



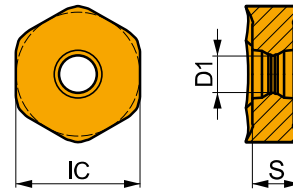
FA013	US 3007-T09P	2.0	M 3	7.3	D-T07P/T09P	FG-15	-	HS 1030C

AC001	KS 1230	K.FMH27
AC002	KS 1635	K.FMH32
AC003	KS 2040	K.FMH40

HNGX 06

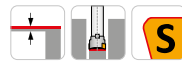
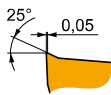


	IC	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
0604	10.500	3.70	4.76



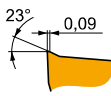
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji kalkulatora parametrów.

Produkt	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)



Geometria F z bardzo pozytywną konstrukcją, do obróbki lekkiej.

HNGX 0604ANSN-F		8215	-	315	0.11	1.7	185	0.10	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
M6330	-	265	0.11	1.7	185	0.10	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
M8310	-	345	0.11	1.7	175	0.10	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
M8330	-	305	0.11	1.7	180	0.10	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
M8340	-	285	0.11	1.7	170	0.10	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
M9340	-	365	0.11	1.7	215	0.10	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



Geometria M o bardzo pozytywnej konstrukcji, do obróbki średniej.

HNGX 0604ANSN-M		8215	-	300	0.13	2.0	180	0.13	2.0	285	0.13	2.0	-	-	-	-	-	-	-
M5315	-	425	0.13	2.0	-	-	-	-	-	400	0.13	2.0	-	-	-	-	-	-	-
M6330	-	255	0.13	2.0	180	0.13	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
M8310	-	325	0.13	2.0	165	0.13	2.0	-	-	305	0.13	2.0	-	-	-	-	-	-	-
M8330	-	295	0.13	2.0	175	0.13	2.0	-	-	280	0.13	2.0	-	-	-	-	-	-	-
M8340	-	265	0.13	2.0	155	0.13	2.0	-	-	250	0.13	2.0	-	-	-	-	-	-	-
M9315	-	410	0.13	2.0	-	-	-	-	-	385	0.13	2.0	-	-	-	-	-	-	-
M9325	-	375	0.13	2.0	-	-	-	-	-	355	0.13	2.0	-	-	-	-	-	-	-
M9340	-	345	0.13	2.0	205	0.13	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-