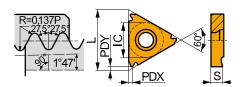
## TN BSPT INT

	IC	L	S			
	(mm)	(mm)	(mm)			
16	9.525	16.50	3.47			



			Valores de	e inico adecuad	los para la veloci	dad de corte (v	rc). Consulte nues	tra APP Calculad	ora de mec	anizado para	a obtener m	nás cálculos.
Producto		RE	Р	VC (m/min)	K vc (m/min)	Vc (m/min)	S	<b>H</b> vc (m/min)	TP	TPI	PDX	PDY
			VC (m/min)				vc (m/min)				(mm)	(mm)
(F)	15°		TN RSPT NR inter	ior con diseño	a derecha nara	mecanizado de	e roscas BSPT con	corte contínuo				
TH 16ND300DCDT								corte continuo.				
TN 16NR280BSPT TN 16NR190BSPT	T8030	_	- 100	95	150	480	40	-	-	28.0	0.8	0.8
IN IONKIBUBSPI	T8030	_	<b>1</b> 60	95	150	480	<b>4</b> 0	-	_	19.0	1.5	1.2
	15°		TN BSPT NR inter	rior, con diseño	a derecha, para	mecanizado do	e roscas BSPT con	corte contínuo.				
TN 16NR140BSPT	T8030	_	<b>1</b> 60	95	150	<b>∠</b> 480	<b>∠</b> 40	-	_	14.0	1.5	1.2
TN 16NR110BSPT	T8030	_	<b>1</b> 60	95	<b>1</b> 50	<b>∠</b> 480	<b>4</b> 0	_	_	11.0	1.5	1.2
	15°		TN BSPT NL inter	ior, con diseño	a izquierda, par	a mecanizado c	de roscas BSPT cor	n corte contínuo.				
TN 16NL280BSPT	T8030	_	<b>1</b> 60	95	150	480	<b>4</b> 0	_	_	28.0	0.8	0.8
TN 16NL190BSPT	T8030	_	<b>1</b> 60	95	<b>1</b> 50	<b>∠</b> 480	<b>■</b> 40	-	_	19.0	1.5	1.2
TN 16NL140BSPT	T8030	_	160	95	150	480	<b>∠</b> 40	_	_	14.0	1.5	1.2
TN 16NL110BSPT										1 1.0	1.5	1.2