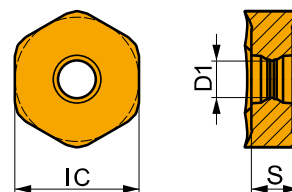


HNGX 09

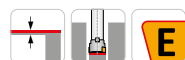
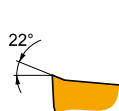


	IC	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
0906	16.500	4.90	6.35



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.

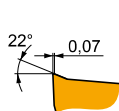
Producto	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)



Geometría FF muy positiva para mecanizado ligero.

HNGX 0906ANEN-FF

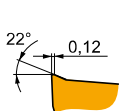
8215	—	■	345	0.10	1.0	■	205	0.09	1.0	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—
M8330	—	■	335	0.10	1.0	■	200	0.09	1.0	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—
M9340	—	■	405	0.10	1.0	■	240	0.09	1.0	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—



Geometría F muy positiva para mecanizado ligero a medio.

HNGX 0906ANSN-F

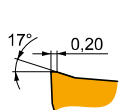
8215	—	■	300	0.12	2.1	■	180	0.11	2.1	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—
M6330	—	■	255	0.12	2.1	■	180	0.11	2.1	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—
M8310	—	■	330	0.12	2.1	■	165	0.11	2.1	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—
M8330	—	■	300	0.12	2.1	■	180	0.11	2.1	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—
M8340	—	■	270	0.12	2.1	■	160	0.11	2.1	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—



Geometría M muy positiva para mecanizado medio.

HNGX 0906ANSN-M

8215	—	■	255	0.20	2.7	■	150	0.18	2.7	■	240	0.20	2.7	—	—	—	—	—	—
M5315	—	■	340	0.20	2.7	■	—	—	—	■	320	0.20	2.7	—	—	—	—	—	—
M6330	—	■	205	0.20	2.7	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—
M8310	—	■	280	0.20	2.7	■	140	0.18	2.7	■	265	0.20	2.7	—	—	—	—	—	—
M8330	—	■	255	0.20	2.7	■	150	0.18	2.7	■	240	0.20	2.7	—	—	—	—	—	—
M8340	—	■	235	0.20	2.7	■	140	0.18	2.7	■	220	0.20	2.7	—	—	—	—	—	—
M9315	—	■	340	0.20	2.7	■	—	—	—	■	320	0.20	2.7	—	—	—	—	—	—
M9325	—	■	315	0.20	2.7	■	—	—	—	■	295	0.20	2.7	—	—	—	—	—	—
M9340	—	■	290	0.20	2.7	■	170	0.18	2.7	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—



Geometría R con diseño positivo para mecanizado medio a pesado.

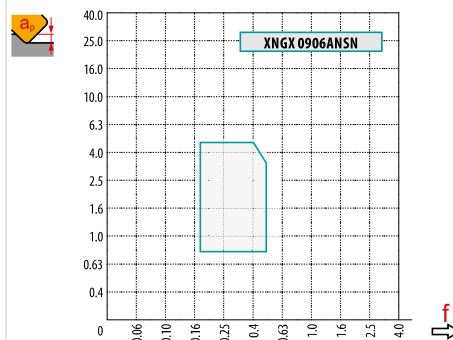
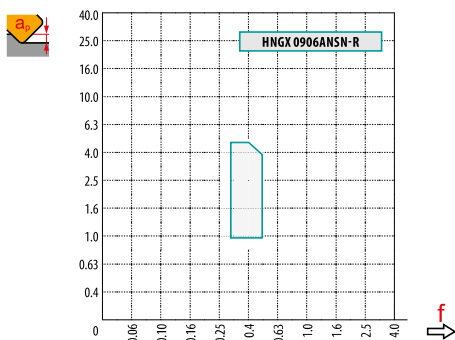
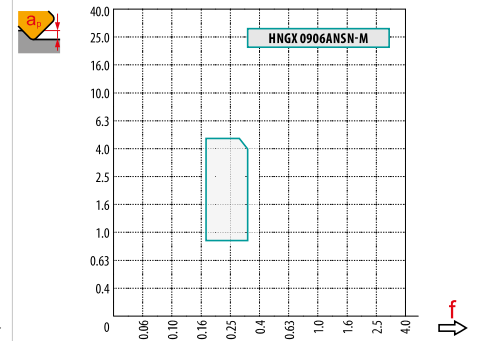
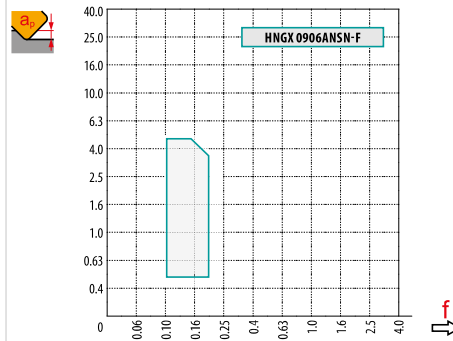
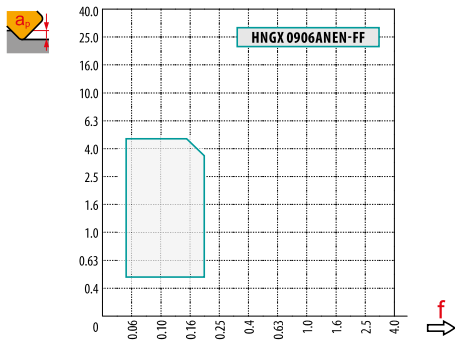
HNGX 0906ANSN-R

8215	—	■	240	0.25	3.0	■	140	0.25	3.0	■	225	0.25	3.0	—	—	—	■	45	0.15	1.0
M5315	—	■	305	0.25	3.0	■	—	—	—	■	285	0.25	3.0	—	—	—	■	60	0.15	1.0
M8310	—	■	260	0.25	3.0	■	130	0.25	3.0	■	245	0.25	3.0	—	—	—	■	50	0.15	1.0
M8330	—	■	240	0.25	3.0	■	140	0.25	3.0	■	225	0.25	3.0	—	—	—	■	45	0.15	1.0
M8340	—	■	220	0.25	3.0	■	130	0.25	3.0	■	205	0.25	3.0	—	—	—	—	—	—	—
M9315	—	■	310	0.25	3.0	■	—	—	—	■	290	0.25	3.0	—	—	—	■	60	0.15	1.0
M9325	—	■	295	0.25	3.0	■	—	—	—	■	280	0.25	3.0	—	—	—	■	55	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 09-FF	HNGX 09-F	HNGX 09-M	HNGX 09-R	XNGX 09
	—	—	—	—	—
	1.50	1.17	1.17	1.17	7.53



DC	X.V	f_{max}
50	1.35	0.36
63	1.39	0.40
80	1.44	0.45
100	1.48	0.51
125	1.53	0.57
160	1.58	0.64
200	1.63	0.72
250	1.68	0.80
315	1.74	0.90

DC	RPMX	APMX/I
50	2.1	3.5/100
63	1.5	2.5/100
80	1.1	1.8/100
100	0.9	1.4/100
125	0.7	1.1/100
160	0.5	0.7/100

	1.9
--	-----