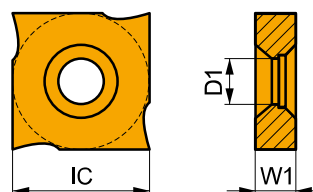


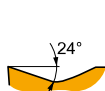
SNHQ AZ

	IC	D1	W1
	(mm)	(mm)	(mm)
1102	11.000	4.30	2.300
1103	11.000	4.30	2.700
1203	12.700	5.00	3.200
1204	12.700	5.00	4.500
1205	12.700	5.00	5.400
1207	12.700	5.00	7.000



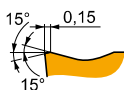
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)



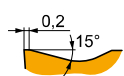
Geometría EN con diseño especial para fresado de ranuras.

SNHQ 1203AZEN	8215	—	■	415	0.10	—	■	245	0.10	—	■	390	0.10	—	—	—	—	—	—
	M8340	—	■	370	0.10	—	■	220	0.10	—	■	350	0.10	—	—	—	—	—	—
SNHQ 1204AZEN	8215	—	■	405	0.10	—	■	240	0.10	—	■	380	0.10	—	—	—	—	—	—
	M8340	—	■	355	0.10	—	■	210	0.10	—	■	335	0.10	—	—	—	—	—	—
SNHQ 1205AZEN	8215	—	■	390	0.10	—	■	230	0.10	—	■	370	0.10	—	—	—	—	—	—
	M8340	—	■	345	0.10	—	■	205	0.10	—	■	325	0.10	—	—	—	—	—	—
SNHQ 1207AZEN	8215	—	■	380	0.10	—	■	225	0.10	—	■	360	0.10	—	—	—	—	—	—
	M8340	—	■	335	0.10	—	■	200	0.10	—	■	315	0.10	—	—	—	—	—	—



Geometría TN con diseño especial para fresado de ranuras.

SNHQ 1102AZTN	M8330	—	■	365	0.20	—	■	215	0.18	—	■	345	0.20	—	—	—	—	—	—
	M8340	—	■	335	0.20	—	■	200	0.18	—	■	315	0.20	—	—	—	—	—	—
SNHQ 1103AZTN	M8330	—	■	345	0.20	—	■	205	0.18	—	■	325	0.20	—	—	—	—	—	—
	M8340	—	■	315	0.20	—	■	185	0.18	—	■	295	0.20	—	—	—	—	—	—



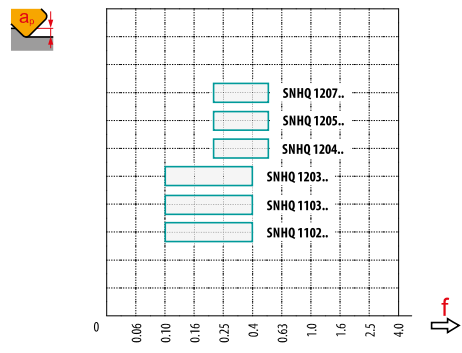
Geometría TN con diseño especial para fresado de ranuras.

SNHQ 1203AZTN	M8330	—	■	345	0.20	—	■	205	0.18	—	■	325	0.20	—	—	—	—	—	—
	M8340	—	■	315	0.20	—	■	185	0.18	—	■	295	0.20	—	—	—	—	—	—
SNHQ 1204AZTN	M8330	—	■	335	0.20	—	■	200	0.20	—	■	315	0.20	—	—	—	—	—	—
	M8340	—	■	300	0.20	—	■	180	0.20	—	■	285	0.20	—	—	—	—	—	—
SNHQ 1205AZTN	M8330	—	■	330	0.20	—	■	195	0.20	—	■	310	0.20	—	—	—	—	—	—
	M8340	—	■	295	0.20	—	■	175	0.20	—	■	280	0.20	—	—	—	—	—	—
SNHQ 1207AZTN	M8330	—	■	320	0.20	—	■	190	0.20	—	■	300	0.20	—	—	—	—	—	—
	M8340	—	■	290	0.20	—	■	170	0.20	—	■	275	0.20	—	—	—	—	—	—



a_e DC	0.05	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30	0.40	0.50	0.60	0.70	0.75	0.80	0.90	1.00
	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

	SNHQ AZEN	SNHQ AZTN	SNHQ 12TRL
	—	—	0.5–1.5
	—	—	—



	80	4	16	16
	100	5	24	24
	125	6	31	31
	160	5	43	43
	200	9	62	62
	63	3	10.5	63
	80	4	17.5	80
	100	5	23.5	100
	125	6	24	125
	160	8	41	160



	a_e	5		10		15		20		25	
		f_{min} 	f_{max} 	f_{min} 	f_{max} 	f_{min} 	f_{max} 	f_{min} 	f_{max} 	f_{min} 	f_{max}
	80	0.28	0.36	0.20	0.26	0.17	0.21	—	—	—	—
	100	0.32	0.41	0.23	0.29	0.19	0.24	0.16	0.21	—	—
	125	0.35	0.45	0.25	0.32	0.21	0.27	0.18	0.23	0.16	0.21
	160	0.40	0.51	0.28	0.36	0.23	0.30	0.20	0.26	0.18	0.23
	200	0.44	0.57	0.32	0.41	0.26	0.33	0.23	0.29	0.20	0.26
	63	0.25	0.32	0.18	0.23	0.15	0.19	0.13	0.17	0.12	0.15
	80	0.28	0.36	0.20	0.26	0.17	0.21	0.15	0.19	0.13	0.17
	100	0.32	0.41	0.23	0.29	0.19	0.24	0.16	0.21	0.15	0.19
	125	0.35	0.45	0.25	0.32	0.21	0.27	0.18	0.23	0.16	0.21
	160	0.40	0.51	0.28	0.36	0.23	0.30	0.20	0.26	0.18	0.23

	a_e	32		40		50		63		80	
		f_{min} 	f_{max} 	f_{min} 	f_{max} 	f_{min} 	f_{max} 	f_{min} 	f_{max} 	f_{min} 	f_{max}
	80	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	100	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	125	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	160	0.16	0.21	0.15	0.19	—	—	—	—	—	—
	200	0.18	0.23	0.16	0.21	0.15	0.19	—	—	—	—
	63	0.11	0.14	0.10	0.13	0.10	0.12	0.10	0.11	—	—
	80	0.12	0.15	0.11	0.14	0.10	0.13	0.10	0.12	0.10	0.11
	100	0.13	0.17	0.12	0.15	0.11	0.14	0.10	0.13	0.10	0.12
	125	0.15	0.19	0.13	0.17	0.12	0.15	0.11	0.14	0.10	0.13
	160	0.16	0.21	0.15	0.19	0.13	0.17	0.12	0.16	0.11	0.14

	a_e	100		125		160	
		f_{min} 	f_{max} 	f_{min} 	f_{max} 	f_{min} 	f_{max}
	80	—	—	—	—	—	—
	100	—	—	—	—	—	—
	125	—	—	—	—	—	—
	160	—	—	—	—	—	—
	200	—	—	—	—	—	—
	63	—	—	—	—	—	—
	80	—	—	—	—	—	—
	100	0.10	0.11	—	—	—	—
	125	0.10	0.12	0.10	0.11	—	—
	160	0.10	0.13	0.10	0.12	0.10	0.11