

9. Utensili per filettare



Index - Utensili per filettare

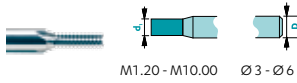
		pagina
9. Utensili per filettare		253
5200	Fresa a filettare - ISO 60°	257
5300	Fresa a filettare elicoidale - ISO 60°	259
5500	Utensili per filettare Z1	261
5600	Utensili per filettare Z3	262
5700	Utensili per filettare con doppio profilo	263

Utensili per filettare

Tabella dei contenuti

Fresa a filettare in metallo duro

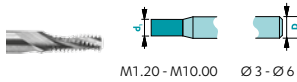
REF. 5200



Pagina

257

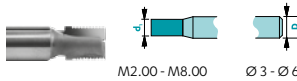
REF. 5300



259

Frese a filettare in PCD

REF. 45200

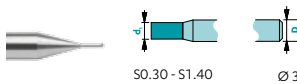


Pagina

84

Utensili per filettare

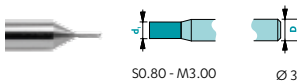
REF. 5500



Pagina

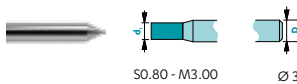
261

REF. 5600



262

REF. 5700



263

Fresa a filettare - ISO 60°

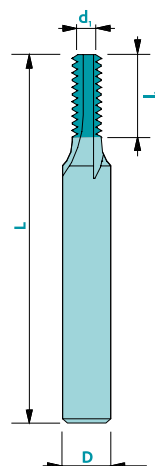
filettatura interna e esterna

5200

Materiale	Vc non rivestito	Vc rivestito	Senza rivestimento	Rivestito	Rivestimento consigliato
Acciaio < 700 N/mm ²	80	100	□	■	Trio
Acciaio > 700 N/mm ²	60	80	□	■	Trio
Acciaio inox	40	60	□	■	Trio
Chisa	70	50	□	■	Trio
Rame	150	180	□	■	Solo
Ottone - Bronzo	140	190	■	□	Solo
Alluminio	200	250	□	■	Solo
Oro - argento	140	180	■	□	Solo
Platino - Palladio	-	-	-	-	-
Superleghe	-	-	□	■	Trio
Titanio	40	-	■	-	Rico

non adatto - adatto □ molto adatto ■

Tolleranze $d_1 \leq 1 \text{ mm}$ ▶ +0/-0.01 $D: h5$
 $d_1 > 1 \text{ mm}$ ▶ +0/-0.02
 $d_1 = D$ ▶ $d_1: e8$



Disponibile con o senza rivestimento (vedi pagina 61)

Art. n°	Ø nominal	Passo	d_1	l_1	D	L	Z
5200M1.20	M1.20	0.25	0.85	2.4	3	38	2
5200M1.40	M1.40	0.30	1.00	2.8	3	38	3
5200M1.60/1.80	M1.60/1.80	0.35	1.10	3.6	3	38	3
5200M2.00	M2.00	0.40	1.40	4.0	3	38	3
5200M2.50	M2.50	0.45	1.80	5.0	3	38	3
5200M3.00	M3.00	0.50	2.30	6.0	3	38	3
5200M4.00	M4.00	0.70	3.00	8.0	6	57	3
5200M5.00	M5.00	0.80	3.80	10.0	6	57	4
5200M6.00	M6.00	1.00	4.50	12.0	6	57	4
5200M8.00	M8.00	1.25	5.00	16.0	6	57	4
5200M10.00	M10.00	1.50	6.00	20.0	6	57	5

Z2-5



λ
0°

γ
8°

MG10

N

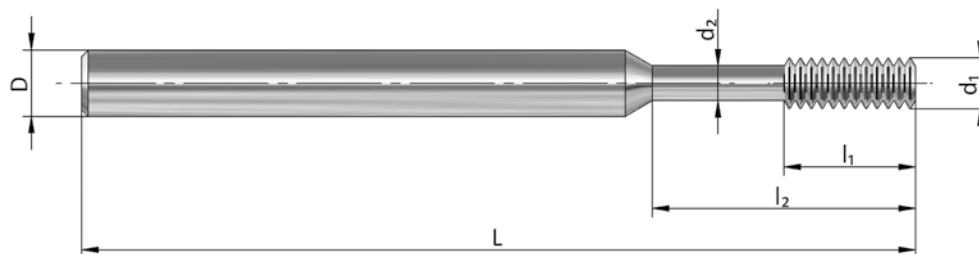
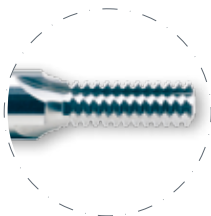
5200

