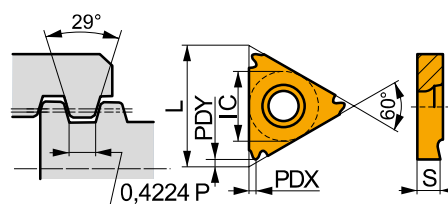


NEW

TN STACME INT

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 NR interior, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Stub ACME con corte continuo.

TN 16NR160STACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	16.0	0.8	0.8
TN 16NR120STACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	12.0	0.8	0.8
TN 16NR100STACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	10.0	1.5	1.3
TN 16NR080STACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	8.0	1.5	1.3
TN 16NR060STACME	T8030 ¹⁾	—	160	95	150	480	40	—	—	6.0	1.3	1.3



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

TN 16NL160STACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	16.0	0.8	0.8
TN 16NL120STACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	12.0	0.8	0.8
TN 16NL100STACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	10.0	1.5	1.3
TN 16NL080STACME	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	8.0	1.5	1.3
TN 16NL060STACME	T8030 ¹⁾	—	160	95	150	480	40	—	—	6.0	1.3	1.3

¹⁾ Hay que modificar los portaherramientas.