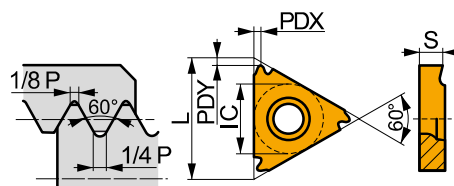


NEW

TN M EXT

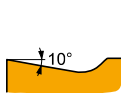
PRAMET

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



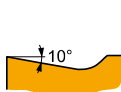
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
	(mm)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	(mm)		(mm)	(mm)



TN M ER exterior, con diseño a derecha, para mecanizado de roscas Métricas ISO con corte continuo.

TN 16ER050M	T8010	—	■	175	■	105	■	165	■	40	—	0.50	—	0.8	0.8
	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	40	—	0.50	—	0.8	0.8
TN 16ER075M	T8010	—	■	175	■	105	■	165	■	40	—	0.75	—	0.8	0.8
	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	40	—	0.75	—	0.8	0.8
TN 16ER080M	T8010	—	■	175	■	105	■	165	■	40	—	0.80	—	0.6	0.8
	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	40	—	0.80	—	0.6	0.8
TN 16ER100M	T8010	—	■	175	■	105	■	165	■	40	—	1.00	—	0.8	0.8
	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	40	—	1.00	—	0.8	0.8
TN 16ER125M	T8010	—	■	175	■	105	■	165	■	40	—	1.25	—	0.8	0.8
	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	40	—	1.25	—	0.8	0.8
TN 16ER150M	T8010	—	■	175	■	105	■	165	■	40	—	1.50	—	0.8	0.8
	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	40	—	1.50	—	0.8	0.8
TN 16ER175M	T8010	—	■	175	■	105	■	165	■	40	—	1.75	—	1.5	1.2
	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	40	—	1.75	—	1.5	1.2
TN 16ER200M	T8010	—	■	175	■	105	■	165	■	40	—	2.00	—	1.5	1.2
	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	40	—	2.00	—	1.5	1.2
TN 16ER250M	T8010	—	■	175	■	105	■	165	■	40	—	2.50	—	1.5	1.2
	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	40	—	2.50	—	1.5	1.2
TN 16ER300M	T8010	—	■	175	■	105	■	165	■	40	—	3.00	—	1.5	1.2
	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	40	—	3.00	—	1.5	1.2
TN 16ER350M	T8030 ¹⁾	—	■	160	■	95	■	150	■	40	—	3.50	—	1.7	1.2
TN 22ER350M	T8010	—	■	175	■	105	■	165	■	40	—	3.50	—	2.5	1.8
	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	40	—	3.50	—	2.5	1.8
TN 22ER400M	T8010	—	■	175	■	105	■	165	■	40	—	4.00	—	2.5	1.8
	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	40	—	4.00	—	2.5	1.8
TN 22ER450M	T8010	—	■	175	■	105	■	165	■	40	—	4.50	—	2.5	1.8
	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	40	—	4.50	—	2.5	1.8
TN 22ER500M	T8010	—	■	175	■	105	■	165	■	40	—	5.00	—	2.5	1.8
	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	40	—	5.00	—	2.5	1.8



TN M EL exterior, con diseño a izquierda, para mecanizado de roscas Métricas ISO con corte continuo.

TN 16EL050M	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	40	—	0.50	—	0.8	0.8
TN 16EL075M	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	40	—	0.75	—	0.8	0.8
TN 16EL080M	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	40	—	0.80	—	0.6	0.8
TN 16EL100M	T8010	—	■	175	■	105	■	165	■	40	—	1.00	—	0.8	0.8
	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	40	—	1.00	—	0.8	0.8
TN 16EL125M	T8010	—	■	175	■	105	■	165	■	40	—	1.25	—	0.8	0.8
	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	40	—	1.25	—	0.8	0.8

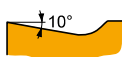
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
----------	------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	------------	-----	-------------	-------------



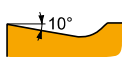
TN M EL exterior, con diseño a izquierda, para mecanizado de roscas Métricas ISO con corte continuo.

