



Frese in metallo duro • Fresatura modulare • Seghe circolari • Seghe a tazza • Lame • Barrette • Frese ad inserti • Punte ad inserti •

Portainseri per filettare, troncare e scanalare • Inserti e ricambi • Godronatura • Brocciatura/Stozzatura • Utensili saldobrasati

PORTAINSERI FILETTARE;
TRONCARE - SCANALARE



Inserti in metallo duro per filettatura esterna metrica

Inserto in metallo duro a profilo completo per filettatura esterna destra e sinistra ISO 60°, per operazioni di filettatura su tutti i materiali.



ER-M

EL-M

Codice	€	Pz.	ISO	Passo (mm)		P	M	K	N	S	H
A573200010	---	10	TN16 ER 050 M U 9035	0,5	Vc m/min.	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30
A573200020	---	10	TN16 ER 075 M U 9035	0,75	Vc m/min.	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30
A573200030	---	10	TN16 ER 100 M U 9035	1	Vc m/min.	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30
A573200040	---	10	TN16 ER 125 M U 9035	1,25	Vc m/min.	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30
A573200050	---	10	TN16 ER 150 M U 9035	1,5	Vc m/min.	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30
A573200060	---	10	TN16 ER 175 M U 9035	1,75	Vc m/min.	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30
A573200070	---	10	TN16 ER 200 M U 9035	2	Vc m/min.	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30
A573200090	---	10	TN16 ER 250 M U 9035	2,5	Vc m/min.	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30
A573200100	---	10	TN16 ER 300 M U 9035	3	Vc m/min.	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30
A573200200	---	10	TN16 EL 100 M U 9035	1	Vc m/min.	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30
A573200210	---	10	TN16 EL 125 M U 9035	1,25	Vc m/min.	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30
A573200220	---	10	TN16 EL 150 M U 9035	1,5	Vc m/min.	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30
A573200230	---	10	TN16 EL 175 M U 9035	1,75	Vc m/min.	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30
A573200240	---	10	TN16 EL 200 M U 9035	2	Vc m/min.	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30
A573200250	---	10	TN16 EL 250 M U 9035	2,5	Vc m/min.	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30
A573200260	---	10	TN16 EL 300 M U 9035	3	Vc m/min.	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30



Set di inserti in metallo duro per filettatura esterna metrica

Set di inserti in metallo duro a profilo completo per filettatura esterna destra e sinistra ISO 60°, per operazioni di filettatura su acciai legati e non, acciai inox e ghise.



Codice	€	ISO	Passo x n° pezzi (mm)		P	M	K	N	S	H
A579690390	---	TN16 ER M PK 35	0,75x2-1x2-1,25x2-1,5x2-1,75x1-2x1	Vc m/min.	100-150	80-120	90-125	-	-	-
A579690395	---	TN16 EL M PK 35	0,75x2-1x2-1,25x2-1,5x2-1,75x1-2x1	Vc m/min.	100-150	80-120	90-125	-	-	-



Inserti in metallo duro per filettatura esterna Whitworth

Inserto in metallo duro a profilo completo per filettatura esterna destra Whitworth 55°, per operazioni di filettatura su tutti i materiali.



ER-W

Codice	€	Pz.	ISO	N° filetti per pollice		P	M	K	N	S	H
A573200270	---	10	TN16 ER 080 W U 9035	8	Vc m/min.	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30
A573200290	---	10	TN16 ER 100 W U 9035	10	Vc m/min.	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30
A573200300	---	10	TN16 ER 110 W U 9035	11	Vc m/min.	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30
A573200310	---	10	TN16 ER 120 W U 9035	12	Vc m/min.	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30
A573200320	---	10	TN16 ER 140 W U 9035	14	Vc m/min.	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30
A573200330	---	10	TN16 ER 160 W U 9035	16	Vc m/min.	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30
A573200340	---	10	TN16 ER 180 W U 9035	18	Vc m/min.	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30
A573200350	---	10	TN16 ER 190 W U 9035	19	Vc m/min.	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30
A573200360	---	10	TN16 ER 200 W U 9035	20	Vc m/min.	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30
A573200370	---	10	TN16 ER 280 W U 9035	28	Vc m/min.	135-165	80-95	125-155	200-575	25-45	25-30