

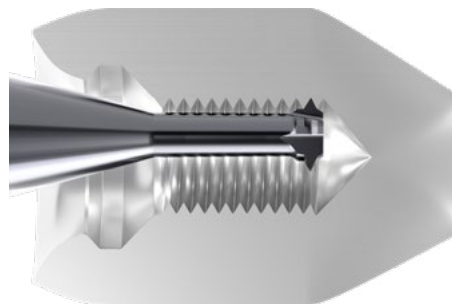
Frese per filettare a profilo singolo e micro



DATI TECNICI

Utensili di qualità per fresare filettature su pezzi piccoli

Le frese per filettare a profilo singolo e le microfresse per filettare WhizThrill sono i migliori utensili di precisione per realizzare filettature fini in piccoli componenti. Grazie alla geometria di taglio precisa e alla pressione di taglio minima, queste frese garantiscono precisione e costanza eccezionali in ogni lavorazione.



VANTAGGI

- Design innovativo del gambo: maggiore stabilità. Qualità di metallo duro rivestito di alta gamma (B9): taglienti extra affilati.
- Opzioni versatili di fresatura filetti: filettatura fino a M1 (profilo completo) e M0,5 (profilo parziale) con forze di taglio minime, per un'ottima finitura superficiale e una maggiore durata utensile. Angolo di uscita ottimizzato: l'angolo di uscita di 15° fino al diametro pieno consente spesso di scegliere frese per filettare più corte, utile soprattutto nella filettatura di impianti dentali.
- Soluzioni personalizzate disponibili: esecuzioni speciali, microfresse per filettare con sbavatura singola o doppia e gole aggiuntive su richiesta.
-

WHIZGUIDE

SCELGA LA MICROFRESA PER FILETTARE IDEALE

1

QUANDO UTILIZZARE UNA FRESA PER FILETTARE A UN TAGLIANTE

- Ideale per fresare filettature micro o extralunghe, poiché riduce al minimo le forze di taglio garantendo un'eccellente qualità e rettilineità della filettatura. Perfetto per fresare materiali duri,
- poiché riduce sensibilmente le vibrazioni. Adatto a diversi profili di filettatura, consente di lavorare vari tipi di filettature.
-

2

PROFILO PARZIALE VS. COMPLETO

- Profilo parziale: ideale per filettature lunghe, materiali più duri e condizioni di lavorazione instabili. Questo utensile può essere usato per più dimensioni di filettatura. Profilo completo:
- indispensabile quando sono richieste tolleranze strette su diametro esterno e diametro di nocciolo. Migliora la qualità del profilo del filetto rispetto al profilo parziale.

3

QUALITÀ VS. MATERIALE

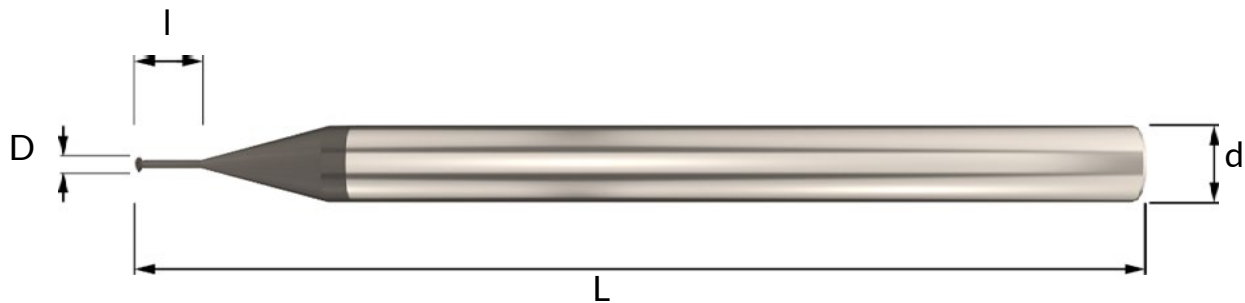
- WhizThrill qualità non rivestita 9M: un metallo duro submicron ISO K20-K30 dalle prestazioni eccezionali nei materiali teneri. Rivestimento B9: un rivestimento AlCrN che assicura un'affilatura supplementare del tagliente. La durata utensile aumenta di 4-5 volte rispetto a una fresa per filettare non rivestita nella lavorazione di titanio o acciaio inox.

