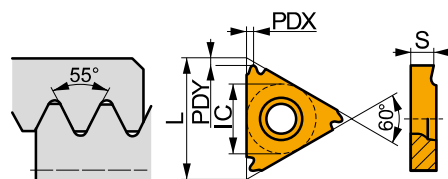


TN 55° PP EXT

	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



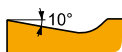
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE	P	M	K	N	S	H	TPN	TPX	TPIN	TPIX	PDX	PDY
	(mm)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	(mm)	(mm)			(mm)	(mm)



TN W55 PP ER exterior, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Whitworth con corte continuo.

TN 16ERA55	T8030	—	160	95	150	480	40	—	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16ERAG55	T8010	—	175	105	165	—	40	—	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
	T8030	—	160	95	150	480	40	—	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ERG55	T8030	—	160	95	150	480	40	—	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22ERN55	T8010	—	175	105	165	—	40	—	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
	T8030	—	160	95	150	480	40	—	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8



TN W55 PP EL exterior, con geometría a izquierda, para mecanizado de roscas Whitworth con corte continuo.

TN 16ELA55	T8030	—	160	95	150	480	40	—	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16ELAG55	T8030	—	160	95	150	480	40	—	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ELG55	T8030	—	160	95	150	480	40	—	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22ELN55	T8030	—	160	95	150	480	40	—	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8