Continuazione

Fresa a filettare - ISO 60°

filettatura interna e esterna

A richiesta



Disponibile con o
senza rivestimento
(vedi pagina 61)

Z2-5



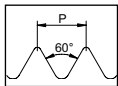
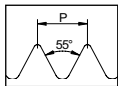
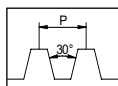
λ
0°

γ
8°

MG10

N

☐ Ordine ☐ Domanda d'offerta

Norma : ☐  ISO 60° ☐  ISO 55° ☐  ISO trapezoidale ☐ Altro : _____	Dimensioni : d₁ : _____ l₁ : _____ d₂ : _____ l₂ : _____ D* : _____ L* : _____	Rivestimento : ☐ Rivestito** : _____ ☐ Senza rivestimento
	Materiale da lavorare : _____	No. Ordine : _____
	Quantità : _____	Persona di contatto : _____
Timbro della ditta e data : _____		

*Dimensioni standard delle barre : Ø 3x L 38, Ø 4x L 38, Ø 6x L 38, Ø 6x L 51, Ø 8x L 61, Ø 10x L 72, Ø 12x L 83, Ø 16x L 92, Ø 20x L 104

** Senza indicazioni da parte vostra, il rivestimento più adatto sarà applicato.

Fresa a filettare elicoidale - ISO 60°

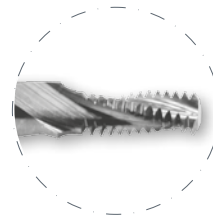
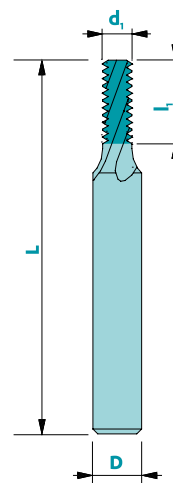
filettatura interna e esterna

5300

Materiale	Vc non rivestito	Vc rivestito	Senza rivestimento	Rivestito	Rivestimento consigliato
Acciaio < 700 N/mm ²	80	100	□	■	Trio
Acciaio > 700 N/mm ²	60	80	□	■	Trio
Acciaio inox	40	60	□	■	Trio
Chisa	70	50	□	■	Trio
Rame	150	180	□	■	Solo
Ottone - Bronzo	140	190	■	□	Solo
Alluminio	200	250	□	■	Solo
Oro - argento	140	180	■	□	Solo
Platino - Palladio	-	-	-	-	-
Superleghe	-	-	□	■	Trio
Titanio	40	-	■	-	Rico

non adatto - adatto □ molto adatto ■

Tolleranze $d_1 \leq 1 \text{ mm}$ ▶ +0/-0.01 D: h5
 $d_1 > 1 \text{ mm}$ ▶ +0/-0.02
 $d_1 = D$ ▶ $d_1 e8$



Disponibile con o senza rivestimento (vedi pagina 61)

Art. n°	Ø nominal	Passo	d_1	l_1	D	L	Z
5300M1.20	M1.20	0.25	0.85	2.4	3	38	2
5300M1.40	M1.40	0.30	1.00	2.8	3	38	3
5300M1.60/1.80	M1.60/1.80	0.35	1.10	3.6	3	38	3
5300M2.00	M2.00	0.40	1.40	4.0	3	38	3
5300M2.50	M2.50	0.45	1.80	5.0	3	38	3
5300M3.00	M3.00	0.50	2.30	6.0	3	38	3
5300M4.00	M4.00	0.70	3.00	8.0	6	57	3
5300M5.00	M5.00	0.80	3.80	10.0	6	57	4
5300M6.00	M6.00	1.00	4.50	12.0	6	57	4
5300M8.00	M8.00	1.25	5.00	16.0	6	57	4
5300M10.00	M10.00	1.50	6.00	20.0	6	57	5

