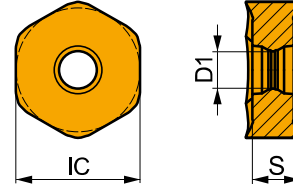


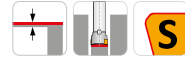
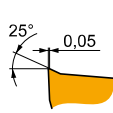
HNGX 06

	IC	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
0604	10.500	3.70	4.76



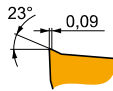
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	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/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



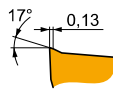
Geometría F muy positiva para mecanizado ligero.

HNGX 0604ANSN-F	8215	—	■	315	0.11	1.7	■	185	0.10	1.7	■	—	—	—	—	—	—	—	—
	M6330	—	■	265	0.11	1.7	■	185	0.10	1.7	■	—	—	—	—	—	—	—	—
	M8310	—	■	345	0.11	1.7	■	175	0.10	1.7	■	—	—	—	—	—	—	—	—
	M8330	—	■	305	0.11	1.7	■	180	0.10	1.7	■	—	—	—	—	—	—	—	—
	M8340	—	■	285	0.11	1.7	■	170	0.10	1.7	■	—	—	—	—	—	—	—	—
	M9340	—	■	365	0.11	1.7	■	215	0.10	1.7	■	—	—	—	—	—	—	—	—



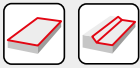
Geometría M muy positiva para mecanizado medio.

HNGX 0604ANSN-M	8215	—	■	300	0.13	2.0	■	180	0.13	2.0	■	285	0.13	2.0	■	—	—	—	—
	M5315	—	■	425	0.13	2.0	■	—	—	—	■	400	0.13	2.0	■	—	—	—	—
	M6330	—	■	255	0.13	2.0	■	180	0.13	2.0	■	—	—	—	—	—	—	—	—
	M8310	—	■	325	0.13	2.0	■	165	0.13	2.0	■	305	0.13	2.0	■	—	—	—	—
	M8330	—	■	295	0.13	2.0	■	175	0.13	2.0	■	280	0.13	2.0	■	—	—	—	—
	M8340	—	■	265	0.13	2.0	■	155	0.13	2.0	■	250	0.13	2.0	■	—	—	—	—
	M9315	—	■	410	0.13	2.0	■	—	—	—	■	385	0.13	2.0	■	—	—	—	—
	M9325	—	■	375	0.13	2.0	■	—	—	—	■	355	0.13	2.0	■	—	—	—	—
	M9340	—	■	345	0.13	2.0	■	205	0.13	2.0	■	—	—	—	—	—	—	—	—



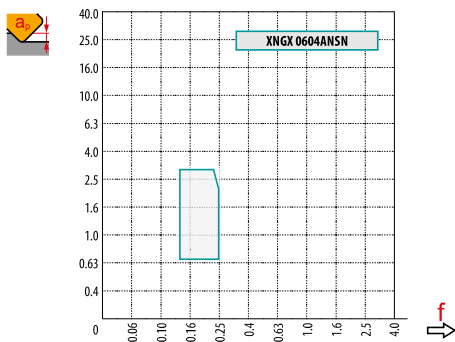
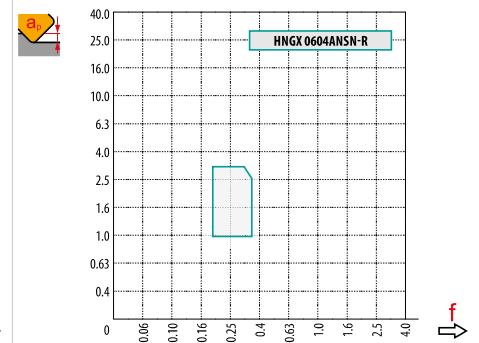
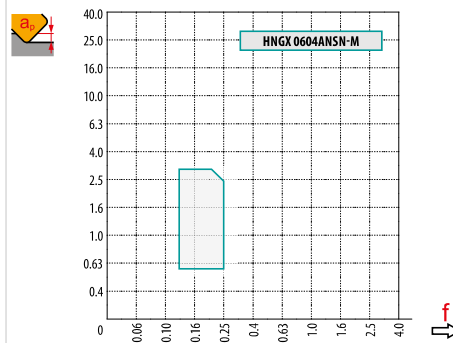
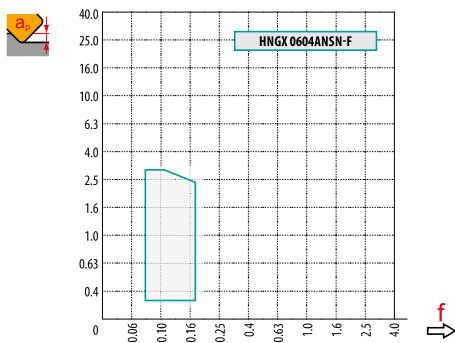
Geometría R muy positiva para mecanizado medio a pesado.

HNGX 0604ANSN-R	8215	—	■	280	0.18	1.8	■	165	0.18	1.8	■	265	0.18	1.8	■	—	—	—	■	55	0.15	1.0
	M5315	—	■	370	0.18	1.8	■	—	—	—	■	350	0.18	1.8	■	—	—	—	■	70	0.15	1.0
	M8310	—	■	300	0.18	1.8	■	150	0.18	1.8	■	285	0.18	1.8	■	—	—	—	■	60	0.15	1.0
	M8330	—	■	275	0.18	1.8	■	165	0.18	1.8	■	260	0.18	1.8	■	—	—	—	■	55	0.15	1.0
	M8340	—	■	250	0.18	1.8	■	150	0.18	1.8	■	235	0.18	1.8	■	—	—	—	—	—	—	—
	M9325	—	■	345	0.18	1.8	■	—	—	—	■	325	0.18	1.8	■	—	—	—	■	65	0.15	1.0



a_s / DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

	HNGX 06-F	HNGX 06-M	HNGX 06-R	XNGX 06
	—	—	—	—
	1.12	0.80	0.80	4.15



DC	X.V	f_{max}
25	1.31	0.24
32	1.36	0.28
40	1.40	0.31
50	1.45	0.35
63	1.49	0.39
80	1.54	0.44
100	1.59	0.49
125	1.64	0.55

DC	RPMX	APMX/I
25	2.7	3.0/65
32	1.9	3.0/89
40	1.5	2.5/100
50	1.1	1.9/100
63	0.9	1.4/100
80	0.6	1.0/100
100	0.5	0.8/100
125	0.4	0.6/100

0.9
