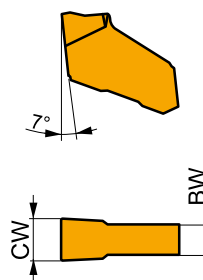


LFMX - F2



	CW	CWTOLL	CWTOLU	BW
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
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
5.1	5.10	-0.04	0.04	4.60
6.35	6.35	-0.04	0.04	5.80



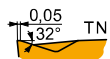
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc) y avance (f). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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 SN-F2 para tronzado con corte continuo.

LFMX 1.6-.16SNF2	T8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 2.0-.16SNF2	6640	0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 3.1-.20SNF2	6640	0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 4.1-.20SNF2	T8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 5.1-.20SNF2	T8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 6.35-.20SNF2	T8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	—	—	—	—	—	—	—



Geometría TN-F2 para tronzado y ranurado con corte continuo.

LFMX 3.1-.20TNF2	6640	0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	—	—	—	—	—	—	—
LFMX 4.1-.20TNF2	T8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	—	—	—	—	—	—	—