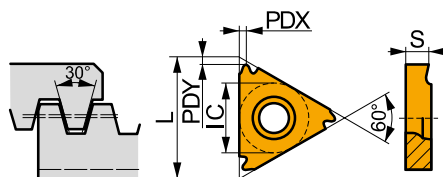


TN TR EXT

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



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 TR ER exterior, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Trapezoidales con corte continuo.

TN 16ER150TR	T8030	—	160	95	150	480	40	—	1.50	—	0.8	0.9
TN 16ER200TR	T8030	—	160	95	150	480	40	—	2.00	—	1.5	1.3
TN 16ER300TR	T8030	—	160	95	150	480	40	—	3.00	—	1.6	1.3
TN 22ER400TR	T8030	—	160	95	150	480	40	—	4.00	—	2.2	1.8
TN 22ER500TR	T8030	—	160	95	150	480	40	—	5.00	—	2.2	1.8



TN TR EL exterior, con geometría a izquierda, para mecanizado de roscas Trapezoidales con corte continuo.

TN 16EL150TR	T8030	—	160	95	150	480	40	—	1.50	—	0.8	0.9
TN 16EL200TR	T8030	—	160	95	150	480	40	—	2.00	—	1.5	1.3
TN 16EL300TR	T8030	—	160	95	150	480	40	—	3.00	—	1.6	1.3
TN 22EL400TR	T8030	—	160	95	150	480	40	—	4.00	—	2.2	1.8
TN 22EL500TR	T8030	—	160	95	150	480	40	—	5.00	—	2.2	1.8