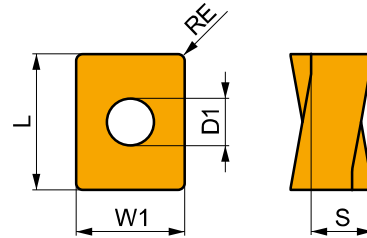


LNMU 16

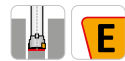
PRAMET

	W1	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1607	13.200	5.70	16.60	7.50



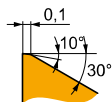
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



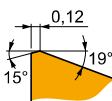
Geometría F muy positiva para mecanizado ligero.

LNMU 160708ER-F	8215	0.8	235	0.16	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	M8330	0.8	230	0.16	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	M8340	0.8	210	0.16	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



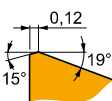
Geometría M con diseño positivo para mecanizado medio.

LNMU 160708SR-M	8215	0.8	200	0.18	5.0	—	—	—	190	0.18	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	M6330	0.8	170	0.18	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	M8330	0.8	200	0.18	5.0	—	—	—	190	0.18	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	M8340	0.8	180	0.18	5.0	—	—	—	170	0.18	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	M9325	0.8	250	0.18	5.0	—	—	—	235	0.18	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—
LNMU 160720SR-M	M8330	2.0	230	0.18	5.0	—	—	—	215	0.18	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	M8340	2.0	210	0.18	5.0	—	—	—	195	0.18	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—
LNMU 160730SR-M	M8330	3.0	230	0.18	5.0	—	—	—	215	0.18	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	M8340	3.0	210	0.18	5.0	—	—	—	195	0.18	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—
LNMU 160740SR-M	M8330	4.0	230	0.18	5.0	—	—	—	215	0.18	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	M8340	4.0	210	0.18	5.0	—	—	—	195	0.18	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—



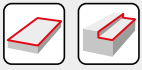
Geometría R con diseño positivo estable para mecanizado medio.

LNMU 160708SR-R	M5315	0.8	265	0.18	6.3	—	—	—	250	0.18	6.3	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	M8310	0.8	215	0.18	6.3	—	—	—	200	0.18	6.3	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	M8330	0.8	195	0.18	6.3	—	—	—	185	0.18	6.3	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	M8340	0.8	175	0.18	6.3	—	—	—	165	0.18	6.3	—	—	—	—	—	—	—	—
	M9315	0.8	260	0.18	6.3	—	—	—	245	0.18	6.3	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	M9325	0.8	240	0.18	6.3	—	—	—	225	0.18	6.3	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0



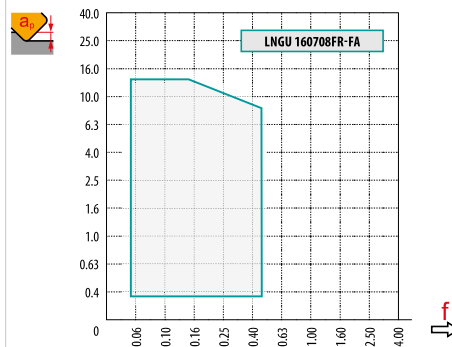
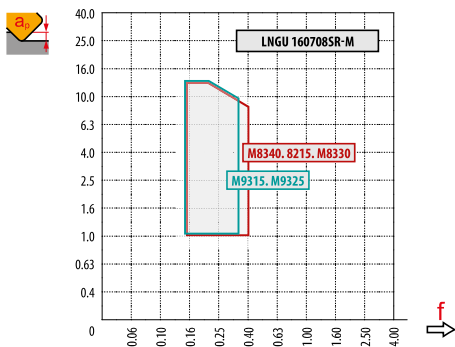
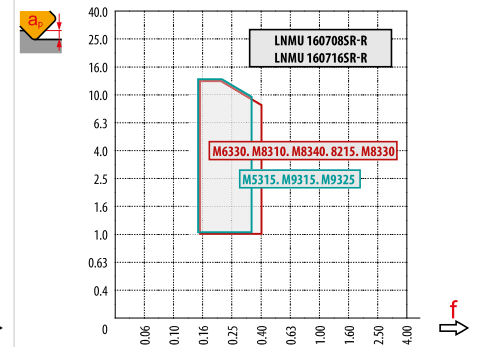
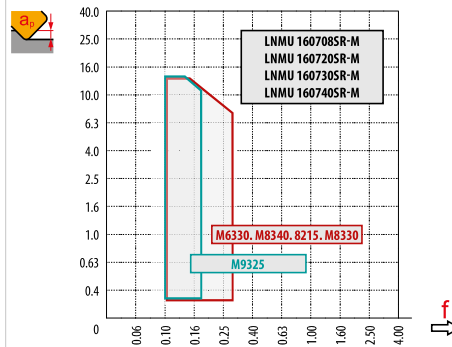
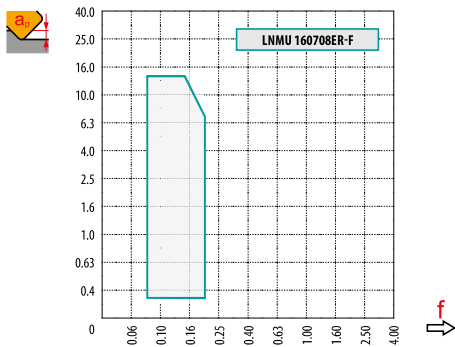
Geometría R con diseño positivo estable para mecanizado medio.

LNMU 160716SR-R	M8330	1.6	215	0.18	6.3	—	—	—	200	0.18	6.3	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	M8340	1.6	195	0.18	6.3	—	—	—	185	0.18	6.3	—	—	—	—	—	—	—	—
	M9315	1.6	285	0.18	6.3	—	—	—	270	0.18	6.3	—	—	—	—	—	55	0.15	1.0
	M9325	1.6	265	0.18	6.3	—	—	—	250	0.18	6.3	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0



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

	LNMU 16-F	LNMU 16-M					LNMU 16-R		LNGU 16-M	LNGU 16-FA
	0.8	0.8	2.0	3.0	4.0		0.8	1.6	0.8	0.8
	3.30	3.30	2.11	1.12	0.10		3.30	2.50	3.24	3.30



max.

7.0



1.0

6.0

13.0

0.31

0.24

0.13