

XLCCN 25 BS



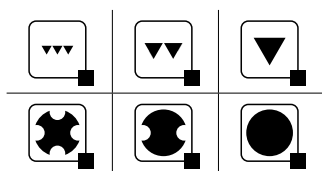
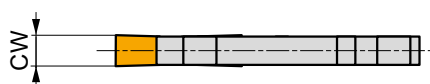
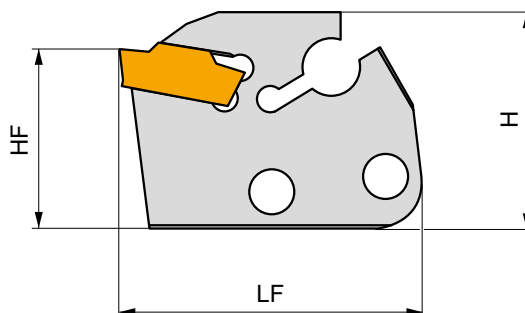
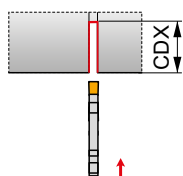
PRAMET

G



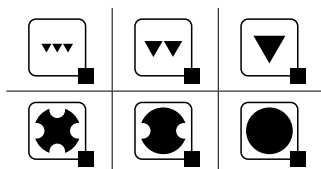
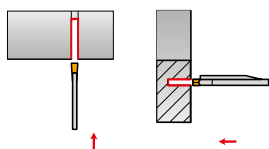
Lama de Ranurado Radial para Portaherramientas Modular MS-EN, para Plaquetas LCM.

Lama modular para ranurado con plaquetas LCM. 0316, 0416, 0516 o 0616 de un solo filo o de doble filo. Adecuada para aplicaciones de ranurado o tronzado con una profundidad máxima de 25 mm. Se puede montar en portaherramientas MS-EN. Lamas tratadas para una vida útil más larga.



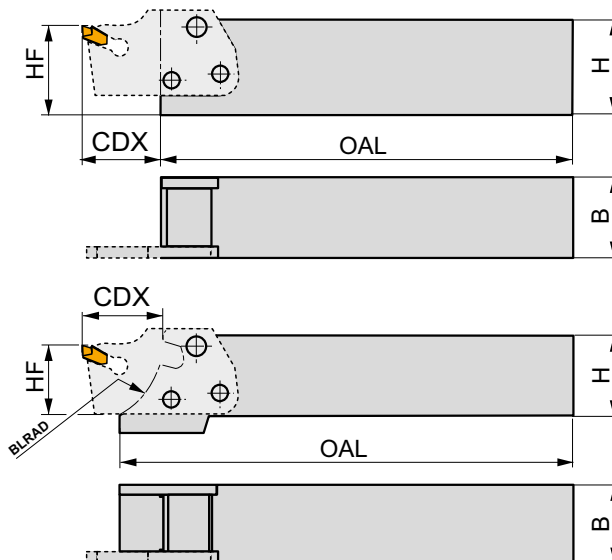
Producto	HF	H	LF	CW	CDX				
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
N	XLCCN 250215-0316	24	29	40	3.00	15	0.01	GI136	—
	XLCCN 250225-0316	24	29	50	3.00	25	0.02	GI136	—
	XLCCN 250315-0416	24	29	40	4.00	15	0.04	GI137	—
	XLCCN 250325-0416	24	29	50	4.00	25	0.04	GI137	—
	XLCCN 250425-0516	24	29	50	5.00	25	0.03	GI138	—
	XLCCN 250525-0616	24	29	50	6.00	25	0.04	GI139	—

GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI138	LCM. 0516..
GI139	LCM. 0616..



Portaherramientas Modular para Lamas de Ranurado XLCCN, XLCF(NRL) o XLXFL

Portaherramientas modular para lamas de ranurado XLC 25 BS, XLCF(NRL) BS o de ranurado frontal XLXFL BS. Disponible con mangos de 12x12 hasta 32x25. Cuerpo tratado para una vida útil más larga.



