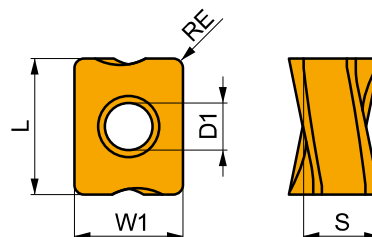


LNGX 12

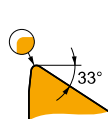
PRAMET

	W1	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1205	9.500	4.50	12.00	5.96



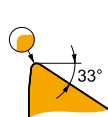
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



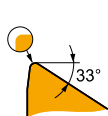
Geometría F muy positiva para mecanizado ligero.

LNGX 120504ER-F	8215	0.4	■	200	0.15	1.5	■	190	0.15	1.5	■	—	—	—	■	—	—	—
	M8330	0.4	■	200	0.15	1.5	■	190	0.15	1.5	■	—	—	—	■	—	—	—
	M8340	0.4	■	180	0.15	1.5	■	170	0.15	1.5	■	—	—	—	■	—	—	—
LNGX 120508ER-F	8215	0.8	■	240	0.15	1.5	■	225	0.15	1.5	■	—	—	—	■	—	—	—
	M8310	0.8	■	260	0.15	1.5	■	245	0.15	1.5	■	—	—	—	■	—	—	—
	M8330	0.8	■	235	0.15	1.5	■	220	0.15	1.5	■	—	—	—	■	—	—	—
	M8340	0.8	■	215	0.15	1.5	■	200	0.15	1.5	■	—	—	—	■	—	—	—



Geometría M con diseño positivo para mecanizado ligero a medio.

LNGX 120504ER-M	M8330	0.4	■	185	0.15	3.0	■	175	0.15	3.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	M8340	0.4	■	170	0.15	3.0	■	160	0.15	3.0	■	—	—	—	■	—	—	—
LNGX 120508ER-M	8215	0.8	■	220	0.15	3.0	■	205	0.15	3.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	M8310	0.8	■	240	0.15	3.0	■	225	0.15	3.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	M8330	0.8	■	220	0.15	3.0	■	205	0.15	3.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	M8340	0.8	■	200	0.15	3.0	■	190	0.15	3.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	M9315	0.8	■	300	0.15	3.0	■	285	0.15	3.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	M9325	0.8	■	280	0.15	3.0	■	265	0.15	3.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	M9340	0.8	■	250	0.15	3.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
LNGX 120510ER-M	M8330	1.0	■	230	0.15	3.0	■	215	0.15	3.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	M8340	1.0	■	210	0.15	3.0	■	195	0.15	3.0	■	—	—	—	■	—	—	—

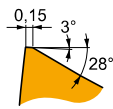
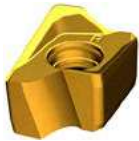


Geometría M con diseño positivo para mecanizado ligero a medio.

LNGX 120512ER-M	M8330	1.2	■	230	0.15	3.0	■	215	0.15	3.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	M8340	1.2	■	210	0.15	3.0	■	195	0.15	3.0	■	—	—	—	■	—	—	—
LNGX 120516ER-M	M8330	1.6	■	240	0.15	3.0	■	225	0.15	3.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	M8340	1.6	■	220	0.15	3.0	■	205	0.15	3.0	■	—	—	—	■	—	—	—
LNGX 120520ER-M	M8310	2.0	■	280	0.15	3.0	■	265	0.15	3.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	M8330	2.0	■	255	0.15	3.0	■	240	0.15	3.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	M8340	2.0	■	230	0.15	3.0	■	215	0.15	3.0	■	—	—	—	■	—	—	—

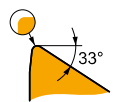
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



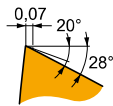
Geometría R con diseño positivo para mecanizado en condiciones inestables.

LNGX 120508SR-R	8215	0.8	■	205	0.20	3.5	■	—	—	—	■	190	0.20	3.5	■	—	—	—	—	—	—
	M5315	0.8	■	265	0.20	3.5	■	—	—	—	■	250	0.20	3.5	■	—	—	—	—	—	—
	M8310	0.8	■	220	0.20	3.5	■	—	—	—	■	205	0.20	3.5	■	—	—	—	—	—	—
	M8330	0.8	■	205	0.20	3.5	■	—	—	—	■	190	0.20	3.5	■	—	—	—	—	—	—
	M8340	0.8	■	185	0.20	3.5	■	—	—	—	■	175	0.20	3.5	■	—	—	—	—	—	—
	M9315	0.8	■	265	0.20	3.5	■	—	—	—	■	250	0.20	3.5	■	—	—	—	—	—	—
	M9325	0.8	■	250	0.20	3.5	■	—	—	—	■	235	0.20	3.5	■	—	—	—	—	—	—
LNGX 120516SR-R	M9340	0.8	■	225	0.20	3.5	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—
	8215	1.6	■	225	0.20	3.5	■	—	—	—	■	210	0.20	3.5	■	—	—	—	—	—	—
	M8330	1.6	■	225	0.20	3.5	■	—	—	—	■	210	0.20	3.5	■	—	—	—	—	—	—
	M8340	1.6	■	205	0.20	3.5	■	—	—	—	■	190	0.20	3.5	■	—	—	—	—	—	—
	M9325	1.6	■	275	0.20	3.5	■	—	—	—	■	260	0.20	3.5	■	—	—	—	—	—	—