Z2-5



λ
20°

γ
8°

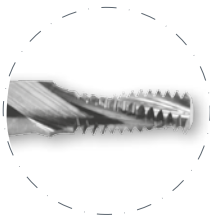
MG10

N

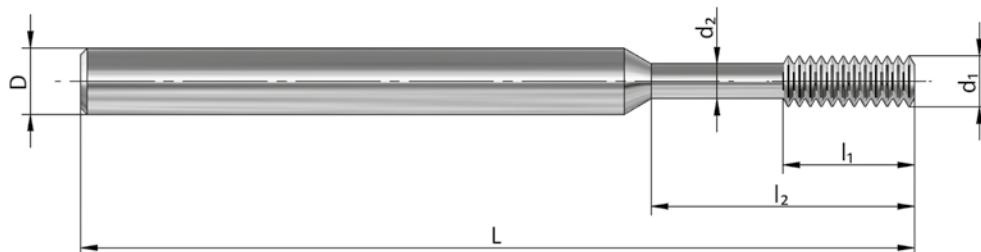
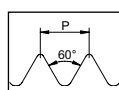
5300**Continuazione**

Fresa a filettare elicoidale - ISO 60°

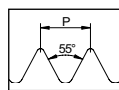
filettatura interna e esterna

A richiesta

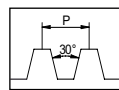
Disponibile con o
senza rivestimento
(vedi pagina 61)

**Z2-5**
 λ
20°
 γ
8°
MG10**N**☐ **Ordine**☐ **Domanda d'offerta****Norma :**

ISO 60°



ISO 55°



ISO trapézoïdal



Altro :

Dimensioni :d₁ : _____l₁ : _____d₂ : _____l₂ : _____

D* : _____

L* : _____

Materiale da lavorare :

Quantità :

Rivestimento :☐ Rivestito** :

☐ Senza rivestimento**No. Ordine :**

Timbro della ditta e data :

*Dimensioni standard delle barre : Ø 3x L 38, Ø 4x L 38, Ø 6x L 38, Ø 6x L 51, Ø 8x L 61, Ø 10x L 72, Ø 12x L 83, Ø 16x L 92, Ø 20x L 104

** Senza indicazioni da parte vostra, il rivestimento più adatto sarà applicato.

260**LOUIS BELET**

 swiss made

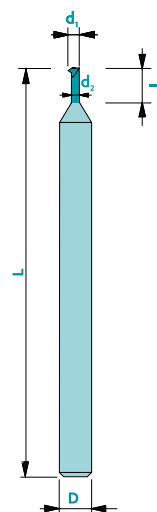
Utensili per filettare Z1 - Norma NIHS 06-02

5500

Materiale	Vc	Senza rivestimento	Rivestito	Rivestimento consigliato
Acciaio < 700 N/mm ²	Max spindle speed	☐	☒	Nemo
Acciaio > 700 N/mm ²	Max spindle speed	☐	☒	Nemo
Acciaio inox	Max spindle speed	☐	☒	Nemo
Ghisa	Max spindle speed	☐	☒	Nemo
Rame	Max spindle speed	☐	☒	Solo
Ottone - Bronzo	Max spindle speed	☒	☐	Solo
Alluminio	Max spindle speed	☒	☒	Solo
Oro - argento	Max spindle speed	☐	☐	Solo
Platino - Palladio	Max spindle speed	-	☐	Solo
Superleghe	Max spindle speed	-	☒	Nemo
Titanio	Max spindle speed	☒	☐	Rico

non adatto - adatto ☐ molto adatto ☒

Tolleranze D: h5



Disponibile con o senza rivestimento (vedi pagina 61)

Art. n°	ØNominale	Passo	d ₁	l ₁	d ₂	D	L
5500S0.30	S0.30	0.080	0.21	0.80	0.12	3	38
5500S0.35	S0.35	0.090	0.25	0.90	0.15	3	38
5500S0.40	S0.40	0.100	0.30	1.00	0.19	3	38
5500S0.50	S0.50	0.125	0.38	1.25	0.24	3	38
5500S0.60	S0.60	0.150	0.46	1.50	0.29	3	38
5500S0.70	S0.70	0.175	0.54	1.75	0.34	3	38
5500S0.80	S0.80	0.200	0.60	2.00	0.37	3	38
5500S0.90	S0.90	0.225	0.68	2.25	0.43	3	38
5500S1.00	S1.00	0.250	0.76	2.50	0.48	3	38
5500S1.20	S1.20	0.250	0.94	2.50	0.66	3	38
5500S1.40	S1.40	0.300	1.10	3.00	0.76	3	38

Z1

SUB-CARFINE

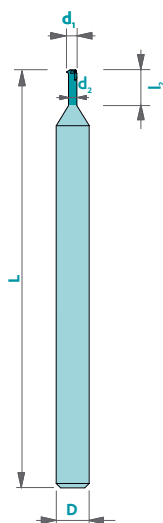
N

5600

Utensili per filettare - NIHS 06-02 & 06-03 - Z3



Disponibile con o
senza rivestimento
(vedi pagina 61)



