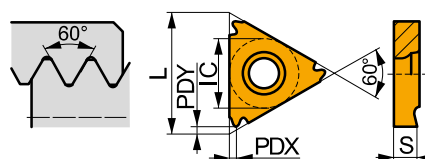


TN 60° PP INT



	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Valores de inico 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 M60 PP NR interior, con diseño a derecha, para mecanizado de roscas Métricas y Unificadas con corte continuo.

TN 11NRA60	T8010	—	175	105	165	—	40	—	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
	T8030	—	160	95	150	480	40	—	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NRA60	T8010	—	175	105	165	—	40	—	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
	T8030	—	160	95	150	480	40	—	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NRAG60	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 16NRG60	T8010	—	175	105	165	—	40	—	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
	T8030	—	160	95	150	480	40	—	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22NRN60	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 M60 PP NL interior, con diseño a izquierda, para mecanizado de roscas Métricas y Unificadas con corte continuo.

TN 11NLA60	T8030	—	160	95	150	480	40	—	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NLA60	T8030	—	160	95	150	480	40	—	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NLAG60	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 16NLG60	T8030	—	160	95	150	480	40	—	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22NLN60	T8030	—	160	95	150	480	40	—	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8