● 1.6	■ 305	■ 0.40	■ 4.0	■ 180	■ 0.36	■ 4.0	■ 285	■ 0.40	■ 4.0	■ -	■ -	■ -	■ 65	■ 0.30	■ 3.2	■ -	■ -	■ -
TNMG 270612E-RM-T9425	● 1.2	■ 155	■ 0.40	■ 6.0	■ 90	■ 0.36	■ 6.0	■ 145	■ 0.40	■ 6.0	■ -	■ -	■ -	■ 30	■ 0.30	■ 4.8	■ -	■ -	■ -
TNMG 270616E-RM-T9425	● 1.6	■ 160	■ 0.40	■ 6.0	■ 95	■ 0.36	■ 6.0	■ 150	■ 0.40	■ 6.0	■ -	■ -	■ -	■ 35	■ 0.30	■ 4.8	■ -	■ -	■ -
TNMG 270624E-RM-T9425	● 2.4	■ 155	■ 0.50	■ 6.0	■ 90	■ 0.45	■ 6.0	■ 145	■ 0.50	■ 6.0	■ -	■ -	■ -	■ 30	■ 0.38	■ 4.8	■ -	■ -	■ -
TNMG 270632E-RM-T9425	● 3.2	■ 150	■ 0.60	■ 6.0	■ 90	■ 0.54	■ 6.0	■ 140	■ 0.60	■ 6.0	■ -	■ -	■ -	■ 30	■ 0.45	■ 4.8	■ -	■ -	■ -
TNMG 330924E-RM-T9425	● 2.4	■ 150	■ 0.50	■ 10.0	■ 90	■ 0.45	■ 10.0	■ 140	■ 0.50	■ 10.0	■ -	■ -	■ -	■ 30	■ 0.38	■ 8.0	■ -	■ -	■ -



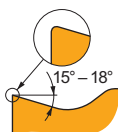
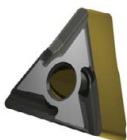
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



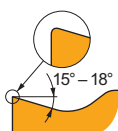
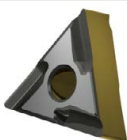
**SM** es un rompevirutas versátil y la primera elección para el mecanizado medio de aceros y superaleaciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una faceta T estable y moderada. También es adecuado para aceros inoxidables, fundiciones y, condicionalmente, para aleaciones no férricas y materiales duros.

TNMG 160404E-SM:T9425	● 0.4	■ 290	■ 0.20	■ 1.7	■ 170	■ 0.18	■ 1.7	■ 275	■ 0.20	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ 65	■ 0.18	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
TNMG 160408E-SM:T9425	● 0.8	■ 320	■ 0.25	■ 1.7	■ 190	■ 0.23	■ 1.7	■ 300	■ 0.25	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ 70	■ 0.20	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
TNMG 160412E-SM:T9425	● 1.2	■ 320	■ 0.30	■ 1.7	■ 190	■ 0.27	■ 1.7	■ 300	■ 0.30	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ 70	■ 0.24	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
TNMG 220404E-SM:T9425	● 0.4	■ 290	■ 0.20	■ 1.7	■ 170	■ 0.18	■ 1.7	■ 275	■ 0.20	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ 65	■ 0.18	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
TNMG 220408E-SM:T9425	● 0.8	■ 320	■ 0.25	■ 1.7	■ 190	■ 0.23	■ 1.7	■ 300	■ 0.25	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ 70	■ 0.20	■ 1.4	■ -	■ -	■ -
TNMG 220412E-SM:T9425	● 1.2	■ 320	■ 0.30	■ 1.7	■ 190	■ 0.27	■ 1.7	■ 300	■ 0.30	■ 1.7	■ -	■ -	■ -	■ 70	■ 0.24	■ 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.

TNMG 160404ER-SI:T9425	● 0.4	■ 350	■ 0.20	■ 1.5	■ 210	■ 0.18	■ 1.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 75	■ 0.18	■ 1.2	■ -	■ -	■ -
TNMG 160408ER-SI:T9425	● 0.8	■ 345	■ 0.35	■ 1.5	■ 205	■ 0.32	■ 1.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 75	■ 0.25	■ 1.2	■ -	■ -	■ -



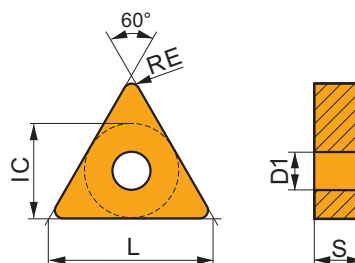
**SI** es un rompevirutas afilado y está diseñado para el mecanizado medio de aceros y aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para aleaciones no férricas y superaleaciones.

TNMG 160404EL-SI:T9425	● 0.4	■ 350	■ 0.20	■ 1.5	■ 210	■ 0.18	■ 1.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 75	■ 0.18	■ 1.2	■ -	■ -	■ -
TNMG 160408EL-SI:T9425	● 0.8	■ 345	■ 0.35	■ 1.5	■ 205	■ 0.32	■ 1.5	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 75	■ 0.25	■ 1.2	■ -	■ -	■ -

## TNMM

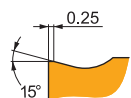
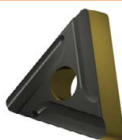


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76
2706	15.875	6.35	27.50	6.35



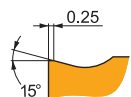
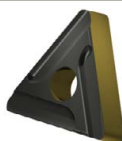
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



**EL** geometría con diseño a izquierda para mecanizado medio a semi desbaste con corte continuo.

TNMM 220412EL:T9425	● 1.2	■ 355	■ 0.35	■ 2.1	■ 210	■ 0.32	■ 2.1	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 75	■ 0.25	■ 1.7	■ -	■ -	■ -
---------------------	-------	-------	--------	-------	-------	--------	-------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	------	--------	-------	-----	-----	-----



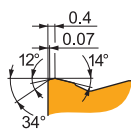
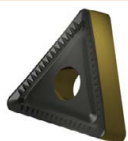
**ER** geometría con diseño positivo a derecha para mecanizado medio a semi desbaste con corte continuo.

