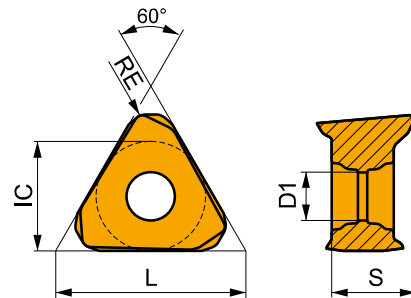


TNGX 16

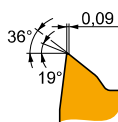
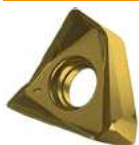


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1606	9.525	4.40	16.50	6.58



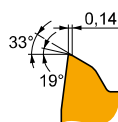
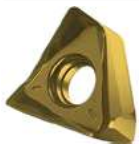
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	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)



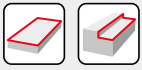
Geometría F muy positiva para mecanizado ligero.

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	—	—	—	—	—	—



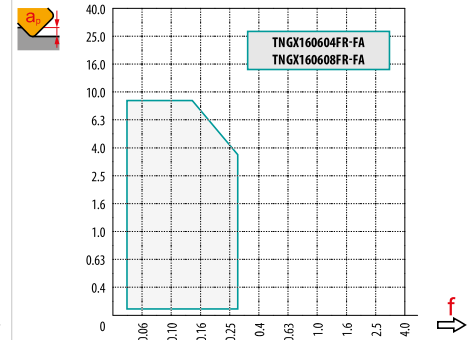
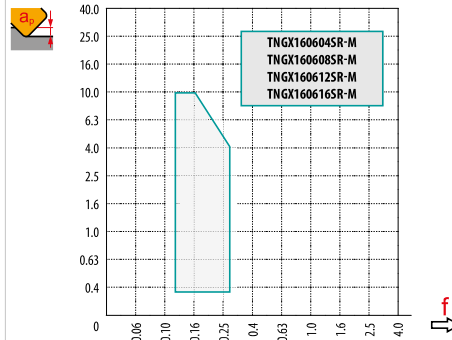
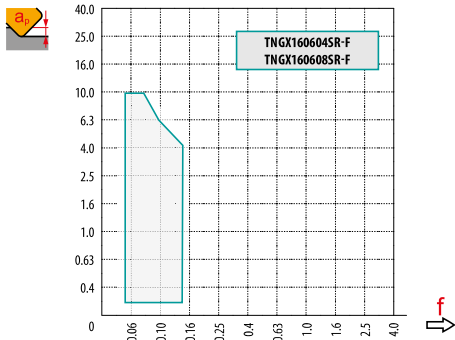
Geometría M con diseño positivo para mecanizado ligero a medio.

TNGX 160604SR-M	8215	0.4	■	190	0.15	3.0	■	110	0.14	3.0	■	180	0.15	3.0	—	—	—	■	45	0.11	2.4	—	—	—
	M6330	0.4	■	165	0.15	3.0	■	115	0.14	3.0	—	—	—	—	—	—	—	■	45	0.11	2.4	—	—	—
	M8310	0.4	■	205	0.15	3.0	■	100	0.14	3.0	■	190	0.15	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	M8330	0.4	■	190	0.15	3.0	■	110	0.14	3.0	■	180	0.15	3.0	—	—	—	■	45	0.11	2.4	—	—	—
	M8340	0.4	■	170	0.15	3.0	■	100	0.14	3.0	■	160	0.15	3.0	—	—	—	■	40	0.11	2.4	—	—	—
TNGX 160608SR-M	8215	0.8	■	230	0.15	3.0	■	135	0.14	3.0	■	215	0.15	3.0	—	—	—	■	55	0.11	2.4	—	—	—
	M6330	0.8	■	195	0.15	3.0	■	135	0.14	3.0	—	—	—	—	—	—	—	■	55	0.11	2.4	—	—	—
	M8310	0.8	■	245	0.15	3.0	■	120	0.14	3.0	■	230	0.15	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	M8330	0.8	■	225	0.15	3.0	■	135	0.14	3.0	■	210	0.15	3.0	—	—	—	■	55	0.11	2.4	—	—	—
	M8340	0.8	■	205	0.15	3.0	■	120	0.14	3.0	■	190	0.15	3.0	—	—	—	■	50	0.11	2.4	—	—	—
	M8345	0.8	■	160	0.15	3.0	■	95	0.14	3.0	—	—	—	—	—	—	—	■	40	0.11	2.4	—	—	—
	M9325	0.8	■	285	0.15	3.0	—	—	—	—	■	270	0.15	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	M9340	0.8	■	260	0.15	3.0	■	155	0.14	3.0	—	—	—	—	—	—	—	■	65	0.11	2.4	—	—	—
TNGX 160612SR-M	M8330	1.2	■	235	0.15	3.0	■	140	0.14	3.0	■	220	0.15	3.0	—	—	—	■	55	0.11	2.4	—	—	—
	M8340	1.2	■	215	0.15	3.0	■	125	0.14	3.0	■	200	0.15	3.0	—	—	—	■	50	0.11	2.4	—	—	—
TNGX 160616SR-M	M8310	1.6	■	275	0.15	3.0	■	140	0.14	3.0	■	260	0.15	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	M8330	1.6	■	250	0.15	3.0	■	150	0.14	3.0	■	235	0.15	3.0	—	—	—	■	60	0.11	2.4	—	—	—
	M8340	1.6	■	225	0.15	3.0	■	135	0.14	3.0	■	210	0.15	3.0	—	—	—	■	55	0.11	2.4	—	—	—



a_s DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

	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



a_s	3.0	4.5	6.0
	0.18	0.14	0.10



DC		d _{min} = DC *			d = 1.25 DC			d = 1.5 DC			d = 1.75 DC			d ≥ 2 DC	
		 min	a _{e max}		 min	a _{e max}		 min	a _{e max}		 min	a _{e max}		 min	a _{e max}
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

* Check feed rate reduction when hole diameter is between $d_{min} - 1.5 DC$.