Producto	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	CDX (mm)	BLRAD (mm)	kg		
MS-EN-1212 F	12	12	12	75	15	—	0.13	GI006	ND4
MS-EN-1616 H	16	16	16	90	15	—	0.21	GI006	ND4
MS-EN-2020 K	20	20	20	115	15	—	0.23	GI003	ND5
MS-EN-2020 KS	20	20	20	129	15	25	0.42	GI060	ND5
MS-EN-2525 M	25	25	25	140	15	—	0.65	GI003	ND5
MS-EN-2525 MS	25	25	25	153	15	25	0.74	GI060	ND5
MS-EN-3225 P	32	32	25	160	15	—	0.95	GI003	ND5
MS-EN-3225 PS	32	32	25	174	15	25	1.00	GI060	ND5

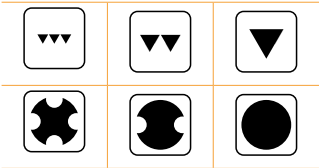
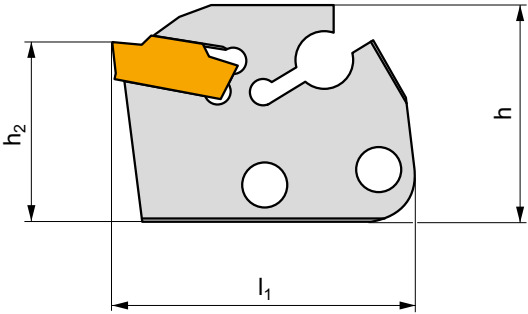
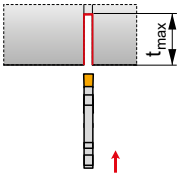
GI003	XLC.. 25..15...	XLXFL 25...	XLC.. 25..25...
GI006	XLCF. 16..15...	XLCF. 16..20...	—
GI060	XLC.. 25..15...	XLC.. 25..25...	—

		Nm				Nm			
ND4	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	—	—	—	—	FLAG T15P
ND5	US 45013-T20P	5.0	M 5	13	US 46017-T20P	5.0	M6	17	FLAG T15P

ND4 = 3 x US 4011-T15P; ND5 = 2 x US 45013-T20P

XLCCN 25 BS

P M K N S H

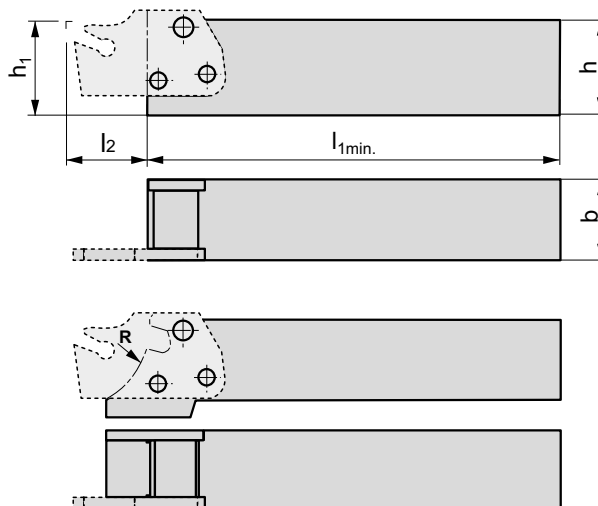
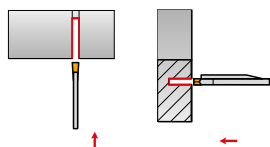


ANSI	h	h ₂	l ₁	a	t _{max}	lbs		
XLCCN 250215-0316	1.142	.945	1.575	.118	.591	.02	IGI016	-
XLCCN 250225-0316	1.142	.945	1.969	.118	.984	.04	IGI016	-
XLCCN 250315-0416	1.142	.945	1.575	.157	.591	.04	IGI018	-
XLCCN 250325-0416	1.142	.945	1.969	.157	.984	.07	IGI018	-
XLCCN 250425-0516	1.142	.945	1.969	.197	.984	.07	IGI019	-
XLCCN 250525-0616	1.142	.945	1.969	.236	.984	.09	IGI020	-

	
IGI016	LCM. 0316..
IGI018	LCM. 0416..
IGI019	LCM. 0516..
IGI020	LCM. 0616..

