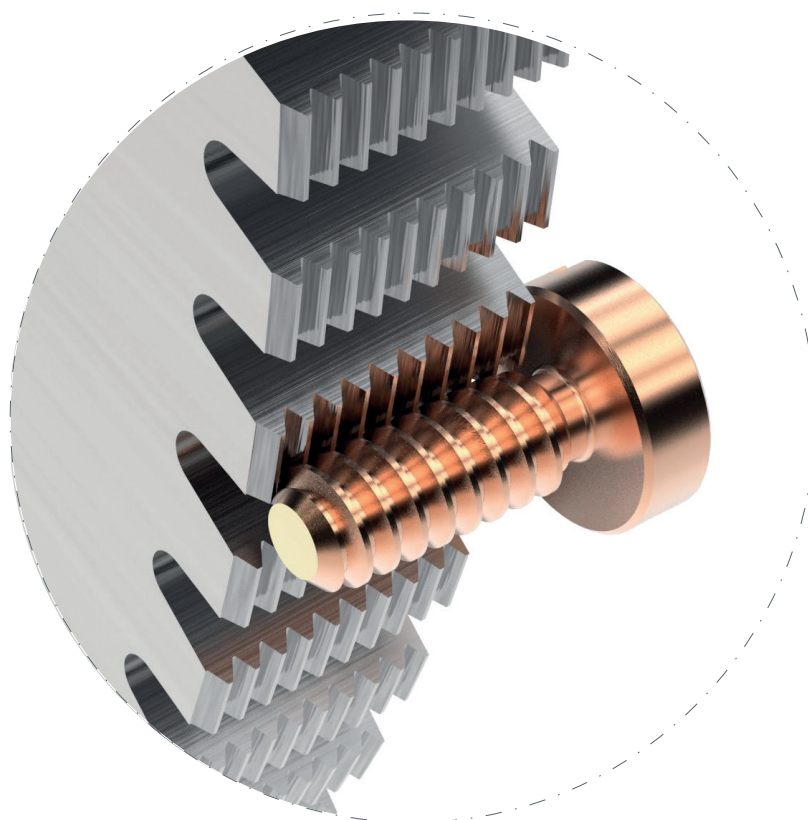


FRESA POLIGONALE PER FILETTARE



Specifiche dell'utensile

- Secondo norme NIHS, altre norme a richiesta
- Profilo calcolato che compensa la deformazione sul pezzo
- Tempo ciclo estremamente corto, qualche secondo

Risultati / Commento del cliente



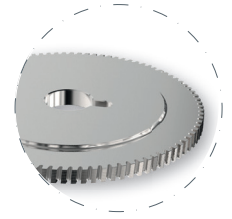
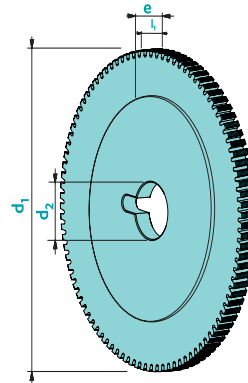
- «Il profilo del filetto è perfettamente in tolleranza anche il più esigente... qualità costante nel tempo»

Fresa poligonale per filettare

5000

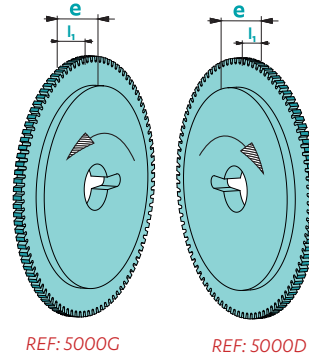
Materiale	Vc non rivestito	Vc rivestito	Senza rivestimento	Rivestito	Rivestimento consigliato
Acciaio < 700 N/mm ²	100	-	■	-	-
Acciaio > 700 N/mm ²	80	-	■	-	-
Acciaio inox	70	-	■	-	-
Ghisa	90	-	■	-	-
Rame	170	-	■	-	-
Ottone - Bronzo	160	-	■	-	-
Alluminio	200	-	■	-	-
Oro - argento	160	-	■	-	-
Platino - Palladio	-	-	-	-	-
Superleghe	50	-	■	-	-
Titanio	60	-	■	-	-

non adatto -
 adatto
 molto adatto



Tolleranze e: +/-0.01
d₂: H3

Art. n°	Ø nominal	Passo	d ₁	e	l ₁	d ₂	Z
REFS0.30d45	S0.30	0.080	45	3	0.80	8	96
REFS0.35d45	S0.35	0.090	45	3	0.90	8	96
REFS0.40d45	S0.40	0.100	45	3	1.00	8	96
REFS0.50d45	S0.50	0.125	45	3	1.25	8	96
REFS0.60d45	S0.60	0.150	45	3	1.50	8	96
REFS0.70d45	S0.70	0.175	45	3	1.75	8	96
REFS0.80d45	S0.80	0.200	45	3	2.00	8	96
REFS0.90d45	S0.90	0.225	45	3	2.25	8	96
REFS1.00d45	S1.00	0.250	45	3	2.50	8	96
REFS1.20d45	S1.20	0.250	45	3	2.50	8	96
REFS1.40d45	S1.40	0.300	45	3	3.00	8	96
<hr/>							
REFS0.30d40	S0.30	0.080	40	5	0.80	10	84
REFS0.35d40	S0.35	0.090	40	5	0.90	10	84
REFS0.40d40	S0.40	0.100	40	5	1.00	10	84
REFS0.50d40	S0.50	0.125	40	5	1.25	10	84
REFS0.60d40	S0.60	0.150	40	5	1.50	10	84
REFS0.70d40	S0.70	0.175	40	5	1.75	10	84
REFS0.80d40	S0.80	0.200	40	5	2.00	10	84
REFS0.90d40	S0.90	0.225	40	5	2.25	10	84
REFS1.00d40	S1.00	0.250	40	5	2.50	10	84
REFS1.20d40	S1.20	0.250	40	5	2.50	10	84
REFS1.40d40	S1.40	0.300	40	5	3.00	10	84



Disponibile con o senza rivestimento



Z84
Z96



λ
5°

γ
5°

CARB