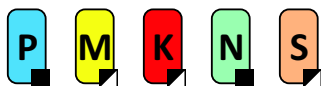


STN16



PRAMET

S

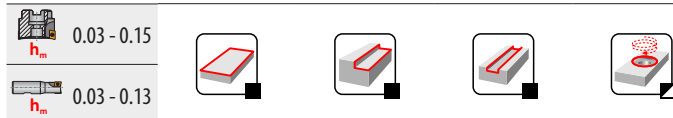
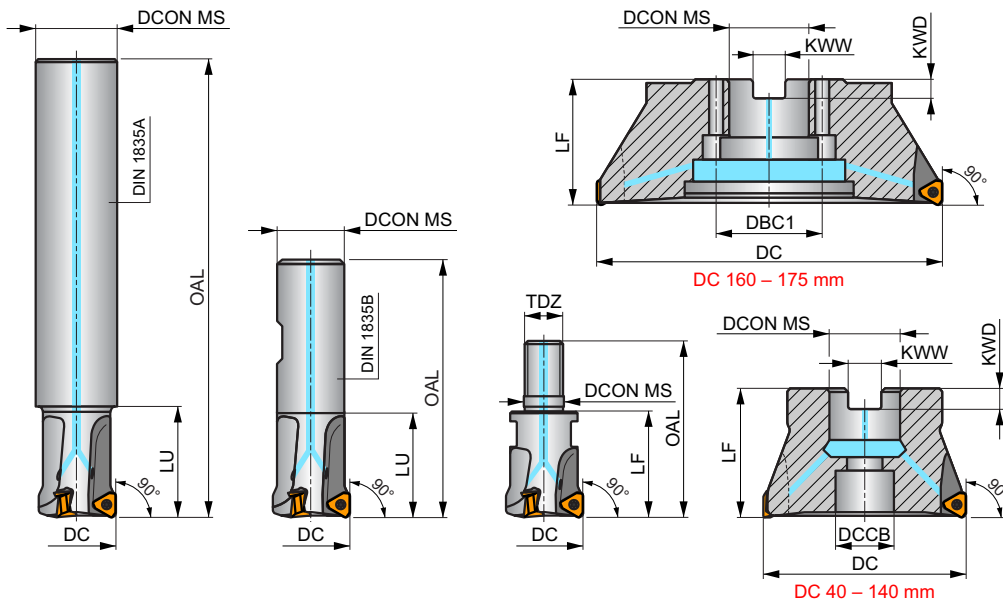
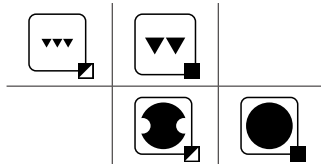
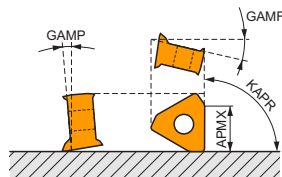


ECON TN fréza do rohu pro destičky TNGX 16, s vnitřním chlazením


90° stopková nebo nástrčná fréza pro oboustranné destičky TNGX16 s 6 řeznými hranami a APMX až 10mm. Vhodná pro širokou škálu použití. Dostupná v provedení stopková, weldon, modulární a nástrčná, od průměru 25mm až do 175mm, i s diferenciální zubovou roztečí. Niklované těleso pro delší životnost.

