



Produkt	DC	OAL	DCONMS	DCCB	DBC1	LU	LF	TDZ	KWW	KWD	GAMF	GAMP	max.		kg	C		
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)						
140A08R-S90TN16-C	140	63	40	56.1	-	-	63	-	16.4	9	-16	-9.5	8	✓	8500	✓	3.69	GI340 C0390
160C10R-S90TN16-C	160	63	40	-	66.7	-	63	-	16.4	9.2	-16	-9.5	10	✓	8000	✓	5.16	GI340 C0394
175C10R-S90TN16-C	175	63	40	-	66.7	-	63	-	16.4	9.2	-16	-9.5	10	✓	7500	✓	5.99	GI340 C0394

	TNGX1606..
--	------------

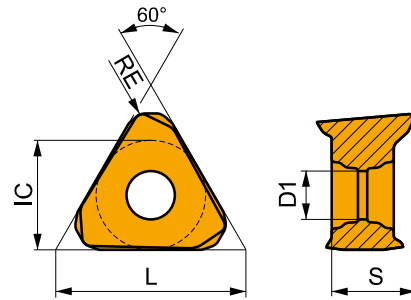
C0382	US 44010-T15P	3.5	M 4	10	-	-	Flag T15P	-	-	-
C0384	US 44010-T15P	3.5	M 4	10	D-T08P/T15P	FG-15	-	HS 90835	-	-
C0386	US 44010-T15P	3.5	M 4	10	D-T08P/T15P	FG-15	-	HS 1030C	-	-
C0388	US 44010-T15P	3.5	M 4	10	D-T08P/T15P	FG-15	-	HS 1230C	-	-
C0390	US 44010-T15P	3.5	M 4	10	D-T08P/T15P	FG-15	-	-	-	-
C0394	US 44010-T15P	3.5	M 4	10	D-T08P/T15P	FG-15	-	HS 1240C	HSD 0825C	CAC 160C

NEW

TNGX 16

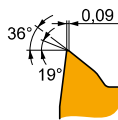


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1606	9.525	4.40	16.50	6.58



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.

TNGX 160604SR-F	M8330	0.4	■ 205	0.10	3.0	■ 120	0.09	3.0	■ 190	0.10	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	M8340	0.4	■ 190	0.10	3.0	■ 110	0.09	3.0	■ 180	0.10	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
TNGX 160608SR-F	8215	0.8	■ 250	0.10	3.0	■ 150	0.09	3.0	■ 235	0.10	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	M6330	0.8	■ 215	0.10	3.0	■ 150	0.09	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	M8310	0.8	■ 280	0.10	3.0	■ 140	0.09	3.0	■ 265	0.10	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	M8330	0.8	■ 245	0.10	3.0	■ 145	0.09	3.0	■ 230	0.10	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	M8340	0.8	■ 225	0.10	3.0	■ 135	0.09	3.0	■ 210	0.10	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-