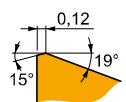




Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji kalkulatora parametrów.

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



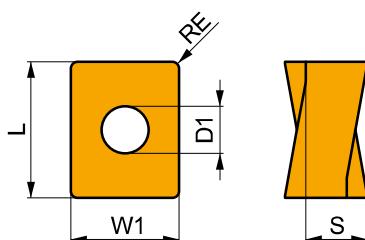
Geometria R z pozytywną, stabilną konstrukcją, do obróbki średniej.

LNU 160716SR-R	M8330	1.6	■ 215 0.18 6.3	— — —	■ 200 0.18 6.3	— — —	— — —	■ 40 0.15 1.0
	M8340	1.6	■ 195 0.18 6.3	— — —	■ 185 0.18 6.3	— — —	— — —	— — —
	M9315	1.6	■ 285 0.18 6.3	— — —	■ 270 0.18 6.3	— — —	— — —	■ 55 0.15 1.0
	M9325	1.6	■ 265 0.18 6.3	— — —	■ 250 0.18 6.3	— — —	— — —	■ 50 0.15 1.0

LNGU 16

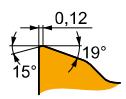
PRAMET

	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)															



Geometria M o bardzo pozytywnej konstrukci, do obróbki średniej.

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