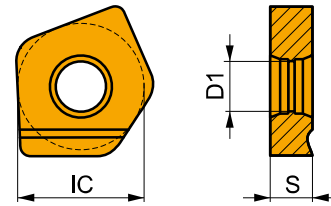


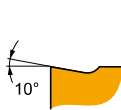
## XNGX 13

|      | IC     | D1    | S    |
|------|--------|-------|------|
|      | (mm)   | (mm)  | (mm) |
| 1308 | 24.180 | 10.00 | 7.94 |



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) |



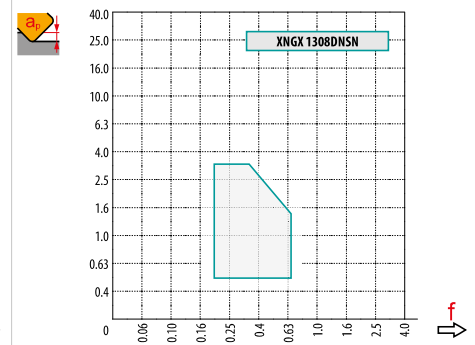
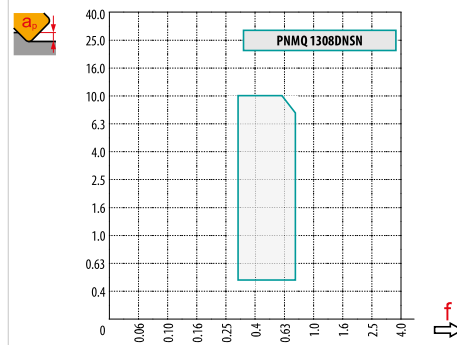
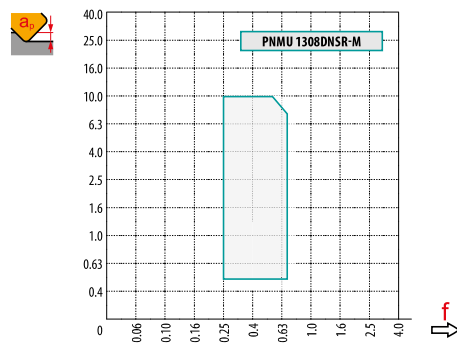
Geometría rascadora (Wiper) para un acabado superficial mejorado.

|               |       |   |     |      |     |   |   |   |     |      |     |   |   |   |   |   |   |   |   |
|---------------|-------|---|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|
| XNGX 1308DNSN | M8330 | — | 245 | 0.45 | 2.5 | — | — | — | 230 | 0.45 | 2.5 | — | — | — | — | — | — | — | — |
|---------------|-------|---|-----|------|-----|---|---|---|-----|------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|



| $a_e$<br>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  |

|  | PNMU 13-M | PNMQ 13 | XNGX 13 |
|--|-----------|---------|---------|
|  | —         | —       | —       |
|  | 3.00      | 3.00    | 12.71   |



i