MS-EN

T148-T154



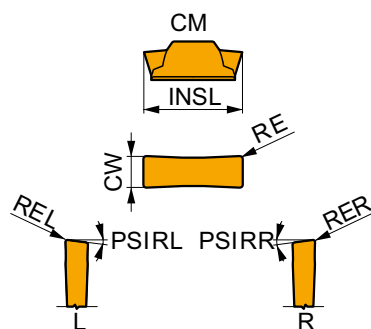
ANSI	$h=h_1$	b	l_{1min}	l_2	R	lbs		
MS-EN-08 A	.500	.500	4.000	.591 (.788)	–	.29	IGI072	IND4
MS-EN-10 A	.625	.625	4.000	.591 (.788)	–	.44	IGI072	IND4
MS-EN-12 C	.750	.750	5.000	.591 (.984)	–	.82	IGI068	IND5
MS-EN-16 D	1.000	1.000	6.000	.591 (.984)	–	1.65	IGI068	IND5
MS-EN-85 E	1.250	1.000	7.000	.591 (.984)	–	2.40	IGI068	IND5

IGI068	XLC.. 25..15...
IGI072	XLCF. 16..15...

IND4	3x US 4011-T15P	3.5	M4	.42	–	–	–	–	FLAG T15P
IND5	2x US 45013-T20P	5.0	M5	.51	US 46017-T20P	5.0	M6	17	FLAG T20P

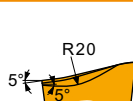
LCMF 16 - CM

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4



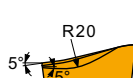
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc) y avance (f). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



Geometría CM, primera opción para tronizado y ranurado con corte continuo y ligeramente interrumpido.

LCMF 031602-CM	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	—	—	—	—	—	—	—
LCMF 031604-CM	T8330	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	—	—	—	—	—	—	—
LCMF 041602-CM	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	—	—	—	—	—	—	—
LCMF 041604-CM	T8330	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	—	—	—	—	—	—	—
LCMF 051604-CM	T8330	0.4	130	0.11	75	0.11	120	0.11	—	—	—	—	—	—	—
LCMF 061604-CM	T8330	0.4	130	0.11	75	0.11	120	0.11	—	—	—	—	—	—	—



Geometría R-CM con diseño a derecha, primera elección para tronizado con corte continuo a ligeramente interrumpido.

LCMF 031602R15-CM	T8330 ¹⁾	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	—	—	—	—	—	15	—
LCMF 031602R6-CM	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	—	—	—	—	—	6	—
LCMF 041602R15-CM	T8330 ¹⁾	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	—	—	—	—	—	15	—
LCMF 041602R6-CM	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	—	—	—	—	—	6	—



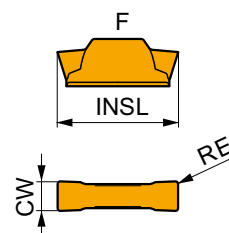
Geometría L-CM con diseño a izquierda, primera elección para tronizado con corte continuo y ligeramente interrumpido.

LCMF 031602L15-CM	T8330 ¹⁾	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	—	—	—	—	—	—	15
LCMF 031602L6-CM	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	—	—	—	—	—	—	6
LCMF 041602L15-CM	T8330 ¹⁾	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	—	—	—	—	—	—	15
LCMF 041602L6-CM	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	—	—	—	—	—	—	6

¹⁾ Hay que modificar los portaherramientas.

