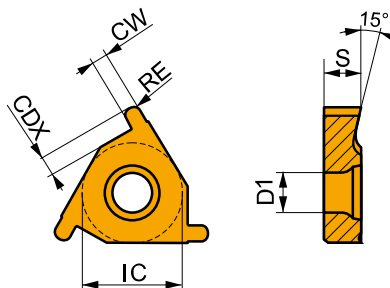


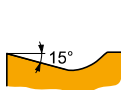
TN R INT

	IC	D1	S	CWTOLL	CWTOLU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
11	6.350	2.80	3.10	0.00	0.05
16	9.525	3.90	3.58	0.00	0.05
22	12.700	4.90	4.70	0.00	0.05



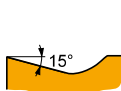
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc) y avance (f). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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 NR-R interior, con geometría a derecha, para mecanizado de ranuras para juntas toricas con corte continuo.

TN 11NR-R050	T8330	0.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	—	—	—	—	—	1.00	1.3
TN 16NR-R100	T8330	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	—	—	—	—	—	2.00	1.85
TN 22NR-R150	T8330	1.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	—	—	—	—	—	3.00	2.2



TN NL-R interior, con geometría a izquierda, para mecanizado de ranuras para juntas toricas con corte continuo.

TN 11NL-R050	T8330	0.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	—	—	—	—	—	1.00	1.3
TN 16NL-R100	T8330	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	—	—	—	—	—	2.00	1.85
TN 22NL-R150	T8330	1.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	—	—	—	—	—	3.00	2.2