ECON TN











KAPR	90°
APMX	10.0 mm



Produkt	DC	OAL	DCON MS	DCCB	DBC	LU	LF	TDZ	KWW	KWD	GAMP	GAMP	max.	kg	G	C			
																	[mm]	[mm]	[mm]
25A2R034A25-STN16-C	25	170	25	-	-	34	-	-	-	-	-18.5	-9.5	2	-	20000	✓	0.54	G1340	C0382
32A2R034A32-STN16-C	32	195	32	-	-	34	-	-	-	-	-16	-9.5	2	-	17500	✓	1.05	G1340	C0382
25A2R080A25-STN16-C	25	170	25	-	-	80	-	-	-	-	-18.5	-9.5	2	-	20000	✓	0.48	G1340	C0382
32A2R080A32-STN16-C	32	195	32	-	-	80	-	-	-	-	-16	-9.5	2	-	17500	✓	0.96	G1340	C0382
32A3R034A32-STN16-C	32	195	32	-	-	34	-	-	-	-	-16	-9.5	3	-	17500	✓	1.04	G1340	C0382
35A3R034A32-STN16-C	32	195	32	-	-	34	-	-	-	-	-16	-9.5	3	-	17000	✓	1.07	G1340	C0382
25A2R042B25-STN16-C	25	55	25	-	-	42	-	-	-	-	-18.5	-9.5	2	-	20000	✓	0.30	G1340	C0382
32A3R042B32-STN16-C	32	110	32	-	-	42	-	-	-	-	-16	-9.5	3	-	17500	✓	0.52	G1340	C0382
40A4R050B32-STN16-C	40	120	32	-	-	50	-	-	-	-	-16	-9.5	4	-	16000	✓	0.67	G1340	C0382
25A2R033M12-STN16-C	25	55	12.5	-	-	33	-	M12	-	-	-18.5	-9.5	2	-	20000	✓	0.08	G1340	C0382
32A2R043M16-STN16-C	32	66	17	-	-	43	-	M16	-	-	-16	-9.5	2	-	17500	✓	0.18	G1340	C0382
32A3R043M16-STN16-C	32	66	17	-	-	43	-	M16	-	-	-16	-9.5	3	-	17500	✓	0.17	G1340	C0382
40A3R043M16-STN16-C	40	66	17	-	-	43	-	M16	-	-	-16	-9.5	3	-	16000	✓	0.20	G1340	C0382
40A4R043M16-STN16-C	40	66	17	-	-	43	-	M16	-	-	-16	-9.5	4	-	16000	✓	0.21	G1340	C0382
40A03R-S90TN16-C	40	40	16	12.4	-	-	-	-	8.4	5.6	-16	-9.5	4	-	16000	✓	0.20	G1340	C0384
40A04R-S90TN16-C	40	40	16	12.4	-	-	-	-	8.4	5.6	-16	-9.5	4	-	16000	✓	0.20	G1340	C0384
50A04R-S90TN16-C	50	40	22	18.1	-	-	-	-	10.4	6.3	-16	-9.5	4	✓	14000	✓	0.34	G1340	C0386
50A05R-S90TN16-C	50	40	22	18.1	-	-	-	-	10.4	6.3	-16	-9.5	5	✓	14000	✓	0.32	G1340	C0386
63A04R-S90TN16-C	63	40	22	18.1	-	-	-	-	10.4	6.3	-16	-9.5	4	✓	12500	✓	0.47	G1340	C0386
63A06R-S90TN16-C	63	40	22	18.1	-	-	-	-	10.4	6.3	-16	-9.5	6	✓	12500	✓	0.48	G1340	C0386
80A05R-S90TN16-C	80	50	27	22.1	-	-	-	-	12.4	7	-16	-9.5	5	✓	11000	✓	1.02	G1340	C0388
80A07R-S90TN16-C	80	50	27	22.1	-	-	-	-	12.4	7	-16	-9.5	7	✓	11000	✓	1.05	G1340	C0388
100A06R-S90TN16-C	100	50	32	45.1	-	-	-	-	14.4	8	-16	-9.5	6	✓	10000	✓	1.79	G1340	C0390
100A08R-S90TN16-C	100	50	32	45.1	-	-	-	-	14.4	8	-16	-9.5	8	✓	10000	✓	1.66	G1340	C0390
115A06R-S90TN16-C	115	50	32	45.1	-	-	-	-	14.4	8	-16	-9.5	6	✓	9500	✓	2.04	G1340	C0390
125A07R-S90TN16-C	125	63	40	56.1	-	-	-	-	16.4	9	-16	-9.5	7	✓	9000	✓	3.05	G1340	C0390
125A09R-S90TN16-C	125	63	40	56.1	-	-	-	-	16.4	9	-16	-9.5	9	✓	9000	✓	3.14	G1340	C0390

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

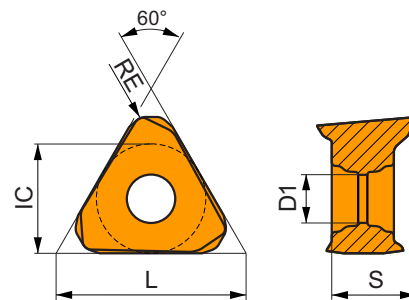
	
GI340	TNGX1606..

