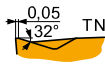


Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc) i posuwu (f). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



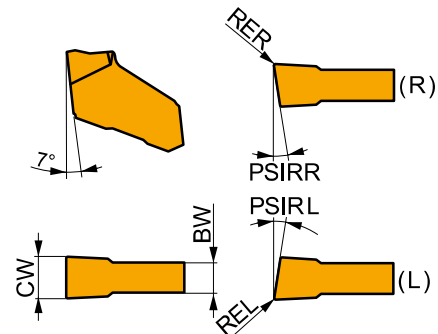
Geometria TN-F2 do przecinania i rowkowania, do ciągłych warunków pracy.

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	-	-	-	-	-	-	-

## LFMX - M2

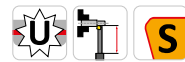
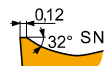


	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	BW (mm)
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
2.2	2.20	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60
5.1	5.10	-0.04	0.04	4.60
6.35	6.35	-0.04	0.04	5.80



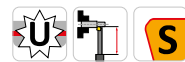
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc) i posuwu (f). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



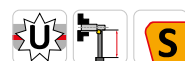
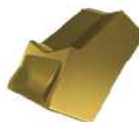
Geometria SN-M2 do przecinania i rowkowania, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

LFMX 2.0-.16SNM2	6640	0.2	150	0.11	90	0.10	140	0.11	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 2.2-.16SNM2	6640	0.2	150	0.11	90	0.10	140	0.11	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 3.1-.20SNM2	6640	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 4.1-.20SNM2	6640	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 5.1-.20SNM2	6640	0.2	150	0.20	90	0.18	140	0.20	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	130	0.20	75	0.18	120	0.20	-	-	-	-	-	-	-
LFMX 6.35-.20SNM2	6640	0.2	150	0.20	90	0.18	140	0.20	-	-	-	-	-	-	-
	T8330	0.2	130	0.20	75	0.18	120	0.20	-	-	-	-	-	-	-



Geometria prawokierunkowa SR-M2, do przecinania, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

LFMX 2.0-.16SR12M2	T8330	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	-	-	-	-	12	-
LFMX 2.0-.16SR6M2	T8330	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	-	-	-	-	6	-
LFMX 3.1-.20SR8M2	T8330	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	8	-
LFMX 4.1-.20SR8M2	T8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	8	-

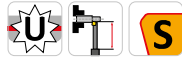
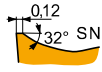


Geometria lewokierunkowa SL-M2, do przecinania, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

LFMX 2.0-.16SL12M2	T8330	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	-	-	-	-	-	12
LFMX 2.0-.16SL6M2	T8330	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	-	-	-	-	-	6

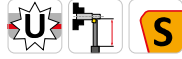
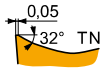
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc) i posuwu (f). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		PSIRR (°)	PSIRL (°)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



Geometria lewokierunkowa SL-M2, do przecinania, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

<b>LFMX 3.1-.20SL8M2</b>	<b>T8330</b>	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	8
<b>LFMX 4.1-.20SL8M2</b>	<b>T8330</b>	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	8



Geometria TN-M2 do przecinania i rowkowania, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

<b>LFMX 3.1-.20TNM2</b>	<b>6640</b>	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	-	-	-	-	-	-	-
	<b>T8330</b>	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	-
<b>LFMX 4.1-.20TNM2</b>	<b>6640</b>	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	-	-	-	-	-	-	-
	<b>T8330</b>	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	-	-	-	-	-	-	-