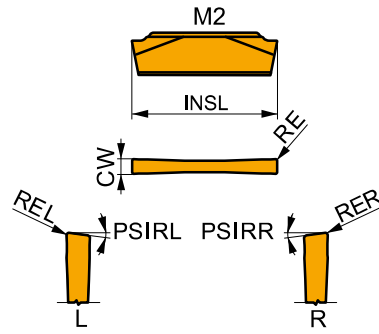
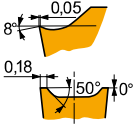
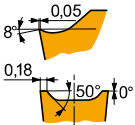
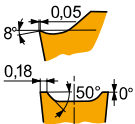


LCMF 20 - M2

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0220	2.00	-0.03	0.03	19.5



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 M2 para tronchado y ranurado, acabado y acabado fino con corte continuo y ligeramente interrumpido.	 0.05 8° 0.18 150° 0°														
		180	0.12	105	0.11	170	0.12	—	—	—	—	—	—		
 Geometría R-M2 con diseño a derecha, primera elección para tronchado con corte continuo a ligeramente interrumpido.	 0.05 8° 0.18 150° 0°													6	—
		130	0.12	75	0.11	120	0.12	—	—	—	—	—	—		
 Geometría L-M2 con diseño a izquierda, para tronchado con corte continuo y ligeramente interrumpido.	 0.05 8° 0.18 150° 0°													—	6
		130	0.12	75	0.11	120	0.12	—	—	—	—	—	—		