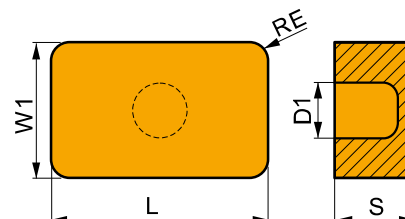


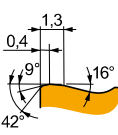
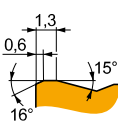
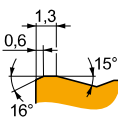
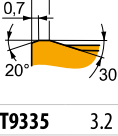
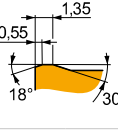


LNUX 40, LN.X 50

	W1 (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
40-1	25.200	9.30	40.00	14.00
50-1	25.400	9.30	50.80	14.00
50-2	25.400	6.45	50.80	14.00
5014	25.400	6.35	50.80	14.00



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 (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
  		Para desbaste pesado con corte continuo a interrumpido.																	
	T9226 3.2	45	1.35	25.0	—	—	—	40	1.35	25.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325 3.2	55	1.35	25.0	—	—	—	50	1.35	25.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335 3.2	40	1.35	25.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
  		Para desbaste pesado con corte continuo a interrumpido.																	
	T9226 3.2	45	1.35	25.0	—	—	—	40	1.35	25.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325 3.2	55	1.35	25.0	—	—	—	50	1.35	25.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335 3.2	40	1.35	25.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
  		Para desbaste pesado con corte continuo a interrumpido.																	
	T9226 3.2	45	1.35	25.0	—	—	—	40	1.35	25.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325 3.2	55	1.35	25.0	—	—	—	50	1.35	25.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335 3.2	40	1.35	25.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
  		Diseño para desbaste pesado y corte continuo a muy interrumpido.																	
	T9335 3.2	45	1.50	25.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
  		Para desbaste pesado con corte continuo a interrumpido.																	
	T9315 3.2	60	1.50	25.0	—	—	—	55	1.50	25.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—