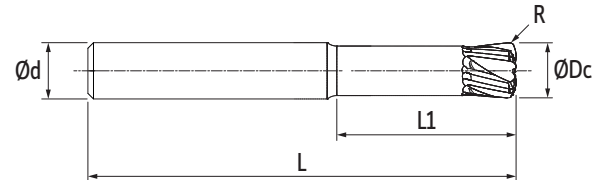


HXR30HFGS Special radius roughing endmill

P M K S H



All order codes are cylindrical shank, Weldon shank available under request.



(1) Geometry code	(2) Grade code		2A	Dimensions Dimensões Dimensiones (mm)						
	Reference Referência Referencia			PHU910	ØDc	Ød (h6)	ap _{max}	R	R2*	L1
1181449	HXR30HFGS 4 030 002 XR020	4		3	6	0,20	0,20	0,40	9	63
1181450	HXR30HFGS 4 040 003 XR030	4		4	6	0,30	0,30	0,50	12	63
1181451	HXR30HFGS 4 050 003 XR040	4		5	6	0,30	0,40	0,60	15	63
1181452	HXR30HFGS 4 060 004 XR050	4		6	6	0,40	0,50	0,80	24	63
1181453	HXR30HFGS 5 080 004 XR060	5		8	8	0,40	0,60	0,90	32	75
1181430	HXR30HFGS 5 100 005 XR080	5		10	10	0,50	0,80	1,20	32	75
1181454	HXR30HFGS 5 120 005 XR100	5		12	12	0,50	1,00	1,40	36	83

Stock item | Produto de stock | Itens de stock Available under request | Disponível sobre consulta | Disponible bajo consulta

Endmill order code = (1) Geometry Code + (2) Grade Code

* Programming radius.

RECOMMENDED CUTTING CONDITIONS | Condições de corte recomendadas | Condiciones de corte recomendables

ISO	Workpiece Material	fz (mm/t)			vc (m/min)			Plunging	
		ae = 25%	ae = 50%	ae = 100%	ae = 25%	ae = 50%	ae = 100%	fz (mm/t)	vc (m/min)
P	Unalloyed Steel	0,044 x ØDc	0,038 x ØDc	0,023 x ØDc	300	280	270	0,004 x ØDc	160
	Low-Alloyed Steel	0,044 x ØDc	0,038 x ØDc	0,023 x ØDc	280	250	230	0,004 x ØDc	140
	High-Alloyed Steel	0,040 x ØDc	0,036 x ØDc	0,020 x ØDc	200	180	150	0,004 x ØDc	120
M	Stainless Steel (Ferritic / Martensitic)	0,035 x ØDc	0,035 x ØDc	0,018 x ØDc	180	160	150	0,003 x ØDc	110
	Stainless Steel (Austenitic)	0,035 x ØDc	0,033 x ØDc	0,018 x ØDc	120	110	100	0,003 x ØDc	100
	Stainless Steel (Austenitic/Ferritic/Duplex)	0,033 x ØDc	0,031 x ØDc	0,018 x ØDc	80	70	60	0,003 x ØDc	60
K	Malleable Cast Iron	0,034 x ØDc	0,032 x ØDc	0,021 x ØDc	170	150	130	0,003 x ØDc	110
	Grey Cast Iron	0,035 x ØDc	0,035 x ØDc	0,021 x ØDc	220	200	180	0,003 x ØDc	120
	Nodular Cast Iron	0,034 x ØDc	0,032 x ØDc	0,021 x ØDc	160	140	120	0,003 x ØDc	110
S	Heat Resistant Super Alloys	0,022 x ØDc	0,017 x ØDc	0,014 x ØDc	40	35	30	0,002 x ØDc	30
H	Hardened Steels	0,026 x ØDc	0,021 x ØDc	0,014 x ØDc	90	85	70	0,002 x ØDc	70

Note: Plunge Depth = 2 x ØDc

Ae Stepper = 0,2 x ØDc