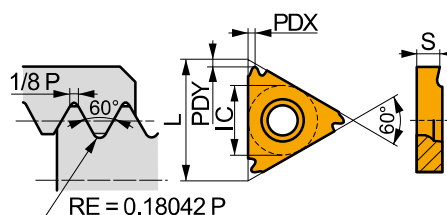


NEW

TN UNJ EXT

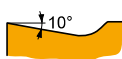
PRAMET

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



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 UNJ ER exterior, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Unificadas "Forma J" con corte continuo.

TN 16ER320UNJ	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	32.0	0.8	0.8
TN 16ER280UNJ	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	28.0	0.8	0.8
TN 16ER240UNJ	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	24.0	0.8	0.8
TN 16ER200UNJ	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	20.0	0.8	0.8
TN 16ER180UNJ	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	18.0	0.8	0.8
TN 16ER160UNJ	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	16.0	1.5	1.2
TN 16ER120UNJ	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	12.0	1.5	1.2



TN UNJ EL exterior, con geometría a izquierda, para mecanizado de roscas Unificadas "Forma J" con corte continuo.

TN 16EL320UNJ	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	32.0	0.8	0.8
TN 16EL280UNJ	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	28.0	0.8	0.8
TN 16EL240UNJ	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	24.0	0.8	0.8
TN 16EL200UNJ	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	20.0	0.8	0.8
TN 16EL180UNJ	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	18.0	0.8	0.8
TN 16EL160UNJ	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	16.0	1.5	1.2
TN 16EL120UNJ	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	12.0	1.5	1.2