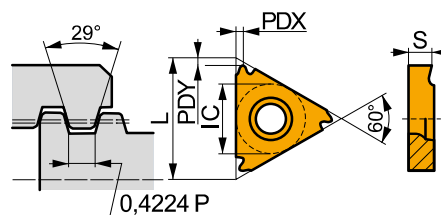


NEW

TN STACME EXT

PRAMET

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



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 STACME ER exterior, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Stub ACME con corte continuo.

TN 16ER160STACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	16.0	0.8	0.8
TN 16ER120STACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	12.0	0.8	0.8
TN 16ER100STACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	10.0	1.5	1.3
TN 16ER080STACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	8.0	1.5	1.3
TN 16ER060STACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	6.0	1.4	1.3



TN STACME EL exterior, con geometría a izquierda, para mecanizado de roscas Stub ACME con corte continuo.

TN 16EL160STACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	16.0	0.8	0.8
TN 16EL120STACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	12.0	0.8	0.8
TN 16EL100STACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	10.0	1.5	1.3
TN 16EL080STACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	8.0	1.5	1.3
TN 16EL060STACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	6.0	1.4	1.3