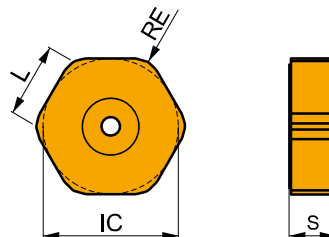


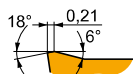
HNMF 09

	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
0905	16.200	9.40	5.64



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 R con diseño negativo para mecanizado ligero a pesado.

HNMF 090516SN-R	8215	1.6	—	—	—	—	—	—	210	0.30	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	M5315	1.6	—	—	—	—	—	—	265	0.30	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	M9325	1.6	—	—	—	—	—	—	260	0.30	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—



$\frac{a_e}{DC}$	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

	HNEF 09-F	HNEF 09-M	HNEF 09-R	HNEF 09-ZZL-W	HNEF 09-ZZR-W
	—	—	—	—	—
	1.20	—	—	1.26	1.26