Materiale	Vc	Senza rivestimento	Rivestito	Rivestimento consigliato
Acciaio < 700 N/mm²	Max spindle speed	□	■	Nemo
Acciaio > 700 N/mm²	Max spindle speed	□	■	Nemo
Acciaio inox	Max spindle speed	□	■	Nemo
Ghisa	Max spindle speed	□	■	Nemo
Rame	Max spindle speed	□	■	Solo
Ottone - Bronzo	Max spindle speed	■	□	Solo
Alluminio	Max spindle speed	■	■	Solo
Oro - argento	Max spindle speed	□	□	Solo
Platino - Palladio	Max spindle speed	-	□	Solo
Superleghe	Max spindle speed	-	■	Nemo
Titanio	Max spindle speed	■	□	Rico

non adatto - adatto □ molto adatto ■

Tolleranze D: h5

Z3

SUB-
CARFINE

N

Art. n°	Ø Nominale	Passo	d ₁	l ₂	d ₂	D	L
5600S0.80	S0.80	0.200	0.60	2.00	0.38	3	38
5600S0.90	S0.90	0.225	0.68	2.25	0.43	3	38
5600S1.00	S1.00	0.250	0.76	2.50	0.48	3	38
5600S1.20	S1.20	0.250	0.94	2.50	0.66	3	38
5600S1.40	S1.40	0.300	1.10	3.00	0.76	3	38
5600M1.00	M1.00	0.250	0.76	2.50	0.48	3	38
5600M1.20	M1.20	0.250	0.94	2.50	0.66	3	38
5600M1.40	M1.40	0.300	1.10	3.00	0.76	3	38
5600M1.60	M1.60	0.350	1.25	3.50	0.85	3	38
5600M1.80	M1.80	0.350	1.45	3.50	1.05	3	38
5600M2.20	M2.20	0.450	1.70	4.50	1.19	3	38
5600M2.50	M2.50	0.450	2.00	5.00	1.49	3	38
5600M3.00	M3.00	0.500	2.40	4.50	1.84	3	38

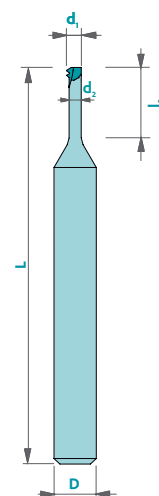
Utensili per filettare con doppio profilo NIHS 06-02 et 06-03

5700

Materiale	Vc	Senza rivestimento	Rivestito	Rivestimento consigliato
Acciaio < 700 N/mm ²	Max spindle speed	□	■	Nemo
Acciaio > 700 N/mm ²	Max spindle speed	□	■	Nemo
Acciaio inox	Max spindle speed	□	■	Nemo
Chisa	Max spindle speed	□	■	Nemo
Rame	Max spindle speed	□	■	Solo
Ottone - Bronzo	Max spindle speed	■	□	Solo
Alluminio	Max spindle speed	■	■	Solo
Oro - argento	Max spindle speed	□	□	Solo
Platino - Palladio	Max spindle speed	-	□	Solo
Superleghe	Max spindle speed	-	■	Nemo
Titanio	Max spindle speed	■	□	Rico

non adatto - adatto □ molto adatto ■

Tolleranze D: h5



Disponibile con o
senza rivestimento
(vedi pagina 61)

Art. n°	Ø Nominale	Passo	d ₁	l ₂	d ₂	D	L
5700S0.80	S0.80	0.200	0.60	2.00	0.38	3	38
5700S0.90	S0.90	0.225	0.68	2.25	0.43	3	38
5700S1.00	S1.00	0.250	0.76	2.50	0.48	3	38
5700S1.20	S1.20	0.250	0.94	2.50	0.66	3	38
5700S1.40	S1.40	0.300	1.10	3.00	0.76	3	38
5700M1.00	M1.00	0.250	0.76	2.50	0.48	3	38
5700M1.20	M1.20	0.250	0.94	2.50	0.66	3	38
5700M1.40	M1.40	0.300	1.10	3.00	0.76	3	38
5700M1.60	M1.60	0.350	1.25	3.50	0.85	3	38
5700M1.80	M1.80	0.350	1.45	3.50	1.05	3	38
5700M2.20	M2.20	0.450	1.70	4.50	1.19	3	38
5700M2.50	M2.50	0.450	2.00	5.00	1.49	3	38
5700M3.00	M3.00	0.500	2.40	4.50	1.84	3	38

Z3

**SUB-
CARFINE**

N