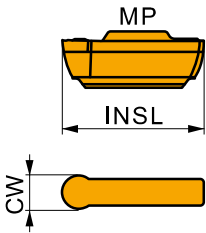




LCMR 13 - MP

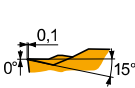
PRAMET

	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 MP do toczenia wzdłużnego i profilowania kopiowego, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

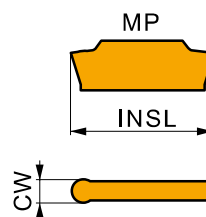
LCMR 0313MO-MP	T8330	1.5	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
LCMR 0413MO-MP	T8330	2.0	175	0.40	1.0	105	0.36	1.0	165	0.40	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



LCMR 16 - MP

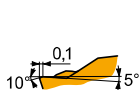
PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	17.4
0416	4.00	-0.05	0.05	17.5
0516	5.00	-0.05	0.05	18.1
0616	6.00	-0.05	0.05	18.3



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 MP do toczenia wzdłużnego i profilowania kopiowego, do ciągłych i przerywanych warunków pracy.

LCMR 0316M0-MP	T8330	1.5	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
LCMR 0416M0-MP	T8330	2.0	175	0.40	1.0	105	0.36	1.0	165	0.40	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
LCMR 0516M0-MP	T8330	2.5	170	0.45	1.0	100	0.41	1.0	160	0.45	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
LCMR 0616M0-MP	T8330	3.0	165	0.50	1.0	95	0.45	1.0	155	0.50	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—