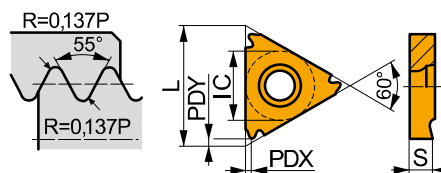


TN W INT

	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
11	6.350	11.00	3.00
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 W NR interior, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Whitworth con corte continuo.

TN 11NR190W	T8010	—	175	105	165	—	40	—	—	19.0	0.8	0.8
	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	19.0	0.8	0.8
TN 11NR140W	T8010	—	175	105	165	—	40	—	—	14.0	0.9	0.7
	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	14.0	0.9	0.7
TN 16NR280W	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	28.0	0.8	0.8
TN 16NR260W	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	26.0	0.8	0.8
TN 16NR240W	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	24.0	0.8	0.8
TN 16NR200W	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	20.0	0.8	0.8



TN W NR interior, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Whitworth con corte continuo.

TN 16NR190W	T8010	—	175	105	165	—	40	—	—	19.0	0.8	0.8
	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	19.0	0.8	0.8
TN 16NR160W	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	16.0	0.8	0.8
TN 16NR140W	T8010	—	175	105	165	—	40	—	—	14.0	1.5	1.2
	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	14.0	1.5	1.2
TN 16NR120W	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	12.0	1.5	1.2
TN 16NR110W	T8010	—	175	105	165	—	40	—	—	11.0	1.5	1.2
	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	11.0	1.5	1.2
TN 16NR100W	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	10.0	1.5	1.2
TN 16NR090W	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	9.0	1.5	1.2
TN 16NR080W	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	8.0	1.5	1.2
TN 22NR070W	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	7.0	2.5	1.8
TN 22NR060W	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	6.0	2.5	1.8
TN 22NR050W	T8030	—	160	95	150	480	40	—	—	5.0	2.5	1.7

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
			vc	vc	vc	vc	vc	vc	vc									
			(mm)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)									



TN W NL interior, con geometría a izquierda, para mecanizado de roscas Whitworth con corte continuo.

TN 11NL190W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	19.0	0.8	0.8
TN 11NL140W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	14.0	0.9	0.7
TN 16NL280W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	28.0	0.8	0.8
TN 16NL260W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	26.0	0.8	0.8
TN 16NL240W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	24.0	0.8	0.8
TN 16NL200W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	20.0	0.8	0.8
TN 16NL190W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	19.0	0.8	0.8
TN 16NL160W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	16.0	0.8	0.8
TN 16NL140W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	14.0	1.5	1.2
TN 16NL120W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	12.0	1.5	1.2
TN 16NL110W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	11.0	1.5	1.2
TN 16NL100W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	10.0	1.5	1.2
TN 16NL090W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	9.0	1.5	1.2
TN 16NL080W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	8.0	1.5	1.2
TN 22NL070W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	7.0	2.5	1.8
TN 22NL060W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	6.0	2.5	1.8
TN 22NL050W	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	5.0	2.5	1.7



TN W-P1 NR interior prensada, con geometría a derecha, para mecanizado de roscas Whitworth con corte continuo.

TN 11NR190W-P1	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	19.0	0.8	0.8
TN 11NR140W-P1	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	14.0	0.9	0.7
TN 16NR140W-P1	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	14.0	1.5	1.2
TN 16NR110W-P1	T8030	—	■	160	■	95	■	150	■	480	■	40	—	—	11.0	1.5	1.2