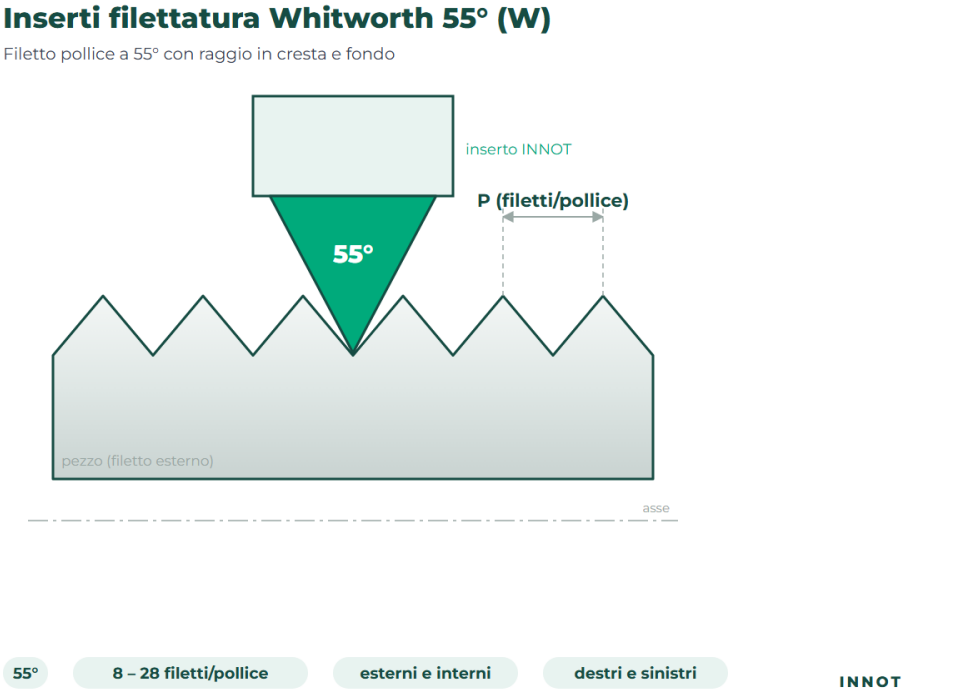
FILETTATURA · INSERTI A FILETTARE

Inserti filettatura Whitworth 55° (W)

Inserti a profilo completo per filetti Whitworth 55° (BSW e BSF), con raggio di cresta e di fondo.

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-whitworth-55

Profilo



Gamma

Profilo	55°
Campo di passo	8 – 28 filetti/pollice
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	Ricambi, impianti e macchine con filettature in pollici britanniche.

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: adattali a macchina, staffaggio, sporgenza dell'utensile e materiale del pezzo. Dati e immagini possono variare senza preavviso.