TNMM 220412ER:T9425	● 1.2	■ 355	■ 0.35	■ 2.1	■ 210	■ 0.32	■ 2.1	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ -	■ 75	■ 0.25	■ 1.7	■ -	■ -	■ -
---------------------	-------	-------	--------	-------	-------	--------	-------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	------	--------	-------	-----	-----	-----



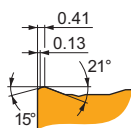
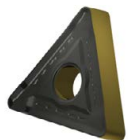
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



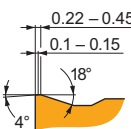
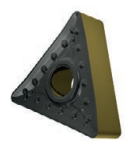
**HR** El rompevirutas HR es robusto y está diseñado para el desbaste pesado de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una doble faceta T negativa/extraancha. También es condicionalmente adecuado para aceros inoxidables.

<b>TNMM 270616E-HR:T9425</b>	1.6	120	0.60	7.0	70	0.54	7.0	110	0.60	7.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
------------------------------	-----	-----	------	-----	----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---



**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.

<b>TNMM 160408E-NR2:T9425</b>	0.8	275	0.40	3.0	165	0.36	3.0	260	0.40	3.0	-	-	-	60	0.28	2.4	-	-	-
<b>TNMM 220408E-NR2:T9425</b>	0.8	265	0.40	4.0	155	0.36	4.0	250	0.40	4.0	-	-	-	55	0.28	3.2	-	-	-
<b>TNMM 220412E-NR2:T9425</b>	1.2	280	0.40	4.0	165	0.36	4.0	265	0.40	4.0	-	-	-	60	0.32	3.2	-	-	-



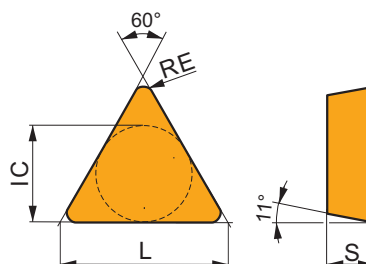
**OR** El rompevirutas OR es robusto y la primera elección para el desbaste pesado de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo y una doble faceta T negativa/estable y extra ancha. También es adecuado para fundiciones y, condicionalmente, para aceros inoxidables y superaleaciones.

<b>TNMM 160408E-OR:T9425</b>	0.8	275	0.40	3.0	165	0.36	3.0	260	0.40	3.0	-	-	-	60	0.28	2.4	-	-	-
<b>TNMM 220408E-OR:T9425</b>	0.8	265	0.40	4.0	155	0.36	4.0	250	0.40	4.0	-	-	-	55	0.32	3.2	-	-	-
<b>TNMM 220412E-OR:T9425</b>	1.2	285	0.40	3.0	170	0.36	3.0	270	0.40	3.0	-	-	-	60	0.32	2.4	-	-	-

## TPMR

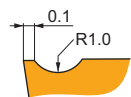
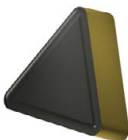


	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1103</b>	6.350	11.00	3.18
<b>1603</b>	9.525	16.50	3.18



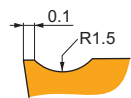
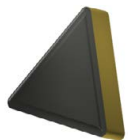
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



**46** geometría para acabado y acabado fino con corte continuo a interumpido.

<b>TPMR 110304E-46:T9425</b>	0.4	260	0.15	1.0	155	0.15	1.0	245	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>TPMR 110308E-46:T9425</b>	0.8	310	0.15	1.0	185	0.15	1.0	290	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-



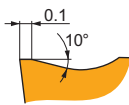
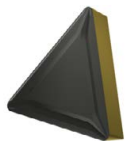
**47** geometría para acabado a semi-desbaste con corte continuo a interumpido.

<b>TPMR 160304E-47:T9425</b>	0.4	225	0.20	1.5	135	0.18	1.5	210	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>TPMR 160308E-47:T9425</b>	0.8	270	0.20	1.5	160	0.18	1.5	255	0.20	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>TPMR 160312E-47:T9425</b>	1.2	285	0.20	1.5	170	0.18	1.5	270	0.20	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.

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



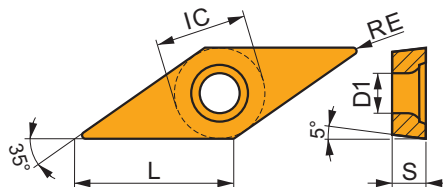
61 geometría para acabado con avances y profundidades de corte moderados con corte continuo a interrumpido.

TPMT 160308E-61:T9425	●	0.8	■	220	0.35	1.8	■	130	0.32	1.8	■	205	0.35	1.8	■	-	-	-	■	-	-	-	■	-	-	-
-----------------------	---	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

## VBMT

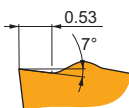


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1102	6.350	2.80	11.10	2.38
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



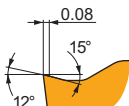
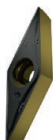
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



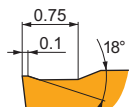
FF2 es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo sin faceta T. También es adecuado para fundición.

VBMT 160404E-FF2:T9425	●	0.4	■	275	0.12	0.8	■	-	-	-	■	260	0.12	0.8	■	-	-	-	■	-	-	-	■	-	-	-
------------------------	---	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



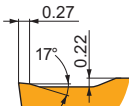
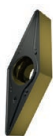
FM es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T positiva y estrecha. También es adecuado para aceros inoxidables y, condicionalmente, para fundiciones y aleaciones no férricas.