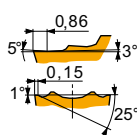
LCMF 16, LCMF 30 - F

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4



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

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

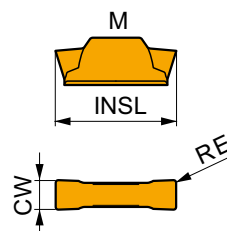


Geometría F para tronzado, ranurado y torneado longitudinal, acabado y acabado fino con corte continuo y ligeramente interrumpido.

LCMF 031602-F	T8330	0.2	195	0.10	0.3	115	0.09	0.3	185	0.10	0.3	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 031604-F	T8330	0.4	200	0.10	0.5	120	0.09	0.5	190	0.10	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 041604-F	T8330	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	275	0.13	0.5	165	0.12	0.5	260	0.13	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 041608-F	T8330	0.8	205	0.13	1.0	120	0.12	1.0	190	0.13	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	305	0.13	1.0	180	0.12	1.0	285	0.13	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 051608-F	T8330	0.8	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	285	0.15	1.0	170	0.14	1.0	270	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 061608-F	T8330	0.8	190	0.17	1.0	110	0.15	1.0	180	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	270	0.17	1.0	160	0.15	1.0	255	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-

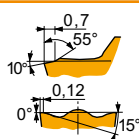
LCMF 16 - M

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4



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

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

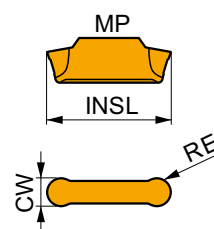


Geometría M para ranurado y torneado longitudinal con corte continuo a interrumpido.

LCMF 031602-M	T8330	0.2	160	0.13	1.0	95	0.12	1.0	150	0.13	1.0	—	—	—	—	—	30	0.15	1.0
LCMF 031604-M	T8330	0.4	170	0.13	1.0	100	0.12	1.0	160	0.13	1.0	—	—	—	—	—	30	0.15	1.0
LCMF 041604-M	T8330	0.4	155	0.18	1.0	90	0.16	1.0	145	0.18	1.0	—	—	—	—	—	30	0.15	1.0
	T9325	0.4	225	0.18	1.0	135	0.16	1.0	210	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
LCMF 041608-M	T8330	0.8	185	0.18	1.0	110	0.16	1.0	175	0.18	1.0	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	265	0.18	1.0	155	0.16	1.0	250	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
LCMF 051608-M	T8330	0.8	180	0.20	1.0	105	0.18	1.0	170	0.20	1.0	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	255	0.20	1.0	150	0.18	1.0	240	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
LCMF 061608-M	T8330	0.8	175	0.25	1.0	105	0.23	1.0	165	0.25	1.0	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	230	0.25	1.0	135	0.23	1.0	215	0.25	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—

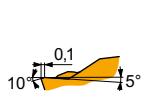
LCMF 16, LCMF 30 - MP

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	17.5
0416	4.00	-0.05	0.05	17.6
0516	5.00	-0.05	0.05	18.3
0616	6.00	-0.05	0.05	18.5



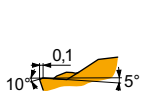
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



Geometría MP para torneado longitudinal y perfilado en copia, con corte continuo a interrumpido.

LCMF 0316M0-MP	T8330	1.5	■	190	0.30	0.8	■	110	0.27	0.8	■	180	0.30	0.8	■	—	—	—	—	—	—
LCMF 0416M0-MP	T8330	2.0	■	175	0.40	1.0	■	105	0.36	1.0	■	165	0.40	1.0	■	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.0	■	220	0.40	1.0	■	130	0.36	1.0	■	205	0.40	1.0	■	—	—	—	—	—	—
LCMF 0516M0-MP	T8330	2.5	■	170	0.45	1.0	■	100	0.41	1.0	■	160	0.45	1.0	■	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.5	■	205	0.45	1.0	■	120	0.41	1.0	■	190	0.45	1.0	■	—	—	—	—	—	—



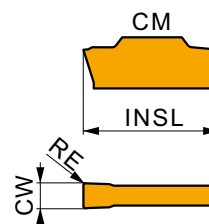
Geometría MP para torneado longitudinal y perfilado en copia, con corte continuo a interrumpido.

