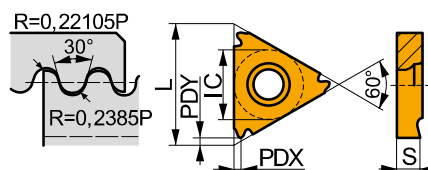


TN RD INT

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



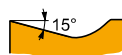
Valores de inico adecuados para la velocidad de corte (vc). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE	P	M	K	N	S	H	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)



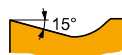
TN RD NR interior, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Métricas Redondas con corte continuo.

TN 16NR100RD	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	10.0	1.5	1.2
TN 16NR080RD	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	8.0	1.5	1.2



TN RD NR interior, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Métricas Redondas con corte continuo.

TN 16NR060RD	T8030 ¹⁾	—	160	95	150	480	40	—	—	6.0	1.5	1.2
TN 22NR060RD	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	6.0	2.5	1.8



TN RD NL interior, con geometría a izquierda, para mecanizado de roscas Métricas Redondas con corte continuo.

TN 16NL100RD	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	10.0	1.5	1.2
TN 16NL080RD	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	8.0	1.5	1.2
TN 16NL060RD	T8030 ¹⁾	—	160	95	150	480	40	—	—	6.0	1.5	1.2
TN 22NL060RD	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	6.0	2.5	1.8

¹⁾ Hay que modificar los portaherramientas.