VBMT 110302E-FM:T9425	●	0.2	■	300	0.10	0.8	■	180	0.09	0.8	■	285	0.10	0.8	■	-	-	-	■	-	-	-	■	-	-	-
VBMT 110304E-FM:T9425	●	0.4	■	260	0.19	0.8	■	155	0.17	0.8	■	245	0.19	0.8	■	-	-	-	■	-	-	-	■	-	-	-
VBMT 110308E-FM:T9425	●	0.8	■	320	0.17	0.8	■	190	0.15	0.8	■	300	0.17	0.8	■	-	-	-	■	-	-	-	■	-	-	-
VBMT 160402E-FM:T9425	●	0.2	■	290	0.10	1.2	■	170	0.09	1.2	■	275	0.10	1.2	■	-	-	-	■	-	-	-	■	-	-	-
VBMT 160404E-FM:T9425	●	0.4	■	250	0.19	1.2	■	150	0.17	1.2	■	235	0.19	1.2	■	-	-	-	■	-	-	-	■	-	-	-
VBMT 160408E-FM:T9425	●	0.8	■	305	0.17	1.2	■	180	0.15	1.2	■	285	0.17	1.2	■	-	-	-	■	-	-	-	■	-	-	-
VBMT 160412E-FM:T9425	●	1.2	■	295	0.22	1.2	■	175	0.22	1.2	■	280	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.

VBMT 160404E-FM2:T9425	●	0.4	■	265	0.12	1.2	■	155	0.11	1.2	■	250	0.12	1.2	■	-	-	-	■	-	-	-	■	-	-	-
VBMT 160408E-FM2:T9425	●	0.8	■	265	0.20	1.2	■	155	0.18	1.2	■	250	0.20	1.2	■	-	-	-	■	-	-	-	■	-	-	-
VBMT 160412E-FM2:T9425	●	1.2	■	270	0.22	1.2	■	160	0.20	1.2	■	255	0.22	1.2	■	-	-	-	■	-	-	-	■	-	-	-



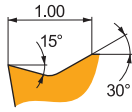
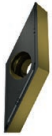
RM El rompevirutas RM es robusto y la primera elección para el desbaste de aceros y fundiciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros inoxidables, y condicionalmente para superaleaciones y materiales duros.

VBMT 160404E-RM:T9425	●	0.4	■	260	0.20	1.2	■	155	0.18	1.2	■	245	0.20	1.2	■	-	-	-	■	55	0.18	1.0	■	-	-	-
VBMT 160408E-RM:T9425	●	0.8	■	305	0.20	1.2	■	180	0.18	1.2	■	285	0.20	1.2	■	-	-	-	■	65	0.18	1.0	■	-	-	-
VBMT 160412E-RM:T9425	●	1.2	■	290	0.27	1.2	■	170	0.24	1.2	■	275	0.27	1.2	■	-	-	-	■	65	0.19	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.

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



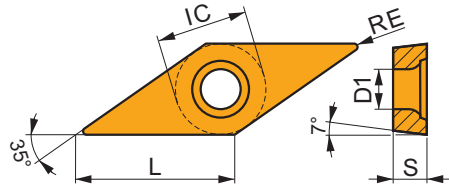
**UR** es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de fundición. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para aceros inoxidables.

<b>VBMT 110204E-UR:T9425</b>	● 0.4	■ 225	0.19	0.8	■ 135	0.17	0.8	■ 210	0.19	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
<b>VBMT 160404E-UR:T9425</b>	● 0.4	■ 220	0.18	1.2	■ 130	0.16	1.2	■ 205	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
<b>VBMT 160408E-UR:T9425</b>	● 0.8	■ 265	0.17	1.2	■ 155	0.15	1.2	■ 250	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—
<b>VBMT 160412E-UR:T9425</b>	● 1.2	■ 255	0.22	1.2	■ 150	0.20	1.2	■ 240	0.22	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—

## VCGT

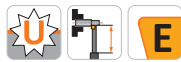
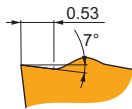


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>1303</b>	7.940	3.40	13.80	3.18



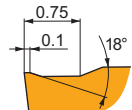
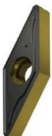
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



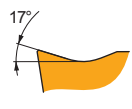
**FF2** es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo sin faceta T. También es adecuado para fundición.

<b>VCGT 130302E-FF2:T9425</b>	● 0.2	■ 315	0.05	1.0	—	—	—	■ 295	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
<b>VCGT 130304E-FF2:T9425</b>	● 0.4	■ 255	0.12	1.0	—	—	—	■ 240	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
<b>VCGT 130308E-FF2:T9425</b>	● 0.8	■ 270	0.17	1.0	—	—	—	■ 255	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.

<b>VCGT 130308E-FM2:T9425</b>	● 0.8	■ 270	0.17	1.0	■ 160	0.15	1.0	■ 255	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
-------------------------------	-------	-------	------	-----	-------	------	-----	-------	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---



**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.

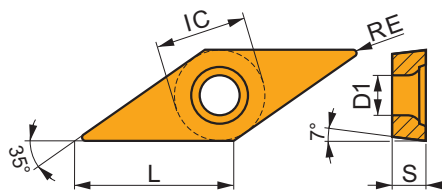
<b>VCGT 130302E-NF2:T9425</b>	● 0.2	■ 285	0.07	1.0	■ 170	0.06	1.0	■ 270	0.07	1.0	—	—	—	■ 60	0.06	0.8	—	—
<b>VCGT 130304E-NF2:T9425</b>	● 0.4	■ 255	0.12	1.0	■ 150	0.11	1.0	■ 240	0.12	1.0	—	—	—	■ 55	0.08	0.8	—	—
<b>VCGT 130308E-NF2:T9425</b>	● 0.8	■ 270	0.17	1.0	■ 160	0.15	1.0	■ 255	0.17	1.0	—	—	—	■ 60	0.12	0.8	—	—



## VCMT

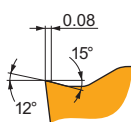


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



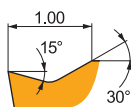
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



**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.

VCMT 160404E-FM:T9425	●	0.4	235	0.19	1.2	140	0.17	1.2	220	0.19	1.2	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 160408E-FM:T9425	●	0.8	290	0.17	1.2	170	0.15	1.2	275	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-



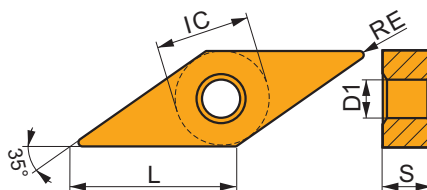
**UR** es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de fundición. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para aceros inoxidables.