TN 16EL150M	T8010	—	■	175	▣	105	■	165	▣	—	▣	40	—	—	1.50	—	0.8	0.8
	T8030	—	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	—	—	1.50	—	0.8	0.8
TN 16EL175M	T8010	—	■	175	▣	105	■	165	—	▣	40	—	—	—	1.75	—	1.5	1.2
	T8030	—	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	—	—	1.75	—	1.5	1.2
TN 16EL200M	T8010	—	■	175	▣	105	■	165	—	▣	40	—	—	—	2.00	—	1.5	1.2
	T8030	—	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	—	—	2.00	—	1.5	1.2
TN 16EL250M	T8010	—	■	175	▣	105	■	165	—	▣	40	—	—	—	2.50	—	1.5	1.2
	T8030	—	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	—	—	2.50	—	1.5	1.2
TN 16EL300M	T8010	—	■	175	▣	105	■	165	—	▣	40	—	—	—	3.00	—	1.5	1.2
	T8030	—	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	—	—	3.00	—	1.5	1.2
TN 16EL350M	T8030 ¹⁾	—	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	—	—	3.50	—	1.7	1.2
TN 22EL350M	T8030	—	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	—	—	3.50	—	2.5	1.8
TN 22EL400M	T8030	—	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	—	—	4.00	—	2.5	1.8
TN 22EL450M	T8030	—	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	—	—	4.50	—	2.5	1.8
TN 22EL500M	T8030	—	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	—	—	5.00	—	2.5	1.8



TN M-P1 ER exterior prensada, con diseño a derecha, para mecanizado de roscas Métricas ISO con corte continuo.

TN 16ER100M-P1	T8030	—	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	—	—	1.00	—	0.8	0.8
TN 16ER125M-P1	T8030	—	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	—	—	1.25	—	0.8	0.8
TN 16ER150M-P1	T8030	—	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	—	—	1.50	—	0.8	0.8
TN 16ER175M-P1	T8030	—	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	—	—	1.75	—	1.5	1.2
TN 16ER200M-P1	T8030	—	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	—	—	2.00	—	1.5	1.2
TN 16ER250M-P1	T8030	—	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	—	—	2.50	—	1.5	1.2
TN 16ER300M-P1	T8030	—	■	160	■	95	■	150	▣	480	▣	40	—	—	3.00	—	1.5	1.2



TN M-AL ER exterior, con diseño a derecha, para mecanizado de roscas Métricas ISO con corte continuo.

TN 16ER050M-AL	HF7	—	■	—	▣	95	■	—	■	480	—	—	—	—	0.50	—	0.8	0.8
TN 16ER075M-AL	HF7	—	■	—	▣	95	■	—	■	480	—	—	—	—	0.75	—	0.8	0.8
TN 16ER080M-AL	HF7	—	■	—	▣	95	■	—	■	480	—	—	—	—	0.80	—	0.6	0.8
TN 16ER100M-AL	HF7	—	■	—	▣	95	■	—	■	480	—	—	—	—	1.00	—	0.8	0.8
TN 16ER125M-AL	HF7	—	■	—	▣	95	■	—	■	480	—	—	—	—	1.25	—	0.8	0.8
TN 16ER150M-AL	HF7	—	■	—	▣	95	■	—	■	480	—	—	—	—	1.50	—	0.8	0.8
TN 16ER175M-AL	HF7	—	■	—	▣	95	■	—	■	480	—	—	—	—	1.75	—	1.5	1.2
TN 16ER200M-AL	HF7	—	■	—	▣	95	■	—	■	480	—	—	—	—	2.00	—	1.5	1.2
TN 16ER250M-AL	HF7	—	■	—	▣	95	■	—	■	480	—	—	—	—	2.50	—	1.5	1.2
TN 16ER300M-AL	HF7	—	■	—	▣	95	■	—	■	480	—	—	—	—	3.00	—	1.5	1.2

¹⁾ Hay que modificar los portaherramientas.