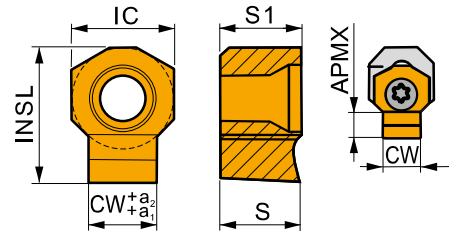


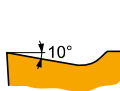
HZ

	IC	INSL	APMX	S	S1	CW
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0604-30	6.000	7.5	1.60	4.66	4.76	3.00
0604-40	6.000	8.0	2.50	4.66	4.76	4.00
0604-50	6.000	8.0	3.00	4.66	4.76	5.00
1006-60	10.000	13.5	4.20	6.25	6.35	6.00
1006-80	10.000	13.5	5.20	6.25	6.35	8.00
1309-100	13.000	18.5	6.20	9.40	9.53	10.00
1309-120	13.000	18.5	7.20	9.40	9.53	12.00



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

Producto	RE	P		M		K		N		S		H		CW	CWTOLL	CWTOLU
		vc	fz	vc	fz	vc	fz	vc	fz	vc	fz	vc	fz			
	(mm)	(m/min)	(mm/tooth)	(m/min)	(mm/tooth)	(m/min)	(mm/tooth)	(m/min)	(mm/tooth)	(m/min)	(mm/tooth)	(m/min)	(mm/tooth)	(mm)	(mm)	(mm)



Geometría positiva para brochado (un filo de corte).

HZ 1006-60 C11	333TN	—	■	50	0.10	■	30	0.09	■	45	0.10	—	—	—	—	6.00	0.07	0.14
HZ 1006-60 D10	333TN	—	■	50	0.10	■	30	0.09	■	45	0.10	—	—	—	—	6.00	0.03	0.08
HZ 1006-60 H7	333TN	—	■	50	0.10	■	30	0.09	■	45	0.10	—	—	—	—	6.00	0.00	0.01
HZ 1006-60 P9	333TN	—	■	50	0.10	■	30	0.09	■	45	0.10	—	—	—	—	6.00	-0.04	-0.01
HZ 1006-80 C11	333TN	—	■	50	0.10	■	30	0.09	■	45	0.10	—	—	—	—	8.00	0.08	0.17
HZ 1006-80 D10	333TN	—	■	50	0.10	■	30	0.09	■	45	0.10	—	—	—	—	8.00	0.04	0.10
HZ 1006-80 H7	333TN	—	■	50	0.10	■	30	0.09	■	45	0.10	—	—	—	—	8.00	0.00	0.02
HZ 1006-80 P9	333TN	—	■	50	0.10	■	30	0.09	■	45	0.10	—	—	—	—	8.00	-0.05	-0.02
HZ 1309-100 C11	333TN	—	■	50	0.10	■	30	0.09	■	45	0.10	—	—	—	—	10.00	0.08	0.17
HZ 1309-100 D10	333TN	—	■	50	0.10	■	30	0.09	■	45	0.10	—	—	—	—	10.00	0.04	0.10
HZ 1309-100 H7	333TN	—	■	50	0.10	■	30	0.09	■	45	0.10	—	—	—	—	10.00	0.00	0.02
HZ 1309-100 P9	333TN	—	■	50	0.10	■	30	0.09	■	45	0.10	—	—	—	—	10.00	-0.05	-0.02
HZ 1309-120 C11	333TN	—	■	50	0.10	■	30	0.09	■	45	0.10	—	—	—	—	12.00	0.10	0.21
HZ 1309-120 D10	333TN	—	■	50	0.10	■	30	0.09	■	45	0.10	—	—	—	—	12.00	0.05	0.12
HZ 1309-120 H7	333TN	—	■	50	0.10	■	30	0.09	■	45	0.10	—	—	—	—	12.00	0.00	0.02
HZ 1309-120 P9	333TN	—	■	50	0.10	■	30	0.09	■	45	0.10	—	—	—	—	12.00	-0.06	-0.02
HZ90 0604-30 C11	333TN	—	■	50	0.10	■	30	0.09	■	45	0.10	—	—	—	—	3.00	0.06	0.12
HZ90 0604-30 D10	333TN	—	■	50	0.10	■	30	0.09	■	45	0.10	—	—	—	—	3.00	0.02	0.06
HZ90 0604-30 H7	333TN	—	■	50	0.10	■	30	0.09	■	45	0.10	—	—	—	—	3.00	0.00	0.01
HZ90 0604-30 P9	333TN	—	■	50	0.10	■	30	0.09	■	45	0.10	—	—	—	—	3.00	-0.03	-0.01
HZ90 0604-40 C11	333TN	—	■	50	0.10	■	30	0.09	■	45	0.10	—	—	—	—	4.00	0.07	0.14
HZ90 0604-40 D10	333TN	—	■	50	0.10	■	30	0.09	■	45	0.10	—	—	—	—	4.00	0.03	0.08
HZ90 0604-40 H7	333TN	—	■	50	0.10	■	30	0.09	■	45	0.10	—	—	—	—	4.00	0.00	0.01
HZ90 0604-40 P9	333TN	—	■	50	0.10	■	30	0.09	■	45	0.10	—	—	—	—	4.00	-0.04	-0.01
HZ90 0604-50 C11	333TN	—	■	50	0.10	■	30	0.09	■	45	0.10	—	—	—	—	5.00	0.07	0.14
HZ90 0604-50 D10	333TN	—	■	50	0.10	■	30	0.09	■	45	0.10	—	—	—	—	5.00	0.03	0.08
HZ90 0604-50 H7	333TN	—	■	50	0.10	■	30	0.09	■	45	0.10	—	—	—	—	5.00	0.00	0.01
HZ90 0604-50 P9	333TN	—	■	50	0.10	■	30	0.09	■	45	0.10	—	—	—	—	5.00	-0.04	-0.01