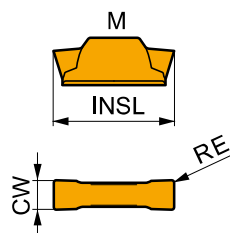


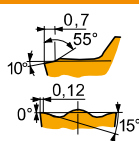
LCMF 16 - M

	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	—	—	—	—	—	—	—	—