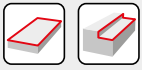
Geometría MF muy positiva para mecanizado ligero.

LNGX 120504ER-MF	M6330	0.4	■	175	0.15	1.0	■	125	0.14	1.0	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—
	M8340	0.4	■	190	0.15	1.0	■	110	0.14	1.0	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—
	M9340	0.4	■	240	0.15	1.0	■	140	0.14	1.0	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—
LNGX 120508ER-MF	M6330	0.8	■	210	0.15	1.0	■	150	0.14	1.0	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—
	M8340	0.8	■	225	0.15	1.0	■	135	0.14	1.0	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—
	M9340	0.8	■	285	0.15	1.0	■	170	0.14	1.0	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—



Geometría MM con diseño positivo para mecanizado ligero a medio.

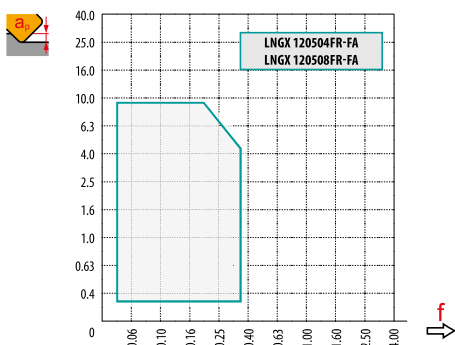
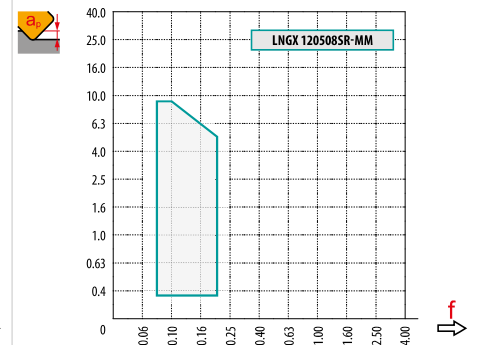
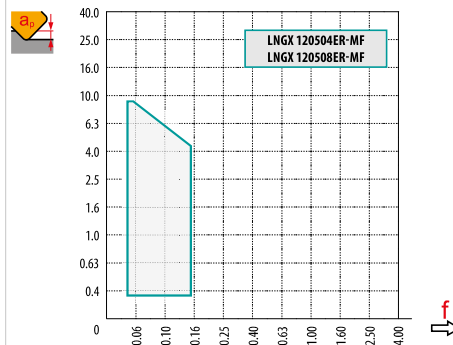
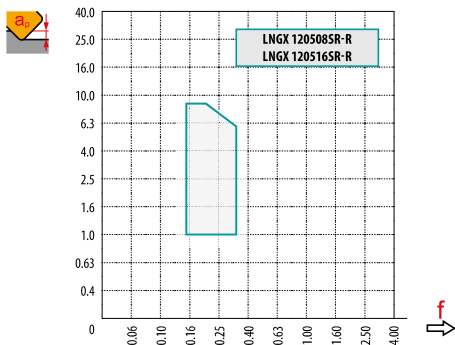
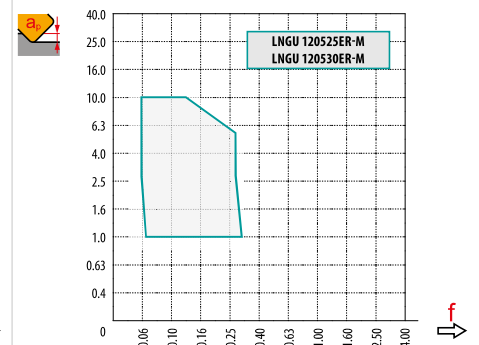
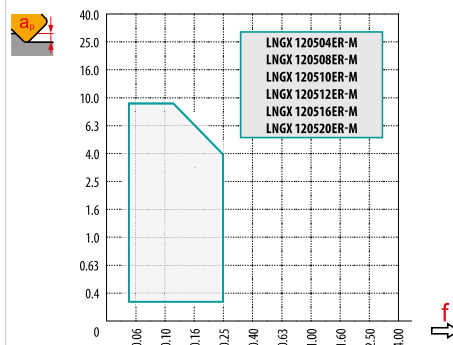
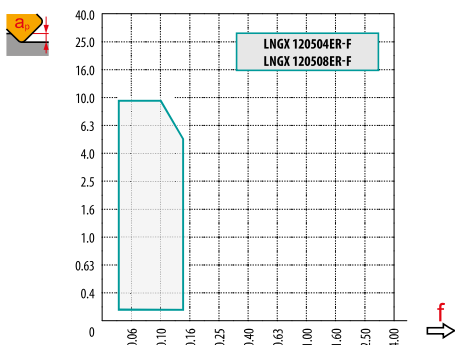
LNGX 120508SR-MM	M6330	0.8	■	190	0.15	2.8	■	135	0.14	2.8	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—
	M8340	0.8	■	200	0.15	2.8	■	120	0.14	2.8	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—
	M8345	0.8	■	160	0.15	2.8	■	95	0.14	2.8	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—
	M9340	0.8	■	255	0.15	2.8	■	150	0.14	2.8	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—

