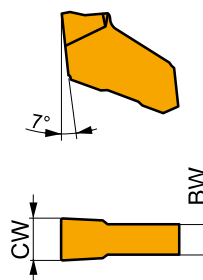


# LFMX - F1



|     | CW   | CWTOLL | CWTOLU | BW   |
|-----|------|--------|--------|------|
|     | (mm) | (mm)   | (mm)   | (mm) |
| 1.5 | 1.50 | -0.03  | 0.03   | 1.30 |
| 1.6 | 1.60 | -0.03  | 0.03   | 1.30 |
| 2.0 | 2.00 | -0.03  | 0.03   | 1.60 |
| 3.1 | 3.10 | -0.04  | 0.04   | 2.60 |
| 4.1 | 4.10 | -0.04  | 0.04   | 3.60 |



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 EN-F1 para tronzo y ranurado con corte continuo.

|                  |       |     |     |      |    |      |     |      |   |   |   |   |   |   |   |
|------------------|-------|-----|-----|------|----|------|-----|------|---|---|---|---|---|---|---|
| LFMX 1.5-.16ENF1 | T8330 | 0.2 | 130 | 0.08 | 75 | 0.07 | 120 | 0.08 | — | — | — | — | — | — | — |
| LFMX 1.6-.16ENF1 | T8330 | 0.2 | 130 | 0.08 | 75 | 0.07 | 120 | 0.08 | — | — | — | — | — | — | — |
| LFMX 2.0-.16ENF1 | T8330 | 0.2 | 130 | 0.08 | 75 | 0.07 | 120 | 0.08 | — | — | — | — | — | — | — |
| LFMX 3.1-.20ENF1 | T8330 | 0.2 | 130 | 0.10 | 75 | 0.09 | 120 | 0.10 | — | — | — | — | — | — | — |
| LFMX 4.1-.20ENF1 | T8330 | 0.2 | 130 | 0.10 | 75 | 0.09 | 120 | 0.10 | — | — | — | — | — | — | — |