VCMT 110304E-UR:T9425	●	0.4	215	0.19	0.8	125	0.17	0.8	200	0.19	0.8	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 110308E-UR:T9425	●	0.8	260	0.17	0.8	155	0.15	0.8	245	0.17	0.8	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 160404E-UR:T9425	●	0.4	205	0.19	1.2	120	0.17	1.2	190	0.19	1.2	-	-	-	-	-	-	-
VCMT 160408E-UR:T9425	●	0.8	250	0.17	1.2	150	0.15	1.2	235	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-

## VNMG

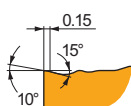


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76



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

Producto	RE (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)



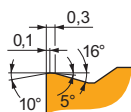
**FM** es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una faceta T positiva y estrecha. También es adecuado para aceros inoxidables y superaleaciones.

VNMG 160404E-FM:T9425	●	0.4	260	0.20	1.2	155	0.18	1.2	245	0.20	1.2	-	-	-	55	0.20	1.0	-	-	-
VNMG 160408E-FM:T9425	●	0.8	300	0.20	1.4	180	0.18	1.4	285	0.20	1.4	-	-	-	65	0.16	1.1	-	-	-
VNMG 160412E-FM:T9425	●	1.2	310	0.22	1.4	185	0.20	1.4	290	0.22	1.4	-	-	-	65	0.18	1.1	-	-	-



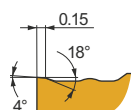
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



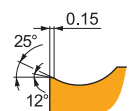
**M** El rompevirutas M es versátil y la primera elección para el mecanizado medio de hierros fundidos. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T negativa/estable y moderada. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para materiales duros.

VNMG 160404E-M:T9425	● 0.4	■ 235	■ 0.20	■ 1.2	■	■	■	■ 220	■ 0.20	■ 1.2	■	■	■	■	■	■	■	■	■
VNMG 160408E-M:T9425	● 0.8	■ 240	■ 0.30	■ 1.4	■	■	■	■ 225	■ 0.30	■ 1.4	■	■	■	■	■	■	■	■	■
VNMG 160412E-M:T9425	● 1.2	■ 230	■ 0.40	■ 1.4	■	■	■	■ 215	■ 0.40	■ 1.4	■	■	■	■	■	■	■	■	■



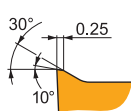
**ML** El rompevirutas ML es versátil y está diseñado para una profundidad de corte baja y un mecanizado medio de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y un terreno en T estable y estrecho. También es adecuado para fundiciones.

VNMG 160404-ML:T9415	● 0.4	■ 255	■ 0.20	■ 1.0	■	■	■	■ 240	■ 0.20	■ 1.0	■	■	■	■	■	■	■	■	■
VNMG 160404-ML:T9425	● 0.4	■ 240	■ 0.20	■ 1.0	■	■	■	■ 225	■ 0.20	■ 1.0	■	■	■	■	■	■	■	■	■
VNMG 160408-ML:T9415	● 0.8	■ 265	■ 0.25	■ 1.5	■	■	■	■ 250	■ 0.25	■ 1.5	■	■	■	■	■	■	■	■	■
VNMG 160408-ML:T9425	● 0.8	■ 255	■ 0.25	■ 1.5	■	■	■	■ 240	■ 0.25	■ 1.5	■	■	■	■	■	■	■	■	■



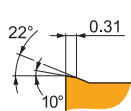
**NF** El rompevirutas NF es afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros y aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo y una estrecha faceta T muy positiva. También es adecuado para fundiciones, aleaciones no férricas y superaleaciones.

VNMG 160404E-NF:T9425	● 0.4	■ 270	■ 0.18	■ 1.2	■ 160	■ 0.16	■ 1.2	■ 255	■ 0.18	■ 1.2	■	■	■	■ 60	■ 0.16	■ 1.0	■	■	■
VNMG 160408E-NF:T9425	● 0.8	■ 310	■ 0.18	■ 1.4	■ 185	■ 0.16	■ 1.4	■ 290	■ 0.18	■ 1.4	■	■	■	■ 65	■ 0.16	■ 1.1	■	■	■



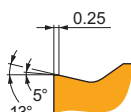
**NM** es un rompevirutas afilado y está diseñado para el mecanizado medio de aceros, aceros inoxidables y superaleaciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento muy positivo y una faceta T positiva y moderada. También es condicionalmente adecuado para aleaciones no férricas.

VNMG 160408E-NM:T9425	● 0.8	■ 265	■ 0.30	■ 2.1	■ 155	■ 0.27	■ 2.1	■	■	■	■	■	■	■ 55	■ 0.24	■ 1.7	■	■	■
-----------------------	-------	-------	--------	-------	-------	--------	-------	---	---	---	---	---	---	------	--------	-------	---	---	---



**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:T9425	● 0.4	■ 235	■ 0.20	■ 1.2	■ 140	■ 0.18	■ 1.2	■	■	■	■	■	■	■ 50	■ 0.18	■ 1.0	■	■	■
VNMG 160408E-NMR:T9425	● 0.8	■ 240	■ 0.30	■ 1.4	■ 140	■ 0.27	■ 1.4	■	■	■	■	■	■	■ 50	■ 0.24	■ 1.1	■	■	■



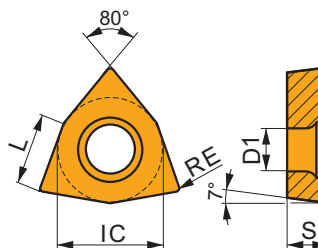
**SM** es un rompevirutas versátil y la primera elección para el mecanizado medio de aceros y superaleaciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una faceta T estable y moderada. También es adecuado para aceros inoxidables, fundiciones y, condicionalmente, para aleaciones no férricas y materiales duros.