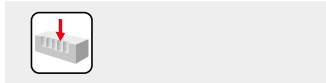


$\frac{a_s}{DC}$	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

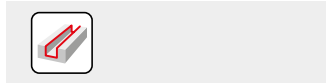
	LNGX 12-F		LNGX 12-M						LNGU 12-M	
	0.4	0.8	0.4	0.8	1.0	1.2	1.6	2.0	2.5	3.0
	2.29	1.89	2.29	1.89	1.69	1.49	1.09	0.68	0.87	0.36

	LNGX 12-R		LNGX 12-MF		LNGX 12-MM	LNGX 12-FA	
	0.8	1.6	0.4	0.8	0.8	0.4	0.8
	1.88	1.08	2.28	1.88	1.88	2.30	1.89

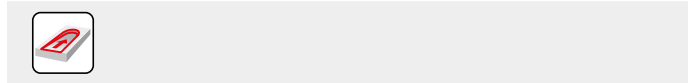




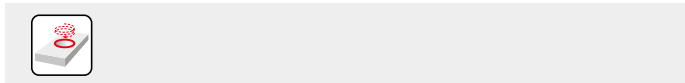
max
3.5



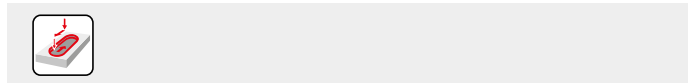
	1.0	5.0	9.0
	0.19	0.13	0.08



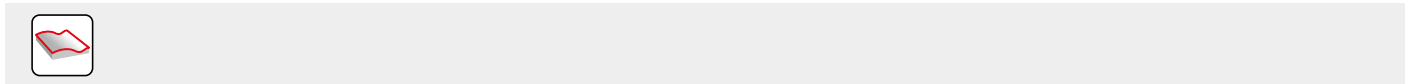
LNGX 12		
	RPMX 	APMX/I
25	1.3	2.1/100
32	0.7	1.1/100
40	0.5	0.7/100
50	0.4	0.5/100
63	0.2	0.3/100
80	0.2	0.2/100



LNGX 12				
	DMIN	DMAX		
25	35.0	50.0	0.7	1.7
32	49.0	64.0	0.6	1.2
40	65.0	80.0	0.6	1.0
50	85.0	100.0	0.7	1.0
63	111.0	126.0	0.6	0.8
80	145.0	160.0	0.7	0.8



0.2



		3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
25		0.548	0.707	1.000	1.225	1.414	1.732	2.000	2.236	2.449	2.828	3.162
32		0.620	0.800	1.131	1.386	1.600	1.960	2.263	2.530	2.771	3.200	3.578
40		0.693	0.894	1.265	1.549	1.789	2.191	2.530	2.828	3.098	3.578	4.000
50		0.775	1.000	1.414	1.732	2.000	2.449	2.828	3.162	3.464	4.000	4.472
63		0.869	1.122	1.587	1.944	2.245	2.750	3.175	3.550	3.888	4.490	5.020
80		0.980	1.265	1.789	2.191	2.530	3.098	3.578	4.000	4.382	5.060	5.657

		3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
1.6		0.196	0.253	0.358	0.438	0.506	0.620	0.716	0.800	0.876	1.012	1.131
2.0		0.219	0.283	0.400	0.490	0.566	0.693	0.800	0.894	0.980	1.131	1.265
2.5		0.245	0.316	0.447	0.548	0.632	0.775	0.894	1.000	1.095	1.265	1.414
3.0		0.268	0.346	0.490	0.600	0.693	0.849	0.980	1.095	1.200	1.386	1.549