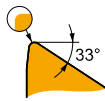




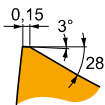
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji kalkulatora parametrów.

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)



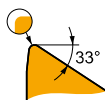
Geometria M z pozytywną konstrukcją, do obróbki lekkiej i średniej.

LNGX 120512ER-M	M8330	1.2	230	0.15	3.0	–	–	–	215	0.15	3.0	–	–	–	–	–	–	–
	M8340	1.2	210	0.15	3.0	–	–	–	195	0.15	3.0	–	–	–	–	–	–	–
LNGX 120516ER-M	M8330	1.6	240	0.15	3.0	–	–	–	225	0.15	3.0	–	–	–	–	–	–	–
	M8340	1.6	220	0.15	3.0	–	–	–	205	0.15	3.0	–	–	–	–	–	–	–
LNGX 120520ER-M	M8310	2.0	280	0.15	3.0	–	–	–	265	0.15	3.0	–	–	–	–	–	–	–
	M8330	2.0	255	0.15	3.0	–	–	–	240	0.15	3.0	–	–	–	–	–	–	–
	M8340	2.0	230	0.15	3.0	–	–	–	215	0.15	3.0	–	–	–	–	–	–	–



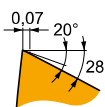
Geometria R z pozytywną konstrukcją, do niestabilnych warunków skrawania.

LNGX 120508SR-R	8215	0.8	205	0.20	3.5	–	–	–	190	0.20	3.5	–	–	–	–	–	–	–	
	M5315	0.8	265	0.20	3.5	–	–	–	250	0.20	3.5	–	–	–	–	–	–	–	
	M8310	0.8	220	0.20	3.5	–	–	–	205	0.20	3.5	–	–	–	–	–	–	–	
	M8330	0.8	205	0.20	3.5	–	–	–	190	0.20	3.5	–	–	–	–	–	–	–	
	M8340	0.8	185	0.20	3.5	–	–	–	175	0.20	3.5	–	–	–	–	–	–	–	
	M9315	0.8	265	0.20	3.5	–	–	–	250	0.20	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–
	M9325	0.8	250	0.20	3.5	–	–	–	235	0.20	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–
	M9340	0.8	225	0.20	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LNGX 120516SR-R	8215	1.6	225	0.20	3.5	–	–	–	210	0.20	3.5	–	–	–	–	–	–	–	
	M8330	1.6	225	0.20	3.5	–	–	–	210	0.20	3.5	–	–	–	–	–	–	–	
	M8340	1.6	205	0.20	3.5	–	–	–	190	0.20	3.5	–	–	–	–	–	–	–	
	M9325	1.6	275	0.20	3.5	–	–	–	260	0.20	3.5	–	–	–	–	–	–	–	



Geometria MF z bardzo pozytywną konstrukcją, do obróbki lekkiej.

LNGX 120504ER-MF	M6330	0.4	175	0.15	1.0	125	0.14	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	M8340	0.4	190	0.15	1.0	110	0.14	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	M9340	0.4	240	0.15	1.0	140	0.14	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LNGX 120508ER-MF	M6330	0.8	210	0.15	1.0	150	0.14	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	M8340	0.8	225	0.15	1.0	135	0.14	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	M9340	0.8	285	0.15	1.0	170	0.14	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



Geometria MM z pozytywną konstrukcją, do obróbki lekkiej i średniej.

LNGX 120508SR-MM	M6330	0.8	190	0.15	2.8	135	0.14	2.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	M8340	0.8	200	0.15	2.8	120	0.14	2.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	M8345	0.8	160	0.15	2.8	95	0.14	2.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	M9340	0.8	255	0.15	2.8	150	0.14	2.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–