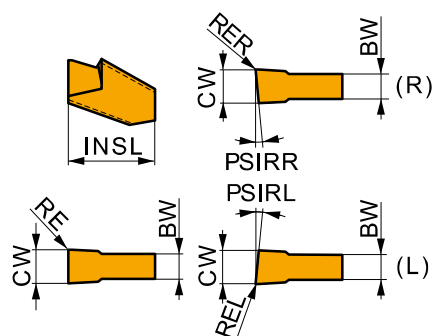


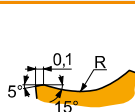
# LFUX

	CW	BW	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)
0308	3.00	2.51	11.5
0408	4.00	3.44	11.5
0508	5.00	4.30	11.5
0608	6.00	5.30	11.5



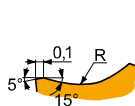
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc) i posuwu (f). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji Kalkulator Parametrów Skrawania.

Product	RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
		vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	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)	(°)	(°)



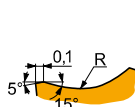
TN geometria do przecinania i rowkowania, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

LFUX 030802TN	6640	0.2	150	0.10	–	–	140	0.10	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.10	–	–	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–
LFUX 040802TN	6640	0.2	150	0.12	–	–	140	0.12	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.12	–	–	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–
LFUX 050802TN	6640	0.2	150	0.15	–	–	140	0.15	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.15	–	–	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–
LFUX 060802TN	6640	0.2	150	0.20	–	–	140	0.20	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.20	–	–	120	0.20	–	–	–	–	–	–	–



Geometria prawokierunkowa TR, do przecinania, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

LFUX 030800TR	6640	0.2	150	0.10	–	–	140	0.10	–	–	–	–	5	–
	T8330	0.2	130	0.10	–	–	120	0.10	–	–	–	–	5	–
LFUX 040800TR	6640	0.2	150	0.12	–	–	140	0.12	–	–	–	–	5	–
	T8330	0.2	130	0.12	–	–	120	0.12	–	–	–	–	5	–



Geometria lewokierunkowa TL, do przecinania, do ciągłych i lekko przerywanych warunków pracy.

LFUX 030800TL	6640	0.2	150	0.10	–	–	140	0.10	–	–	–	–	–	5
	T8330	0.2	130	0.10	–	–	120	0.10	–	–	–	–	–	5