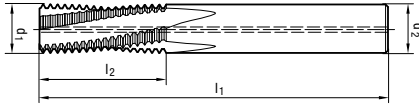


## FRESE A FILETTARE



**A06035 - Fresa a filettare** in metallo duro integrale rivestita TiCN, scanalature elicoidali destre, **per filettatura destra e sinistra ISO metrica**, attacco cilindrico DIN 6535, con foro assiale di lubrificazione, **2xD**, per fori passanti e ciechi. Per lavorazioni di acciai legati e non, ghise, leghe di alluminio e materiali non ferrosi.

**A06040 - Fresa a filettare** in metallo duro integrale rivestita TiCN, scanalature elicoidali destre, **per filettatura destra e sinistra DIN EN ISO 228 GAS**, attacco cilindrico DIN 6535, con foro assiale di lubrificazione, **2xD**, per fori passanti e ciechi. Per lavorazioni di acciai legati e non, ghise, leghe di alluminio e materiali non ferrosi.



	<b>A06035</b>	<b>A06040</b>
	<b>Tkn</b>	<b>Tkn</b>
<b>Norma</b>	<b>ISO</b>	<b>BSP</b>
<b>Tolleranza</b>		
<b>Materiale</b>	<b>VHMKP</b>	<b>VHMKP</b>
<b>Rivestimento</b>	<b>TiCN</b>	<b>TiCN</b>
<b>Destro / Sinistro</b>	<b>Destro / Sinistro</b>	<b>Destro / Sinistro</b>
<b>Angolo elica</b>		
<b>Emulsione / Olio</b>	<b>E O ADDUZIONE INTERNA</b>	<b>E O ADDUZIONE INTERNA</b>
<b>Cieco / Passante</b>		
	Vc min / Vc max (m/min)	
	Vc min / Vc max (m/min)	
	Vc min / Vc max (m/min)	
	Vc min / Vc max (m/min)	
	Vc min / Vc max (m/min)	
	Vc min / Vc max (m/min)	
	Vc min / Vc max (m/min)	

M	Passo (mm)	ø preforo (mm)	d1 (mm)	d2(h6) (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	Z	Finale Codice	A06035	A06040
									TiCN €	TiCN €
M6	1	5	4,8	6	54	13,5	3	0060	↘	◆
M8	1,25	6,8	6,4	8	62	18,1	3	0080	↘	◆
M8	1	7	6,4	8	62	17,5	3	0081	↘	◆
M10	1,5	8,5	7,95	10	74	21,8	3	0100	↘	◆
M10	1	9	7,95	10	74	21,5	3	0101	↘	◆
M10	1,25	8,8	7,95	10	74	21,9	3	0102	↘	◆
M12	1,75	10,2	9,95	10	74	25,4	4	0120	↘	◆
M14	2	12	11,2	12	90	31	4	0140	↘	◆
M14	1,5	12,5	11,2	12	90	30,8	4	0141	↘	◆
M16	2	14	12,8	14	90	35	4	0160	↘	◆
M16	1,5	14,5	12,8	14	90	33,8	4	0161	↘	◆
G1/8	28	8,8	7,95	8	64	21,3	3	0180	↘	◆
G1/4	19	11,8	10,5	12	90	28,7	4	0140	↘	◆
G3/8	19	15,25	13,6	14	90	35,4	4	0380	↘	◆