VNMG 160404E-SM:T9425	● 0.4	■ 255	■ 0.18	■ 1.2	■ 150	■ 0.16	■ 1.2	■ 240	■ 0.18	■ 1.2	■	■	■	■ 55	■ 0.16	■ 1.0	■	■	■
VNMG 160408E-SM:T9425	● 0.8	■ 270	■ 0.25	■ 1.4	■ 160	■ 0.23	■ 1.4	■ 255	■ 0.25	■ 1.4	■	■	■	■ 60	■ 0.20	■ 1.1	■	■	■



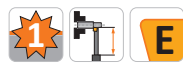
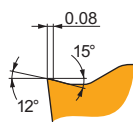
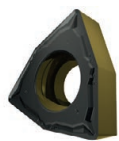
## WCMT

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



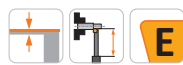
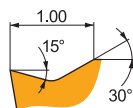
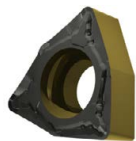
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



**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.

<b>WCMT 06T304E-FM-T9425</b>	●	0.4	■	365	0.15	1.2	■	215	0.15	1.2	■	345	0.15	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—
<b>WCMT 06T308E-FM-T9425</b>	●	0.8	■	395	0.20	1.2	■	235	0.18	1.2	■	375	0.20	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—
<b>WCMT 080404E-FM-T9425</b>	●	0.4	■	355	0.15	1.7	■	210	0.15	1.7	■	335	0.15	1.7	■	—	—	—	■	—	—	—
<b>WCMT 080408E-FM-T9425</b>	●	0.8	■	385	0.20	1.7	■	230	0.18	1.7	■	365	0.20	1.7	■	—	—	—	■	—	—	—
<b>WCMT 080412E-FM-T9425</b>	●	1.2	■	365	0.27	1.7	■	215	0.24	1.7	■	345	0.27	1.7	■	—	—	—	■	—	—	—



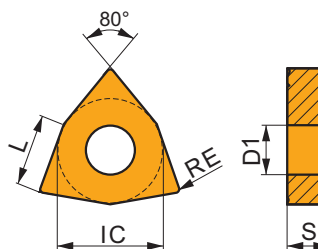
**UR** es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de fundición. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para aceros inoxidables.

<b>WCMT 06T308E-UR-T9425</b>	●	0.8	■	345	0.20	1.2	■	205	0.18	1.2	■	325	0.20	1.2	■	—	—	—	■	—	—	—
------------------------------	---	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---

## WNMG

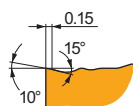
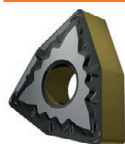


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
<b>0604</b>	9.525	3.81	6.50	4.76
<b>06T3</b>	9.525	3.81	6.50	3.97
<b>0804</b>	12.700	5.16	8.70	4.76



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

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



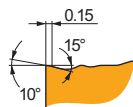
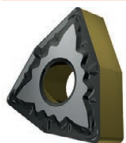
**FM** es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una faceta T positiva y estrecha. También es adecuado para aceros inoxidables y superaleaciones.

<b>WNMG 060404E-FM-T9425</b>	●	0.4	■	365	0.20	1.4	■	215	0.18	1.4	■	345	0.20	1.4	■	80	0.16	1.1	■	—	—	—
<b>WNMG 060408E-FM-T9425</b>	●	0.8	■	430	0.20	1.4	■	255	0.18	1.4	■	405	0.20	1.4	■	95	0.16	1.1	■	—	—	—
<b>WNMG 06T304E-FM-T9425</b>	●	0.4	■	365	0.20	1.4	■	215	0.18	1.4	■	345	0.20	1.4	■	80	0.16	1.1	■	—	—	—
<b>WNMG 06T308E-FM-T9425</b>	●	0.8	■	430	0.20	1.4	■	255	0.18	1.4	■	405	0.20	1.4	■	95	0.16	1.1	■	—	—	—
<b>WNMG 080404E-FM-T9425</b>	●	0.4	■	370	0.20	1.2	■	220	0.18	1.2	■	350	0.20	1.2	■	80	0.16	1.0	■	—	—	—



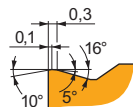
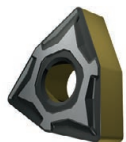
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



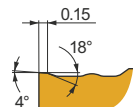
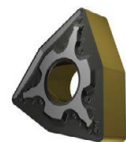
**FM** es un rompevirutas versátil y la primera elección para el acabado de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una faceta T positiva y estrecha. También es adecuado para aceros inoxidables y superaleaciones.

WNMG 080408E-FM:T9425	●	0.8	420	0.20	1.9	250	0.18	1.9	395	0.20	1.9	—	—	—	90	0.16	1.5	—	—	—
WNMG 080412E-FM:T9425	●	1.2	400	0.27	1.9	240	0.24	1.9	380	0.27	1.9	—	—	—	90	0.19	1.5	—	—	—



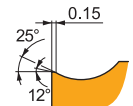
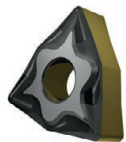
**M** El rompevirutas M es versátil y la primera elección para el mecanizado medio de hierros fundidos. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T negativa/estable y moderada. También es adecuado para aceros, y condicionalmente para materiales duros.

WNMG 060404E-M:T9425	●	0.4	320	0.20	1.8	—	—	—	300	0.20	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 060408E-M:T9425	●	0.8	330	0.32	1.8	—	—	—	310	0.32	1.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080404E-M:T9425	●	0.4	320	0.20	2.1	—	—	—	300	0.20	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408E-M:T9425	●	0.8	325	0.32	2.1	—	—	—	305	0.32	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080412E-M:T9425	●	1.2	320	0.40	2.1	—	—	—	300	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—



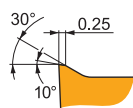
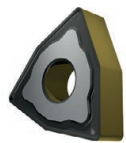
**ML** El rompevirutas ML es versátil y está diseñado para una profundidad de corte baja y un mecanizado medio de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y un terreno en T estable y estrecho. También es adecuado para fundiciones.