										
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

TNGX 16

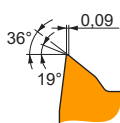
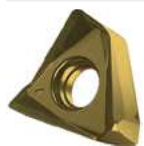


	IC	D1	L	S
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]
1606	9.525	4.4	16.5	6.58



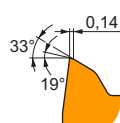
Vhodnost užití a startovní řezná rychlost (vc), posuv (f) a hloubka řezu (ap). Pro přesnější výpočet použijte aplikaci obráběcí kalkulator.

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]



Vysoce pozitivní geometrie F pro lehké obrábění.

TNGX 160604SR-F	M8330	0.40	■ 205	0.10	3.0	■ 120	0.09	3.0	■ 190	0.10	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	M8340	0.40	■ 190	0.10	3.0	■ 110	0.09	3.0	■ 180	0.10	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
TNGX 160608SR-F	8215	0.80	■ 250	0.10	3.0	■ 150	0.09	3.0	■ 235	0.10	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	M6330	0.80	■ 215	0.10	3.0	■ 150	0.09	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	M8310	0.80	■ 280	0.10	3.0	■ 140	0.09	3.0	■ 265	0.10	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	M8330	0.80	■ 245	0.10	3.0	■ 145	0.09	3.0	■ 230	0.10	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	M8340	0.80	■ 225	0.10	3.0	■ 135	0.09	3.0	■ 210	0.10	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-

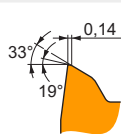
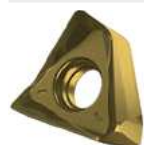


Pozitivní geometrie M pro lehké až střední obrábění.

TNGX 160604SR-M	8215	0.40	■ 190	0.15	3.0	■ 110	0.14	3.0	■ 180	0.15	3.0	-	-	-	■ 45	0.11	2.4	-	-	-
	M6330	0.40	■ 165	0.15	3.0	■ 115	0.14	3.0	-	-	-	-	-	-	■ 45	0.11	2.4	-	-	-
	M8310	0.40	■ 205	0.15	3.0	■ 100	0.14	3.0	■ 190	0.15	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	M8330	0.40	■ 190	0.15	3.0	■ 110	0.14	3.0	■ 180	0.15	3.0	-	-	-	■ 45	0.11	2.4	-	-	-
	M8340	0.40	■ 170	0.15	3.0	■ 100	0.14	3.0	■ 160	0.15	3.0	-	-	-	■ 40	0.11	2.4	-	-	-

Vhodnost užití a startovní řezná rychlost (vc), posuv (f) a hloubka řezu (ap). Pro přesnější výpočet použijte aplikaci obráběcí kalkulátor.

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]



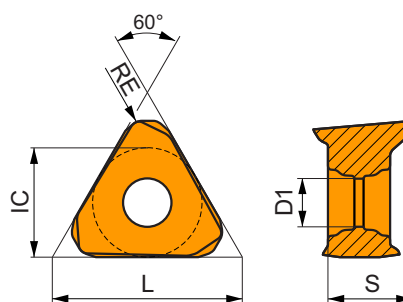
Pozitivní geometrie M pro lehké až střední obrábění.

