



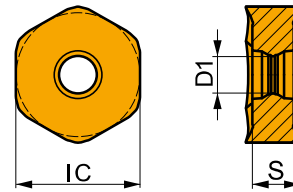
FA021	US 54511-T15P	5.0	M 4.5	11	D-T08P/T15P	FG-15	-	-	-	-	-	-
FA023	US 54511-T15P	5.0	M 4.5	11	D-T08P/T15P	FG-15	HS 1030C	-	-	-	-	-
FA026	US 54511-T15P	5.0	M 4.5	11	D-T08P/T15P	FG-15	HS 1240C	CAC 160C	HSD 0825C	HXK 5	-	-
FA027	US 54511-T15P	5.0	M 4.5	11	D-T08P/T15P	FG-15	HS 1655C	CAC 200C	HSD 1025C	HXK 7	-	-
FA028	US 54511-T15P	5.0	M 4.5	11	D-T08P/T15P	FG-15	HS 1655C	CAC 250C	HSD 1025C	HXK 7	-	-
FA029	US 54511-T15P	5.0	M 4.5	11	D-T08P/T15P	FG-15	HS 1655C	CAC 315C	HSD 1035C	HXK 7	CACP 3150C	RRH 34

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

## HNGX 09



	IC	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
0906	16.500	4.90	6.35



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)	
 <b>HNGX 0906ANEN-FF</b>	RE	<p>Geometria FF z bardzo pozytywną konstrukcją, do obróbki lekkiej.</p>																		
	8215	-	345	0.10	1.0	205	0.09	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	M8330	-	335	0.10	1.0	200	0.09	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
M9340	-	405	0.10	1.0	240	0.09	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
 <b>HNGX 0906ANSN-F</b>	RE	<p>Geometria F z bardzo pozytywną konstrukcją, do obróbki lekkiej i średniej.</p>																		
	8215	-	300	0.12	2.1	180	0.11	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	M6330	-	255	0.12	2.1	180	0.11	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	M8310	-	330	0.12	2.1	165	0.11	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	M8330	-	300	0.12	2.1	180	0.11	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
M8340	-	270	0.12	2.1	160	0.11	2.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	