WNMG 080404-ML:T9415	●	0.4	365	0.20	1.0	—	—	—	345	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080404-ML:T9425	●	0.4	340	0.20	1.0	—	—	—	320	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408-ML:T9415	●	0.8	380	0.25	1.5	—	—	—	360	0.25	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080408-ML:T9425	●	0.8	365	0.25	1.5	—	—	—	345	0.25	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080412-ML:T9415	●	1.2	360	0.30	2.0	—	—	—	340	0.30	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080412-ML:T9425	●	1.2	355	0.30	2.0	—	—	—	335	0.30	2.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



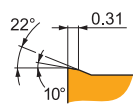
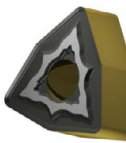
**NF** El rompevirutas NF es afilado y la primera elección para el acabado fino de aceros y aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento muy positivo y un estrecha faceta T muy positiva. También es adecuado para fundiciones, aleaciones no férricas y superaleaciones.

WNMG 060404E-NF:T9425	●	0.4	400	0.18	0.8	240	0.16	0.8	380	0.18	0.8	—	—	—	90	0.16	0.6	—	—	—
WNMG 060408E-NF:T9425	●	0.8	455	0.19	1.0	270	0.17	1.0	430	0.19	1.0	—	—	—	100	0.15	0.8	—	—	—
WNMG 080404E-NF:T9425	●	0.4	370	0.18	1.7	220	0.16	1.7	350	0.18	1.7	—	—	—	80	0.16	1.4	—	—	—
WNMG 080408E-NF:T9425	●	0.8	430	0.19	1.7	255	0.17	1.7	405	0.19	1.7	—	—	—	95	0.15	1.4	—	—	—



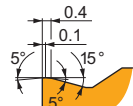
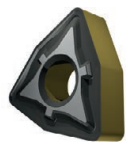
**NM** es un rompevirutas afilado y está diseñado para el mecanizado medio de aceros, aceros inoxidables y superaleaciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento muy positivo y una faceta T positiva y moderada. También es condicionalmente adecuado para aleaciones no férricas.

WNMG 060408E-NM:T9425	●	0.8	415	0.25	1.8	245	0.23	1.8	—	—	—	—	—	—	90	0.20	1.4	—	—	—
WNMG 060412E-NM:T9425	●	1.2	405	0.30	1.8	240	0.27	1.8	—	—	—	—	—	—	90	0.24	1.4	—	—	—
WNMG 080404E-NM:T9425	●	0.4	365	0.20	2.1	215	0.18	2.1	—	—	—	—	—	—	80	0.16	1.7	—	—	—
WNMG 080408E-NM:T9425	●	0.8	400	0.25	2.1	240	0.23	2.1	—	—	—	—	—	—	90	0.20	1.7	—	—	—
WNMG 080412E-NM:T9425	●	1.2	400	0.30	2.1	240	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	90	0.24	1.7	—	—	—



**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 060408E-NMR:T9425	●	0.8	325	0.35	1.6	195	0.32	1.6	—	—	—	—	—	—	70	0.25	1.3	—	—	—
WNMG 080408E-NMR:T9425	●	0.8	305	0.35	2.7	180	0.32	2.7	—	—	—	—	—	—	65	0.25	2.2	—	—	—
WNMG 080412E-NMR:T9425	●	1.2	310	0.40	2.7	185	0.36	2.7	—	—	—	—	—	—	65	0.28	2.2	—	—	—



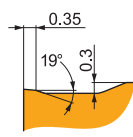
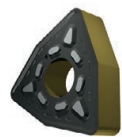
**R** El rompevirutas R es robusto y está diseñado para el desbaste de aceros y fundiciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y un doble faceta T negativa/estable y extra ancha. También es condicionalmente adecuado para materiales duros.

WNMG 080408E-R:T9425	●	0.8	285	0.40	3.5	—	—	—	270	0.40	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
WNMG 080412E-R:T9425	●	1.2	295	0.45	3.5	—	—	—	280	0.45	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—



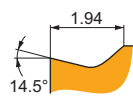
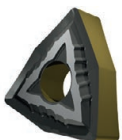
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



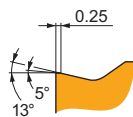
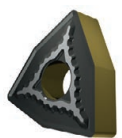
**RM** es un rompevirutas robusto y la primera elección para el desbaste de aceros. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento positivo y una faceta T estable y ancha. También es adecuado para aceros inoxidables, fundiciones y, condicionalmente, para superaleaciones.

WNMG 060412E-RM:T9425	●	1.2	370	0.45	1.2	220	0.41	1.2	350	0.45	1.2	–	–	–	80	0.32	1.0	–	–	–
WNMG 080408E-RM:T9425	●	0.8	325	0.40	4.0	195	0.36	4.0	305	0.40	4.0	–	–	–	70	0.28	3.2	–	–	–
WNMG 080412E-RM:T9425	●	1.2	330	0.45	4.0	195	0.41	4.0	310	0.45	4.0	–	–	–	70	0.32	3.2	–	–	–
WNMG 080416E-RM:T9425	●	1.6	335	0.50	4.0	200	0.45	4.0	315	0.50	4.0	–	–	–	75	0.35	3.2	–	–	–



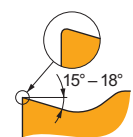
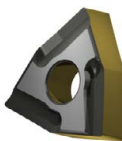
**SF** es un rompevirutas afilado y la primera elección para el acabado de aceros inoxidables y superaleaciones. Presenta un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo sin faceta T. También es adecuado para aceros, fundiciones, materiales duros y, condicionalmente, para aleaciones no férricas.

WNMG 080408E-SF:T9425	●	0.8	425	0.20	1.0	255	0.18	1.0	400	0.20	1.0	–	–	–	95	0.16	0.8	–	–	–
-----------------------	---	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---



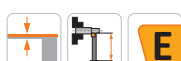
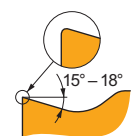
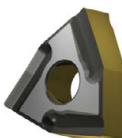
**SM** es un rompevirutas versátil y la primera elección para el mecanizado medio de aceros y superaleaciones. Se caracteriza por un ángulo de desprendimiento ligeramente positivo y una faceta T estable y moderada. También es adecuado para aceros inoxidables, fundiciones y, condicionalmente, para aleaciones no férricas y materiales duros.