4

DEFINIRE LE LUNGHEZZE

- Scegli sempre l'utensile più corto possibile, poiché le microfresse per filettare perdono notevolmente rigidità con l'aumentare della lunghezza. WhizThrill presenta un angolo di uscita di 15° dalla dimensione del nocciolo (D) al gambo (d). Se possibile, esegua lo smusso prima della fresatura del filetto per calcolare con precisione la lunghezza del filetto dall'estremità.

TABELLA DELLE FRESE PER FILETTARE



MICROFRESE PER FILETTARE A PROFILO PARZIALE | NS

Fresa per filettare	M grosso	M fine	S&UNM	UNC	UNF	I	D	d	Taglienti	L	9M	A9	B9
NS03003C1.3 P60	M0,5	M0,5	0,5	#0000-160		1,3	0,36	3	3	39	o	-	•
NS03004C1.5 P60	M0,6	M0,6	0,6			1,5	0,43	3	3	39	o	-	•
NS03005C1.4 P60	M0,8	M0,8	0,8	#000-120		1,4	0,57	3	3	39	o	-	•
NS03005C2.0 P60	M0,8	M0,8	0,8	#000-120		2	0,57	3	3	39	o	-	•
NS03005C2.7 P60	M0,8	M0,8	0,8	#000-120		2,7	0,57	3	3	39	o	-	•
NS03005C3.5 P60	M0,8	M0,8	0,8	#000-120		3,5	0,57	3	3	39	o	-	o
NS03007C1.1 P60	M1,0	M1,0	1			1,1	0,71	3	3	39	o	-	•
NS03007C1.7 P60	M1,0	M1,0	1			1,7	0,71	3	3	39	o	-	•
NS03007C2.1 P60	M1,0	M1,0	1			2,1	0,71	3	3	39	o	-	•
NS03007C2.5 P60	M1,0	M1,0	1			2,5	0,71	3	3	39	o	-	•
NS03007C3.2 P60	M1,0	M1,0	1			3,2	0,71	3	3	39	o	-	•
NS03009C2.0 P60	M1,2	M1,2	1,2	#00-95<		2	0,91	3	3	39	o	-	•
NS03009C2.9 P60	M1,2	M1,2	1,2	#00-95<		2,9	0,91	3	3	39	o	-	•
NS03009C3.9 P60	M1,2	M1,2	1,2	#00-95<		3,9	0,91	3	3	39	o	-	•
NS03010C2.2 P60	M1,4	M1,4	1,4			2,2	1,05	3	3	39	o	-	•
NS03010C3.3 P60	M1,4	M1,4	1,4			3,3	1,05	3	3	39	o	-	•
NS03010C4.4 P60	M1,4	M1,4	1,4			4,4	1,05	3	3	39	o	-	•
NS03011D2.5 P60	M1,6	M1,4X0,2		#0-80		2,5	1,18	3	4	39	o	-	•
