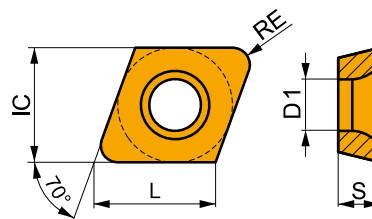


XDHW



	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0702	6.500	2.95	6.90	2.38
10T3	10.000	3.95	10.60	3.97



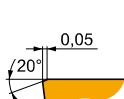
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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 ángulo de desprendimiento de 0° para fresado de ranuras.

XDHW 070210EN	M8310	1.0	310	0.10	1.0	—	—	—	290	0.10	1.0	—	—	—	—	—	—	60	0.15	1.0
---------------	-------	-----	-----	------	-----	---	---	---	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	----	------	-----



Geometría SN con ángulo de desprendimiento de 0° para fresado de ranuras.

XDHW 070210SN	M8310	1.0	310	0.10	1.0	—	—	—	290	0.10	1.0	—	—	—	—	—	—	60	0.15	1.0
	M8325	1.0	230	0.10	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
XDHW 10T310SN	M8310	1.0	275	0.15	1.0	—	—	—	260	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	55	0.15	1.0
	M8325	1.0	210	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—