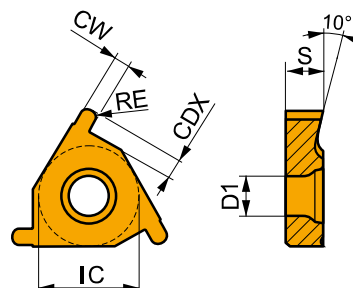


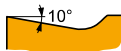
TN R EXT

	IC	D1	S	CWTOLL	CWTOLU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
16	9.525	3.90	3.58	0.00	0.05
22	12.700	4.90	4.70	0.00	0.05



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

Producto	RE (mm)	P		M		K		N		S		H		CW (mm)	CDX (mm)
		vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)		



TN ER-R exterior, con diseño a derecha, para mecanizado de ranuras para juntas toricas con corte continuo.

TN 16ER-R050	T8330	0.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	—	—	—	—	—	1.00	1.3
TN 16ER-R100	T8330	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	—	—	—	—	—	2.00	1.85
TN 22ER-R150	T8330	1.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	—	—	—	—	—	3.00	2.2



TN EL-R exterior, con diseño a izquierda, para mecanizado de ranuras para juntas toricas con corte continuo.

TN 16EL-R050	T8330	0.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	—	—	—	—	—	1.00	1.3
TN 16EL-R100	T8330	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	—	—	—	—	—	2.00	1.85
TN 22EL-R150	T8330	1.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	—	—	—	—	—	3.00	2.2