TNGX 160608SR-M	M215	0.80	230	0.15	3.0	135	0.14	3.0	215	0.15	3.0	-	-	-	55	0.11	2.4	-	-	-
	M6330	0.80	195	0.15	3.0	135	0.14	3.0	-	-	-	-	-	-	55	0.11	2.4	-	-	-
	M8310	0.80	245	0.15	3.0	120	0.14	3.0	230	0.15	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	M8330	0.80	225	0.15	3.0	135	0.14	3.0	210	0.15	3.0	-	-	-	55	0.11	2.4	-	-	-
	M8340	0.80	205	0.15	3.0	120	0.14	3.0	190	0.15	3.0	-	-	-	50	0.11	2.4	-	-	-
	M8345	0.80	160	0.15	3.0	95	0.14	3.0	-	-	-	-	-	-	40	0.11	2.4	-	-	-
	M9325	0.80	285	0.15	3.0	-	-	-	270	0.15	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNGX 160612SR-M	M9340	0.80	260	0.15	3.0	155	0.14	3.0	-	-	-	-	-	-	65	0.11	2.4	-	-	-
	M8330	1.20	235	0.15	3.0	140	0.14	3.0	220	0.15	3.0	-	-	-	55	0.11	2.4	-	-	-
TNGX 160616SR-M	M8340	1.20	215	0.15	3.0	125	0.14	3.0	200	0.15	3.0	-	-	-	50	0.11	2.4	-	-	-
	M8310	1.60	275	0.15	3.0	140	0.14	3.0	260	0.15	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	M8330	1.60	250	0.15	3.0	150	0.14	3.0	235	0.15	3.0	-	-	-	60	0.11	2.4	-	-	-
	M8340	1.60	225	0.15	3.0	135	0.14	3.0	210	0.15	3.0	-	-	-	55	0.11	2.4	-	-	-

TNGX 16-FA

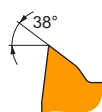
PRAMET

	IC [mm]	D1 [mm]	L [mm]	S [mm]
1606	9.525	4.4	16.5	6.58



Vhodnost užití a startovní řezná rychlost (vc), posuv (f) a hloubka řezu (ap). Pro přesnější výpočet použijte aplikaci obráběcí kalkulátor.

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]



Vysoce pozitivní geometrie FA pro dokončovací až střední obrábění.

TNGX 160604FR-FA	HF7	0.40	-	-	-	-	-	-	255	0.14	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	M0315	0.40	-	-	-	-	-	-	585	0.14	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNGX 160608FR-FA	HF7	0.80	-	-	-	-	-	-	300	0.14	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	M0315	0.80	-	-	-	-	-	-	690	0.14	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-



	3,0	4,5	6,0
	0,18	0,14	0,10

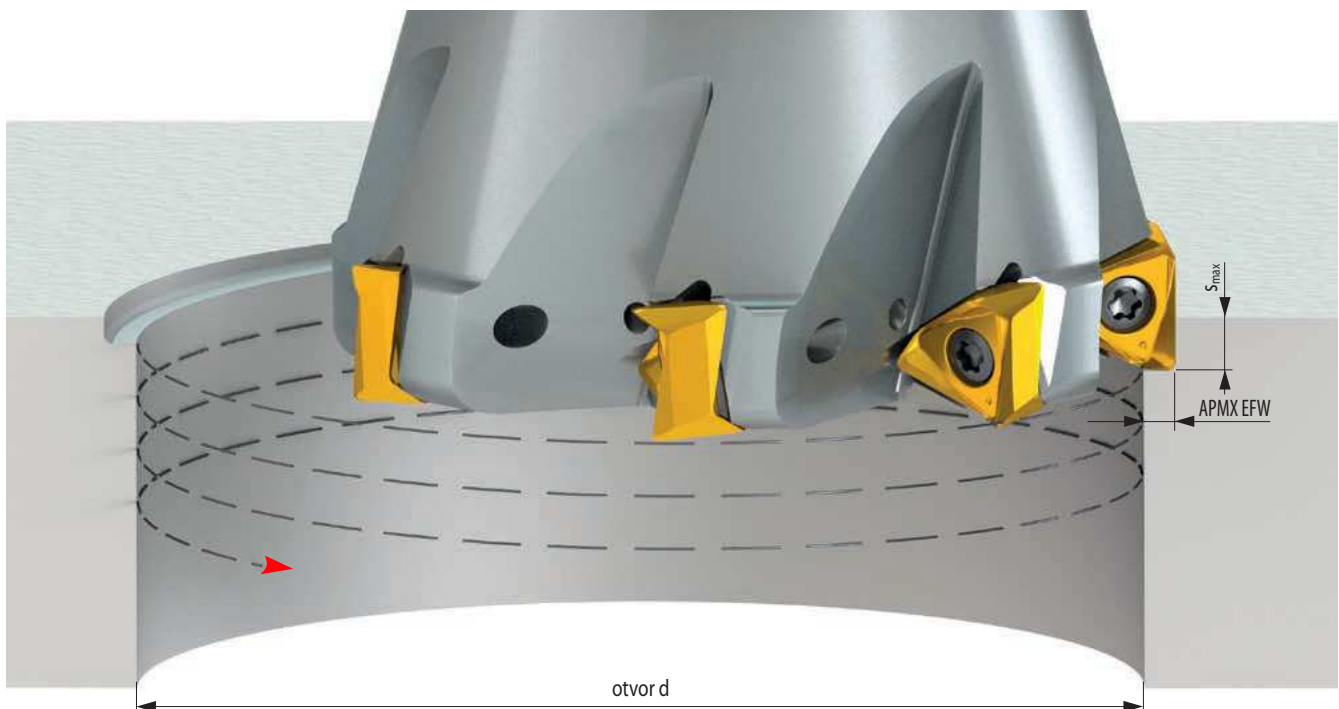
	TNGX 16-F		TNGX 16-M				TNGX 16-FA	
	0,4	0,8	0,4	0,8	1,2	1,6	0,4	0,8
	2,10	1,9	2,10	1,90	1,73	1,14	2,10	1,90



