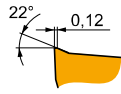




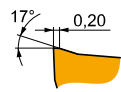
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji kalkulatora parametrów.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)



Geometria M o bardzo pozytywnej konstrukcji, do obróbki średniej.

HNGX 0906ANSN-M	8215	—	■	255	0.20	2.7	☑	150	0.18	2.7	■	240	0.20	2.7	—	—	—	—	—	—
	M5315	—	☑	340	0.20	2.7	—	—	—	—	■	320	0.20	2.7	—	—	—	—	—	—
	M6330	—	■	205	0.20	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	M8310	—	■	280	0.20	2.7	☑	140	0.18	2.7	■	265	0.20	2.7	—	—	—	—	—	—
	M8330	—	■	255	0.20	2.7	☑	150	0.18	2.7	■	240	0.20	2.7	—	—	—	—	—	—
	M8340	—	■	235	0.20	2.7	☑	140	0.18	2.7	☑	220	0.20	2.7	—	—	—	—	—	—
	M9315	—	■	340	0.20	2.7	—	—	—	—	■	320	0.20	2.7	—	—	—	—	—	—
	M9325	—	■	315	0.20	2.7	—	—	—	—	■	295	0.20	2.7	—	—	—	—	—	—
	M9340	—	■	290	0.20	2.7	☑	170	0.18	2.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



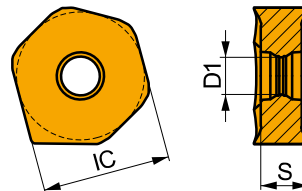
Geometria R z pozytywną konstrukcją, do obróbki średniej i ciężkiej.

HNGX 0906ANSN-R	8215	—	■	240	0.25	3.0	☑	140	0.25	3.0	■	225	0.25	3.0	—	—	—	—	☑	45	0.15	1.0
	M5315	—	☑	305	0.25	3.0	—	—	—	—	■	285	0.25	3.0	—	—	—	—	☑	60	0.15	1.0
	M8310	—	■	260	0.25	3.0	☑	130	0.25	3.0	■	245	0.25	3.0	—	—	—	—	☑	50	0.15	1.0
	M8330	—	■	240	0.25	3.0	☑	140	0.25	3.0	■	225	0.25	3.0	—	—	—	—	☑	45	0.15	1.0
	M8340	—	■	220	0.25	3.0	☑	130	0.25	3.0	☑	205	0.25	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	M9315	—	■	310	0.25	3.0	—	—	—	—	■	290	0.25	3.0	—	—	—	—	☑	60	0.15	1.0
	M9325	—	■	295	0.25	3.0	—	—	—	—	■	280	0.25	3.0	—	—	—	—	☑	55	0.15	1.0

XNGX 09

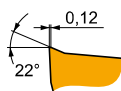
PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	S (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 (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)



Konstrukcja wiper zapewniająca lepsze wykończenie powierzchni.

XNGX 0906ANSN	8215	—	■	245	0.20	2.7	☑	145	0.18	2.7	■	230	0.20	2.7	—	—	—	—	—	—
	M8330	—	■	245	0.20	2.7	☑	145	0.18	2.7	■	230	0.20	2.7	—	—	—	—	—	—