WNMG 060404E-SM:T9425	●	0.4	340	0.20	1.7	200	0.18	1.7	320	0.20	1.7	–	–	–	75	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 060408E-SM:T9425	●	0.8	375	0.25	1.7	225	0.23	1.7	355	0.25	1.7	–	–	–	80	0.20	1.4	–	–	–
WNMG 060412E-SM:T9425	●	1.2	375	0.30	1.7	225	0.27	1.7	355	0.30	1.7	–	–	–	80	0.24	1.4	–	–	–
WNMG 080404E-SM:T9425	●	0.4	335	0.20	2.0	200	0.18	2.0	315	0.20	2.0	–	–	–	75	0.18	1.6	–	–	–
WNMG 080408E-SM:T9425	●	0.8	370	0.25	2.0	220	0.23	2.0	350	0.25	2.0	–	–	–	80	0.20	1.6	–	–	–
WNMG 080412E-SM:T9425	●	1.2	370	0.30	2.0	220	0.27	2.0	350	0.30	2.0	–	–	–	80	0.24	1.6	–	–	–



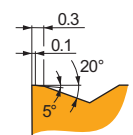
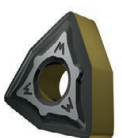
**SI** es un rompevirutas afilado y está diseñado para el mecanizado medio de aceros y aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para aleaciones no férricas y superaleaciones.

WNMG 060404ER-SI:T9425	●	0.4	410	0.20	1.7	245	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	90	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 080404ER-SI:T9425	●	0.4	410	0.20	1.7	245	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	90	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 080408ER-SI:T9425	●	0.8	400	0.35	1.7	240	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	90	0.25	1.4	–	–	–



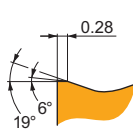
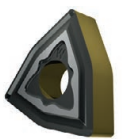
**SI** es un rompevirutas afilado y está diseñado para el mecanizado medio de aceros y aceros inoxidables. Presenta un ángulo de desprendimiento positivo sin faceta T. También es adecuado para aleaciones no férricas y superaleaciones.

WNMG 060404EL-SI:T9425	●	0.4	410	0.20	1.7	245	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	90	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 080404EL-SI:T9425	●	0.4	410	0.20	1.7	245	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	90	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 080408EL-SI:T9425	●	0.8	400	0.35	1.7	240	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	90	0.25	1.4	–	–	–



**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:T9425	●	0.8	305	0.45	1.2	–	–	–	285	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408W-M:T9425	●	0.8	300	0.45	1.5	–	–	–	285	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412W-M:T9425	●	1.2	300	0.55	1.5	–	–	–	285	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.

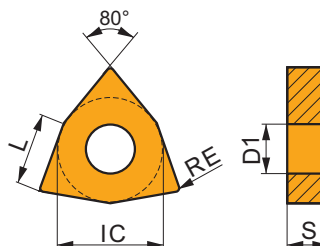
WNMG 080408W-MR:T9425	●	0.8	300	0.45	1.5	180	0.41	1.5	285	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412W-MR:T9425	●	1.2	300	0.55	1.5	180	0.50	1.5	285	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–



# WNMM

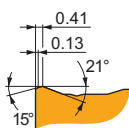
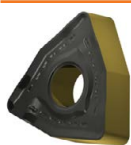


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
<b>0804</b>	12.700	5.16	8.70	4.76
<b>1306</b>	19.050	7.94	13.00	6.35



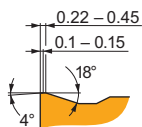
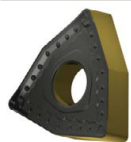
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



**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.

<b>WNMM 080412E-NR2:T9425</b>	1.2	315	0.45	4.0	185	0.41	4.0	295	0.45	4.0	-	-	-	70	0.32	3.2	-	-	-
-------------------------------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	----	------	-----	---	---	---



**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.

<b>WNMM 080408E-OR:T9425</b>	0.8	310	0.40	4.0	185	0.36	4.0	290	0.40	4.0	-	-	-	65	0.28	3.2	-	-	-
<b>WNMM 080412E-OR:T9425</b>	1.2	315	0.45	4.0	185	0.41	4.0	295	0.45	4.0	-	-	-	70	0.36	3.2	-	-	-
<b>WNMM 080416E-OR:T9425</b>	1.6	320	0.50	4.0	190	0.45	4.0	300	0.50	4.0	-	-	-	70	0.40	3.2	-	-	-
<b>WNMM 130612E-OR:T9425</b>	1.2	300	0.45	6.0	180	0.41	6.0	285	0.45	6.0	-	-	-	65	0.36	4.8	-	-	-
<b>WNMM 130616E-OR:T9425</b>	1.6	310	0.50	6.0	185	0.45	6.0	290	0.50	6.0	-	-	-	65	0.40	4.8	-	-	-



