

FILETTATURA · INSERTI A FILETTARE

Inserti filettatura ISO metrica 60°

Inserti a profilo completo per filetti metrici ISO 60°: cresta e fondo formati dall'inserto, filetto finito senza ripassi.



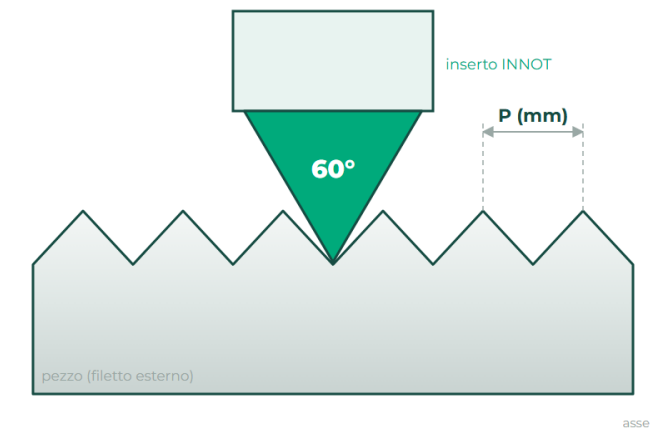
DATI PRINCIPALI

Tipo di prodotto	Inserti di Tornitura
Materiali ISO	P acciaio M inox S superleghe
Lavorazione	Speciali
Gradi INNOT	IT5125 · IT5225 ★ ★ consigliato
Scheda online	innot-it.com/prodotto/filettatura-iso-metrica-60

Profilo

Inserti filettatura ISO metrica 60°

Profilo completo per filetti metrici M



60°

passo 0,5 – 6 mm

esterni e interni

destri e sinistri

INNOT

Gamma

Profilo	60°
Campo di passo	passo 0,5 – 6 mm
Tipo	Esterni (E) e interni (I), destri (R) e sinistri (L)
Dimensioni inserto	Cerchio inscritto 6,35 (11), 9,525 (16) e 12,70 mm (22); 3,97 e 4,76 mm per i piccoli fori interni

Costruzione	Sinterizzati con rompitruciolo, oppure rettificati di precisione (P) per tolleranze strette e finitura
Impiego tipico	Meccanica generale: viti, perni, alberi e madreviti metriche.

Dimensioni principali

Tipo	IC mm (taglia)	Passi	Spessore S mm
Esterno	9,525 (16)	1,00 – 3,00 mm	3,52
Esterno	12,70 (22)	3,50 – 6,00 mm	4,65
Interno	9,525 (16)	1,00 – 3,00 mm	3,52
Interno piccoli fori (rettificato)	3,97 (06)	0,50 – 1,25 mm	1,91
Interno piccoli fori (rettificato)	4,76 (08)	0,75 – 1,50 mm	2,38

Ogni passo ha il suo inserto a profilo completo. Indicaci filetto, diametro ed esterno/interno: ti diciamo il codice esatto.

Gradi INNOT disponibili

Grado	ISO	Rivestimento	Composizione	Impiego
IT5225 ★	P · M · S	PVD	Multistrato PVD	Grado di prima scelta per la filettatura: acciai, inox e superleghe, ottima resistenza all'usura del profilo.
IT5125	P · M · S	PVD	Multistrato PVD	Grado tenace per filettatura in condizioni instabili e tagli interrotti su acciai, inox e superleghe.

★ Grado consigliato. Su richiesta anche gradi CVD per acciai e ghise, in metallo duro non rivestito per alluminio e cermet per finitura.

Consigli d'uso

- Profondità di passata decrescente: passate più leggere man mano che ci si avvicina al fondo del filetto.
- Avanzamento laterale (incremento modificato a 3-5° sul fianco) per un truciolo migliore e una vita inserto più lunga.
- Scegliere lo spessorino in base all'angolo dell'elica del filetto: fianchi che non strisciano e profilo corretto.

INNOT · UTENSILI DA TAGLIO PER OFFICINE CNC

Quotazione in 30 minuti

Mandaci il codice o il disegno: ti rispondiamo con prezzo e disponibilità. Tester gratuiti su richiesta, spedizione 24/48h.

+39 375 786 1361 · info@innot-it.com · www.innot-it.com



Scansiona per aprire la scheda online

I parametri di taglio sono valori indicativi di partenza: adattati a macchina, staffaggio, sporgenza dell'utensile e materiale del pezzo. Dati e immagini possono variare senza preavviso.