SPIRÁLOVÁ INTERPOLACE DO PŘEDVRTANÉHO OTVORU

DC	otvor d_{min}	$d_{min} = DC^*$		otvor d	$d = 1,25 DC$		otvor d	$d = 1,5 DC$		otvor d	$d = 1,75 DC$		otvor d	$d \geq 2 DC$	
			APMX EFW			APMX EFW			APMX EFW			APMX EFW			APMX EFW
25	25	0,14	1,3	31	0,22	2,2	38	0,33	3,0	44	0,60	4,0	50	0,70	5,0
32	32	0,16	1,5	40	0,33	2,8	48	0,44	4,0	56	0,70	5,0	64	0,90	6,5
40	40	0,22	2,0	50	0,38	3,5	60	0,55	5,0	70	0,90	6,5	80	1,15	8,0
50	50	0,27	2,5	63	0,50	4,5	75	0,70	6,5	88	1,00	8,0	100	1,40	10,0
63	63	0,33	3,2	80	0,60	5,5	95	0,90	8,0	110	1,45	10,0	125	1,80	12,5
80	80	0,55	4,0	100	1,00	7,0	120	1,45	10,0	140	2,15	13,0	160	2,60	16,0
100	100	0,70	5,0	125	1,20	9,0	150	1,80	12,5	175	2,70	16,5	200	3,30	20,0
115	115	0,85	6,0	145	1,50	10,0	175	1,90	14,5	200	2,80	19,0	230	3,80	23,0
125	125	0,90	6,5	155	1,60	11,0	190	2,30	15,5	220	3,10	20,0	250	4,10	25,0
140	140	1,00	7,0	175	1,80	12,5	210	2,60	17,5	245	3,70	23,0	280	4,60	28,0
160	160	1,20	8,0	200	2,00	14,0	240	2,90	20,0	280	4,30	26,0	320	5,30	32,0
175	175	1,30	8,8	220	2,20	15,5	265	3,20	22,0	305	4,70	29,0	350	5,80	35,0

* Zkontrolovat snížení rychlosti posuvu, pokud je průměr otvoru mezi d_{min} až 1,5 DC.



GEOMETRIE ŘEZNÝCH DESTIČEK

TNGX 16-F

AP

P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f	0,05 – 0,15				
AP	0,2 – 10,0				

? TNGX 160604SR-F, TNGX 160608SR-F

TNGX 16-M

AP

P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f	0,12 – 0,28				
AP	0,3 – 10,0				

? TNGX160604SR-M, TNGX160608SR-M, TNGX160612SR-M, TNGX160616SR-M

TNGX 16-FA

AP

P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f	0,03 – 0,30				
AP	0,2 – 9,0				

? TNGX 160604FR-FA, TNGX 160608FR-FA