NS03011D3.6 P60	M1,6	M1,4X0,2		#0-80		3,6	1,18	3	4	39	o	-	•
NS03011D5.1 P60	M1,6	M1,4X0,2		#0-80		5,1	1,18	3	4	39	o	-	•
NS03013D2.8 P60	M1,8	M1,6X0,2		#1		2,8	1,39	3	4	39	o	-	•
NS03013D4.2 P60	M1,8	M1,6X0,2		#1		4,2	1,39	3	4	39	o	-	•
NS03013D5.6 P60	M1,8	M1,6X0,2		#1		5,6	1,39	3	4	39	o	-	•
NS03015D3.2 P60	M2,0	M1,8		#2		3,2	1,54	3	4	39	o	-	•
NS03015D3.8 P60	M2,0	M1,8		#2		3,8	1,54	3	4	39	o	-	•
NS03015D4.6 P60	M2,0	M1,8		#2		4,6	1,54	3	4	39	o	-	•
NS03015D5.4 P60	M2,0	M1,8		#2		5,4	1,54	3	4	39	o	-	•
NS03015D6.2 P60	M2,0	M1,8		#2		6,2	1,54	3	4	39	o	-	•
NS03019D4.3 P60	M2,5	M2,2X0,25		#3		4,3	1,93	3	4	39	o	-	•
NS03019D6.2 P60	M2,5	M2,2X0,25		#3		6,2	1,93	3	4	39	o	-	•
NS03021D4.9 P60		M2,5		#4		4,9	2,12	3	4	39	o	-	•
NS03021D7.1 P60		M2,5		#4		7,1	2,12	3	4	39	o	-	•
NS03023D5.4 P60	M3	M3		#5		5,4	2,38	3	4	39	o	-	•
NS03023D7.8 P60	M3	M3		#5		7,8	2,38	3	4	39	o	-	•
NS03026D6.1 P60	M3,5	M3		#6		6,1	2,62	3	4	39	o	-	•
NS03026D8.7 P60	M3,5	M3		#6		8,7	2,62	3	4	39	o	-	•
NS0303D7.1 P60	M4	M3,5-M4		#8		7,1	3	3	4	39	o	-	•
NS0303D10.2 P60	M4	M3,5-M4		#8		10,2	3	3	4	39	o	-	•
NS04036D8.3 P60	M4,5	M4,5		#10		8,3	3,65	4	4	51	o	-	•
NS04036D12.0 P60	M4,5	M4,5		#10		12	3,65	4	4	51	o	-	•
NS0404D10.0 P60	M5-M6	M5-M6		#12-1/4		10	4	4	4	51	o	-	•
NS0404D14.5 P60	M5-M6	M5-M6		#12-1/4		14,5	4	4	4	51	o	-	•
NS06045D13 P60 A9	M6 (2XD)	M6		5/16 - 3/8		13	4,5	6	4	63	-	•	-
NS06045D19 P60 A9	M6 (3XD)	M6		5/16 - 3/8		19	4,5	6	4	76	-	•	-
NS0606E17 P60 A9	M8 (2XD)	M8		7/16 - 1/2		17,3	6	6	5	63	-	•	-
NS0606E25 P60 A9	M8 (3XD)	M8		7/16 - 1/2		25,3	6	6	5	76	-	•	-