LCMF 0616M0-MP	T8330	3.0	■	165	0.50	1.0	■	95	0.45	1.0	■	155	0.50	1.0	■	—	—	—	—	—	—
	T9325	3.0	■	200	0.50	1.0	■	120	0.45	1.0	■	190	0.50	1.0	■	—	—	—	—	—	—

LCMR 16 - CM

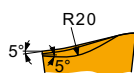


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4



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

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

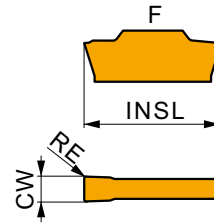


Geometría CM, primera opción para tronchado y ranurado con corte continuo y ligeramente interrumpido.

LCMR 031602-CM	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	—	—	—	—	—	—	—
LCMR 041604-CM	T8330	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	—	—	—	—	—	—	—

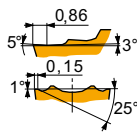
LCMR 16, LCMR 30 - F

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4



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

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



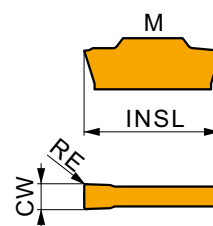
Geometría F para tronzado, ranurado y torneado longitudinal, acabado y acabado fino con corte continuo y ligeramente interrumpido.

LCMR 031604-F	T8330	0.4	200	0.10	0.5	120	0.09	0.5	190	0.10	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—
LCMR 041604-F	T8330	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—
LCMR 051604-F	T8330	0.4	180	0.15	0.5	105	0.14	0.5	170	0.15	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—
LCMR 061608-F	T8330	0.8	190	0.17	1.0	110	0.15	1.0	180	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—

LCMR 16 - M

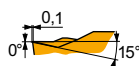
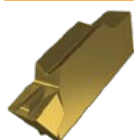


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4



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

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



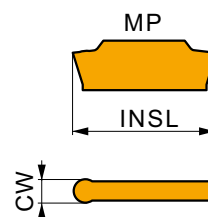
Geometría M para ranurado y torneado longitudinal con corte continuo a interrumpido.

LCMR 031604-M	T8330	0.4	170	0.13	1.0	100	0.12	1.0	160	0.13	1.0	—	—	—	—	—	—	30	0.15	1.0
LCMR 041604-M	T8330	0.4	155	0.18	1.0	90	0.16	1.0	145	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	30	0.15	1.0
LCMR 051604-M	T8330	0.4	150	0.20	1.0	90	0.18	1.0	140	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	30	0.15	1.0
LCMR 061608-M	T8330	0.8	175	0.25	1.0	105	0.23	1.0	165	0.25	1.0	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0

LCMR 16 - MP

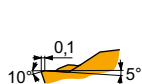
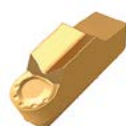


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	17.4
0416	4.00	-0.05	0.05	17.5
0516	5.00	-0.05	0.05	18.1
0616	6.00	-0.05	0.05	18.3



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

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



Geometría MP para torneado longitudinal y perfilado en copia, con corte continuo a interrumpido.

LCMR 0316M0-MP	T8330	1.5	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
LCMR 0416M0-MP	T8330	2.0	175	0.40	1.0	105	0.36	1.0	165	0.40	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
LCMR 0516M0-MP	T8330	2.5	170	0.45	1.0	100	0.41	1.0	160	0.45	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
LCMR 0616M0-MP	T8330	3.0	165	0.50	1.0	95	0.45	1.0	155	0.50	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—