Grupo ISO	WMG (grupo de material)	Dureza (HB o HRC)	Resistencia Tracción (MPa)			
P	P1	P1.1	Sulfurizados	< 240 HB	≤ 830	
		P1.2	Acero fácil mecanizado (aceros al carbono con mayor maquinabilidad)	Sulfurizados y fosforizados	< 180 HB	≤ 620
		P1.3		Sulfurizados/fosforizados y al plomo	< 180 HB	≤ 620
	P2	P2.1	ACEROS AL CARBONO (aceros compuestos principalmente de hierro y carbono)	Contiene < 0.25 % C	< 180 HB	≤ 620
		P2.2		Contiene < 0.55 % C	< 240 HB	≤ 830
		P2.3		Contiene > 0.55 % C	< 300 HB	≤ 1030
	P3	P3.1	ACEROS ALEADOS (aceros al carbono con un contenido de aleación del 10 %)	Recocido	< 180 HB	≤ 620
		P3.2		Templado y endurecido	180 – 260 HB	> 620 ≤ 900
		P3.3			260 – 360 HB	> 900 ≤ 1240
P4	P4.1	ACERO DE HERRAMIENTAS (aleaciones especiales para herramientas, moldes y matrices)	Recocido	< 26 HRC	≤ 900	
	P4.2		Templado y endurecido	26 – 39 HRC	> 900 ≤ 1240	
	P4.3			39 – 45 HRC	> 1240 ≤ 1450	
M	M1	ACERO INOXIDABLE FERRITICO (aleaciones al cromo no endurecidas)		< 160 HB	≤ 520	
				160 – 220 HB	> 520 ≤ 700	
	M2	ACERO INOXIDABLE MARTENSITICO (aleaciones al cromo endurecidas)	Recocido	< 200 HB	≤ 670	
			Enfriadas y templadas	200 – 280 HB	> 670 ≤ 950	
			Templado por precipitación	280 – 380 HB	> 950 ≤ 1300	
	M3	ACERO INOXIDABLE AUSTENITICO (aleaciones cromo - níquel y cromo - níquel - manganeso)		< 200 HB	≤ 750	
				200 – 260 HB	> 750 ≤ 870	
				260 – 300 HB	> 870 ≤ 1040	
	M4	M4.1	AUTENITICO-FERRITICO (DUPLEX) O ACERO INOXIDABLE SUPER AUSTENITICO	< 300 HB	≤ 990	
		M4.2	ACEROS INOXIDABLE AUSTENITICOS ENDURECIDOS POR PRECIPITACION	300 – 380 HB	≤ 1320	
K	K1	FUNDICION GRIS (ASTM A48) O FUNDICION GRIS AUTOMOCION (ASTM A159) (fundición hierro - carbono con micro estructura de grafito laminar)	Ferrítica o ferrítica-perlítica	< 180 HB	≤ 190	
			Ferrítica-perlítica o perlítica	180 – 240 HB	> 190 ≤ 310	
			Perlítica	240 – 280 HB	> 310 ≤ 390	
	K2	Fundición maleable (ASTM A602) (fundición de hierro-carbono con una microestructura libre de grafito)	Ferrítica	< 160 HB	≤ 400	
			Ferrítica o perlítica	160 – 200 HB	> 400 ≤ 550	
			Perlítica	200 – 240 HB	> 550 ≤ 660	
	K3	Fundición dúctil (ASTM A536) (fundición de hierro-carbono con microestructura de grafito nodular)	Ferrítica	< 180 HB	≤ 560	
			Ferrítica o perlítica	180 – 220 HB	> 560 ≤ 680	
			Perlítica	220 – 260 HB	> 680 ≤ 800	
	K4	K4.1	Fundición gris austenítico (ASTM A436) (fundiciones de aleación de hierro-carbono con microestructura de grafito laminar austenítico)		< 180 HB	≤ 190
		K4.2	Fundición dúctil austenítica (ASTM A439 o ASTM A571) (fundiciones de hierro-carbono con microestructura de grafito nodular austenítico)		< 240 HB	≤ 740
					< 280 HB	> 840 ≤ 980
					280 – 320 HB	> 980 ≤ 1130
		K4.3	Fundición dúctil austemperada (ASTM A897) (fundiciones de hierro y carbono con microestructura de ausferrita)		320 – 360 HB	> 1130 ≤ 1280
K5	Fundición de grafito compactado CGI (ASTM A842) (fundición de hierro-carbono con estructura vermicular de grafito)	Ferrítico	< 180 HB	≤ 400		
		Ferrítico-perlítico	180 – 220 HB	> 400 ≤ 450		
		Perlítico	220 – 260 HB	> 450 ≤ 500		
N	N1	Aluminio forjado comercialmente puro		< 60 HB	≤ 240	
			Aleaciones de aluminio forjado	Templado medio	60 – 100 HB	> 240 ≤ 400
				Templado completo	100 – 150 HB	> 400 ≤ 590
	N2	Fundición de aluminio		< 75 HB	≤ 240	
				75 – 90 HB	> 240 ≤ 270	
				90 – 140 HB	> 270 ≤ 440	
	N3	Aleaciones de cobre de fácil mecanización		–	–	
			Aleaciones de cobre de viruta corta con maquinabilidad moderada		–	–
				Cobre electrolítico y aleaciones de cobre de viruta larga con baja maquinabilidad		–
	N4	Polímeros termoplásticos		–	–	
			Polímeros termoendurecibles		–	–
				Composites o polímeros reforzados		–
N5	N5.1	Grafito		–	–	
S	S1	Titanio o aleaciones de titanio		< 200 HB	≤ 660	
				200 – 280 HB	> 660 ≤ 950	
				280 – 360 HB	> 950 ≤ 1200	
	S2	Aleaciones termorresistentes con base hierro		< 200 HB	≤ 690	
				200 – 280 HB	> 690 ≤ 970	
	S3	Aleaciones termorresistentes con base níquel		< 280 HB	≤ 940	
				280 – 360 HB	> 940 ≤ 1200	
	S4	Aleaciones termorresistentes con base cobalto		< 240 HB	≤ 800	
				240 – 320 HB	> 800 ≤ 1070	
H	H1	Fundición en frío		< 440 HB	–	
	H2	Fundiciones templadas		< 55 HRC	–	
				> 55 HRC	–	
	H3	Aceros templados < 55 HRC		< 51 HRC	–	
				51 – 55 HRC	–	
H4	Acero templados > 55 HRC		55 – 59 HRC	–		
			> 59 HRC	–		



Notas

---



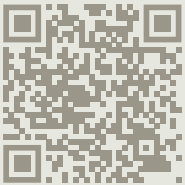


## Seguridad en todo momento

---

Juntos haremos que nuestro mundo siga girando, ahora y en el futuro. Queremos ayudar a nuestra comunidad a sentirse segura de que puede hacer su trabajo con un acceso simplificado al asesoramiento, las herramientas y la formación adecuados cuando y donde los necesite. Ofrecer seguridad para ayudar a nuestros clientes a alcanzar sus objetivos hoy y estar preparados para mañana.

**¿Necesita ayuda?**  
**Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente.**



**Certainty**  
**at every turn<sup>TM</sup>**

**Descargue nuestras aplicaciones**



Biblioteca



Calculadora