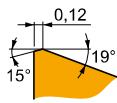




Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji kalkulatora parametrów.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)



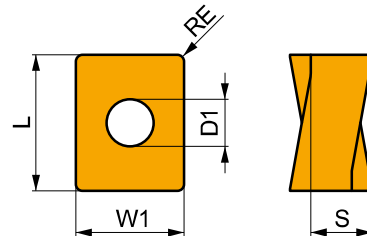
Geometria R z pozytywną, stabilną konstrukcją, do obróbki średniej.

<b>LNMU 160716SR-R</b>	<b>M8330</b>	1.6	■	215	0.18	6.3	■	–	–	–	■	200	0.18	6.3	■	–	–	–	■	40	0.15	1.0
	<b>M8340</b>	1.6	■	195	0.18	6.3	■	–	–	–	■	185	0.18	6.3	■	–	–	–	■	–	–	–
	<b>M9315</b>	1.6	■	285	0.18	6.3	■	–	–	–	■	270	0.18	6.3	■	–	–	–	■	55	0.15	1.0
	<b>M9325</b>	1.6	■	265	0.18	6.3	■	–	–	–	■	250	0.18	6.3	■	–	–	–	■	50	0.15	1.0

## LNGU 16

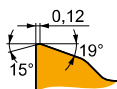


	W1 (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1607	13.200	5.70	16.60	7.50



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

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)



Geometria M o bardzo pozytywnej konstrukcji, do obróbki średniej.

<b>LNGU 160708SR-M</b>	<b>8215</b>	0.8	■	200	0.18	5.0	■	–	–	–	■	190	0.18	5.0	■	–	–	–	■	40	0.15	1.0
	<b>M8340</b>	0.8	■	180	0.18	5.0	■	–	–	–	■	170	0.18	5.0	■	–	–	–	■	–	–	–
	<b>M9315</b>	0.8	■	265	0.18	5.0	■	–	–	–	■	250	0.18	5.0	■	–	–	–	■	50	0.15	1.0
	<b>M9325</b>	0.8	■	250	0.18	5.0	■	–	–	–	■	235	0.18	5.0	■	–	–	–	■	50	0.15	1.0