• Disponibile a magazzino o Consegna su richiesta, - Non disponibile

Frese per filettare a profilo singolo e micro

TABELLA DELLE FRESE PER FILETTARE

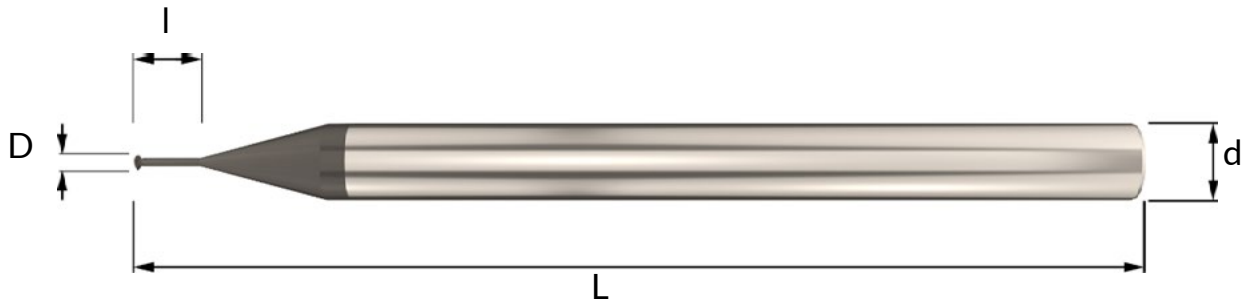


MICROFRESE PER FILETTARE A PROFILO COMPLETO ISO | NT-ISO M

Fresa per filettare	M grosso	Passo	d	D	Taglienti	l	L	9M	B9
NT03007C1.7-0.25ISO	M1,0	0,25	3	0,72	3	1,7	39	o	•
NT03007C2.5-0.25ISO	M1,0	0,25	3	0,72	3	2,5	39	o	•
NT03007C3.5-0.25ISO	M1,0	0,25	3	0,72	3	3,5	39	o	•
NT03009C2.0-0.25ISO	M1,2	0,25	3	0,92	3	2	39	o	•
NT03009C2.9-0.25ISO	M1,2	0,25	3	0,92	3	2,9	39	o	•
NT03009C3.9-0.25ISO	M1,2	0,25	3	0,92	3	3,9	39	o	•
NT03010C2.3-0.3ISO	M1,4	0,3	3	1,06	3	2,3	39	o	•
NT03010C3.3-0.3ISO	M1,4	0,3	3	1,06	3	3,3	39	o	•
NT03010C4.4-0.3ISO	M1,4	0,3	3	1,06	3	4,4	39	o	•
NT03011D2.5-0.35ISO	M1,6	0,35	3	1,2	4	2,5	39	o	•
NT03011D3.6-0.35ISO	M1,6	0,35	3	1,2	4	3,6	39	o	•
NT03011D5.1-0.35ISO	M1,6	0,35	3	1,2	4	5,1	39	o	•
NT03013D2.8-0.35ISO	M1,8	0,35	3	1,4	4	2,8	39	o	•
NT03013D4.2-0.35ISO	M1,8	0,35	3	1,4	4	4,2	39	o	•
NT03013D5.6-0.35ISO	M1,8	0,35	3	1,4	4	5,6	39	o	•
NT03015D3.2-0.4ISO	M2,0	0,4	3	1,55	4	3,2	39	o	•
NT03015D4.7-0.4ISO	M2,0	0,4	3	1,55	4	4,7	39	o	•
NT03015D6.2-0.4ISO	M2,0	0,4	3	1,55	4	6,2	39	o	•

• Disponibile a magazzino o Consegna su richiesta, - Non disponibile

TABELLA DELLE FRESE PER FILETTARE



MICROFRESE PER FILETTARE A PROFILO COMPLETO S/UNM | NT-ISO S

Fresa per filettare	ISO S-1501	UNM	Passo	d	D	Taglienti	I	L	9M	B9
NT03007C2.5-S1.0UNM	S1,0	1,00 UNM	0,25	3	0,73	3	2,5	39	○	●
NT03009C2.9-S1.2UNM	S1,2	1,20 UNM	0,25	3	0,93	3	2,9	39	○	●
NT03010C3.3-S1.4UNM	S1,4	1,40 UNM	0,3	3	1,08	3	3,3	39	○	●

● Disponibile a magazzino ○ Consegna su richiesta, - Non disponibile

MICROFRESE PER FILETTARE A PROFILO COMPLETO UN | NT-UN

Fresa per filettare	UNC UNF	#	TPI	d	D	Taglienti	I	L	9M	B9
NT03011C3.3-80UN	UNF	NO.0	80	3	1,16	3	3,3	39	○	●
NT03014D4.4-72UN	UNF	NO.1	72	3	1,45	4	4,4	39	○	●
NT03014D4.4-64UN	UNC	NO.1	64	3	1,41	4	4,4	39	○	●
NT03017D5.2-64UN	UNF	NO.2	64	3	1,74	4	5,2	39	○	●
NT03016D5.2-56UN	UNC	NO.2	56	3	1,68	4	5,2	39	○	●

● Disponibile a magazzino ○ Consegna su richiesta, - Non disponibile