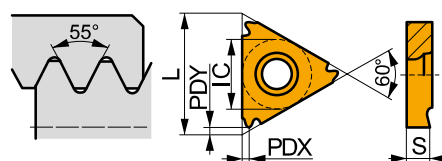


TN 55° PP INT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
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 (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN (mm)	TPIX (mm)	PDX (mm)	PDY (mm)
----------	------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	-------------	-------------	--------------	--------------	-------------	-------------



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

TN 11NRA55	T8030	—	160	95	150	480	40	—	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NRA55	T8030	—	160	95	150	480	40	—	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NRAG55	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 16NRG55	T8030	—	160	95	150	480	40	—	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22NRN55	T8030	—	160	95	150	480	40	—	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8



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

TN 11NLA55	T8030	—	160	95	150	480	40	—	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NLA55	T8030	—	160	95	150	480	40	—	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NLAG55	T8030	—	160	95	150	480	40	—	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NLG55	T8030	—	160	95	150	480	40	—	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22NLN55	T8030	—	160	95	150	480	40	—	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8