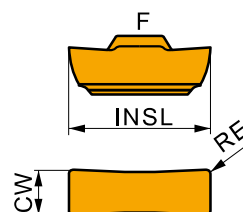


LCMF 13 - F

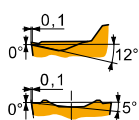


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



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

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 F, primera elección para torneado.

LCMF 031302-F	T8330	0.2	195	0.10	0.3	115	0.09	0.3	185	0.10	0.3	—	—	—	—	—	—	—	—
LCMF 031302-F-04	T8330 ¹⁾	0.2	195	0.10	0.3	115	0.09	0.3	185	0.10	0.3	—	—	—	—	—	—	—	—
LCMF 031304-F	T8330	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—
LCMF 031304-F-04	T8330 ¹⁾	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—
LCMF 041304-F	T8330	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	275	0.13	0.5	165	0.12	0.5	260	0.13	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—

¹⁾ Inserto para soporte interno A16Q-GGERIL0313-04, A20R-GGFRIL0313-04.