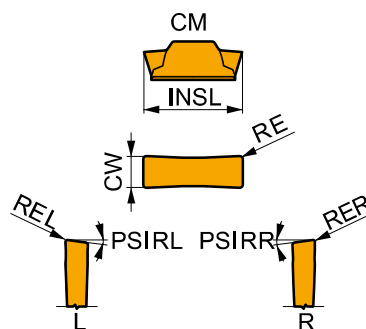


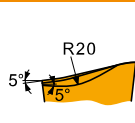
LCMF 16 - CM

	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



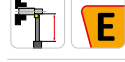
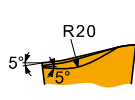
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc) y avance (f). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



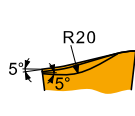
Geometría CM, primera opción para tronzado y ranurado con corte continuo y ligeramente interrumpido.

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



Geometría R-CM con diseño a derecha, primera elección para tronzado 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 tronzado 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.