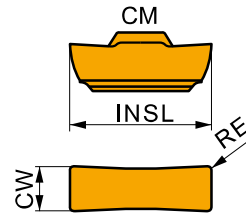




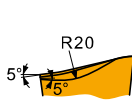
LCMF 13 - CM

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



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

Product	RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
		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)		



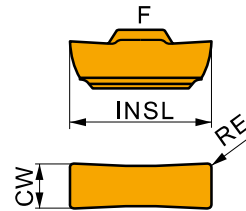
Geometria CM, pierwszy wybór do rowkowania.

LCMF 031304-CM	T8330	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 031304-CM-04	T8330 ¹⁾	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 041304-CM	T8330	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	-	-	-	-	-	-	-

¹⁾ Płytko do noża wewnętrznego A16Q-GGERIL0313-04, A20R-GGFRIL0313-04.

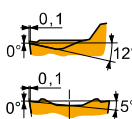
LCMF 13 - F

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



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

Product	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/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



Geometria F, pierwszy wybór do toczenia.

LCMF 031302-F	T8330	0.2	195	0.10	0.3	115	0.09	0.3	185	0.10	0.3	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 031302-F-04	T8330 ¹⁾	0.2	195	0.10	0.3	115	0.09	0.3	185	0.10	0.3	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 031304-F	T8330	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 031304-F-04	T8330 ¹⁾	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-
LCMF 041304-F	T8330	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	275	0.13	0.5	165	0.12	0.5	260	0.13	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-

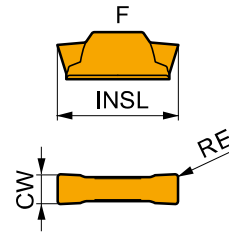
¹⁾ Płytko do noża wewnętrznego A16Q-GGERIL0313-04, A20R-GGFRIL0313-04.



LCMF 16, LCMF 30 - F

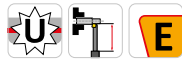
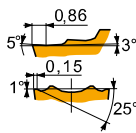


	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4
0830	8.00	-0.05	0.05	30.0



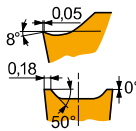
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji kalkulatora parametrów.

Product	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/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



Geometria F do przecinania, rowkowania i toczenia osiowego, do obróbki wykańczającej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

LCMF 031602-F	T8330	0.2	■	195	0.10	0.3	☑	115	0.09	0.3	☑	185	0.10	0.3	—	—	—	—	—	—
LCMF 031604-F	T8330	0.4	■	200	0.10	0.5	☑	120	0.09	0.5	☑	190	0.10	0.5	—	—	—	—	—	—
LCMF 041604-F	T8330	0.4	■	185	0.13	0.5	☑	110	0.12	0.5	☑	175	0.13	0.5	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	■	275	0.13	0.5	☑	165	0.12	0.5	☑	260	0.13	0.5	—	—	—	—	—	—
LCMF 041608-F	T8330	0.8	■	205	0.13	1.0	☑	120	0.12	1.0	☑	190	0.13	1.0	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	■	305	0.13	1.0	☑	180	0.12	1.0	☑	285	0.13	1.0	—	—	—	—	—	—
LCMF 051608-F	T8330	0.8	■	195	0.15	1.0	☑	115	0.14	1.0	☑	185	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	■	285	0.15	1.0	☑	170	0.14	1.0	☑	270	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—
LCMF 061608-F	T8330	0.8	■	190	0.17	1.0	☑	110	0.15	1.0	☑	180	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	■	270	0.17	1.0	☑	160	0.15	1.0	☑	255	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—



Geometria F do przecinania, rowkowania i toczenia osiowego, do obróbki wykańczającej, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

LCMF 083008-F	T8330	0.8	■	175	0.25	1.0	☑	105	0.23	1.0	☑	165	0.25	1.0	—	—	—	—	—	—
LCMF 083012-F	T8330	1.2	■	170	0.25	1.5	☑	100	0.23	1.5	☑	160	0.25	1.5	—	—	—	—	—	—