

TECHNO THREAD
HPT®



CONICA

Velocità di taglio e avanzamenti

Cutting speed and feed advance

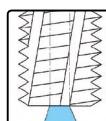
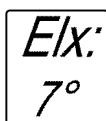
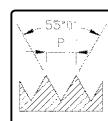
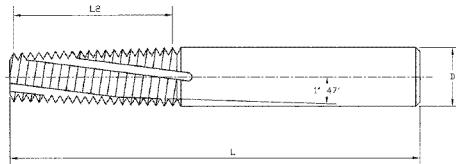
Materiale	Gruppo materiale						
		Non rivestita - Uncoated			Rivestita X-TOP - Coated X-TOP		
		Vc	Fz		Vc	Fz	
1	1.1 Acciaio Dolce Magnetico - Magnetic Soft Iron	40-80	0,04	0,10	70-140	0,04	0,10
	1.2 Acciaio da Costruzione - Structural Case Hardened Steel	10-80	0,01	0,10	70-140	0,01	0,10
	1.3 Acciaio al Carbonio - Carbon Steel	30-60	0,03	0,08	50-100	0,03	0,08
	1.4 Acciaio Legato - Alloy Steel	30-60	0,03	0,08	40-80	0,03	0,08
	1.5 Acciaio Legato Temprato - Alloy Heat Treated Steel	20-40	0,02	0,08	40-80	0,02	0,08
	1.6 Acciaio Legato Temprato - Alloy Heat Treated Steel	20-40	0,02	0,05	40-80	0,02	0,05
	1.7 Acciaio Legato 45 HRC - Hardened Steel to 45 HRC	20-40	0,02	0,05	40-80	0,02	0,05
	1.8 Acciaio Legato 58 HRC - Hardened Steel to 58 HRC	20-40	0,02	0,05	40-80	0,02	0,05
2	2.1 Acciaio Inossidabile - Stainless steel	20-40	0,02	0,05	40-60	0,02	0,05
	2.2 Austenico - Austenitic	20-30	0,02	0,05	30-40	0,02	0,05
	2.3 Ferrico + Austenico - Ferritic Austenitic	20-30	0,02	0,05	30-40	0,02	0,05
3	3.1 Ghisa lamellare - Grey Cast Iron	70-100	0,04	0,10	80-150	0,04	0,10
	3.2 Ghisa lamellare trattata - Grey Cast Iron heat treated	70-100	0,04	0,10	80-150	0,04	0,10
	3.3 Ghisa sferoidale - Spher Cast Iron	70-100	0,04	0,10	80-120	0,04	0,10
	3.4 Ghisa sferoidale trattata - Sphere Cast Iron heat treated	60-80	0,03	0,08	70-100	0,03	0,08
	3.5 Ghisa sferoidale trattata - Sphere Cast Iron heat treated	60-80	0,03	0,08	70-100	0,03	0,08
	3.6 Ghisa malleabile - Malleable Iron	60-80	0,03	0,08	70-100	0,03	0,08
	3.7 Ghisa Malleabile trattata - Malleable Iron treated	60-80	0,03	0,08	70-100	0,03	0,08
4	4.1 Titano Non Legato - Pure Titanium	30-50	0,03	0,10	40-80	0,03	0,10
	4.2 Titano Legato - Titanium Alloys	20-40	0,03	0,08	30-70	0,03	0,08
	4.3 Titano Legato - Titanium Alloys	20-40	0,03	0,08	30-70	0,03	0,08
5	5.1 Nichel non legato - Pure Nickel	30-50	0,02	0,08	40-80	0,02	0,08
	5.2 Nichel legato - Nickel alloys heat resistant	20-40	0,02	0,08	30-60	0,02	0,08
	5.3 Nichel legato - Nickel alloys high heat resistant	15-25	0,02	0,08	20-40	0,02	0,08
6	6.1 Rame non legato - Non-alloy copper	100-200	0,05	0,12	140-300	0,05	0,12
	6.2 Ottone, Bronzo - Short chip brass, bronze, red brass	100-200	0,05	0,12	140-300	0,05	0,12
	6.3 Ottone a truciolo lungo - long chip brass	100-200	0,05	0,14	140-400	0,05	0,14
	6.4 Bronzo alta resistenza - Cu-Al-Fe alloy (Ampco)	70-120	0,04	0,10	100-200	0,04	0,10
7	7.1 Alluminio MG non legato - Alu MG Non Alloy	100-300	0,03	0,12	100-400	0,03	0,12
	7.2 Alluminio Legato ≤ 5% Si - Alu Cast Alloy Si ≤ 5%	100-300	0,03	0,12	100-400	0,03	0,12
	7.3 Alluminio Legato ≥ 5% ≤ 10% Si - Alu Cast Alloy Si ≥ 5% ≤ 10%	100-250	0,03	0,12	100-350	0,03	0,12
	7.4 Alluminio Legato ≥ 10% Si - Alu Cast Alloy Si ≥ 10%	80-200	0,03	0,10	80-250	0,03	0,10
8	6.1 Termoplastici - Thermoplastics	80-100	0,04	0,10	90-120	0,04	0,10
	6.2 Plastiche termoindurenti - Thermosettings plastics	80-100	0,04	0,10	90-120	0,04	0,10
	6.3 Plastiche rinforzate - Fibre reinforced plastics	40-60	0,04	0,10	60-80	0,04	0,10

VC=Velocità di taglio in mm. Fz=Avanzamento al dente in mm.

VC=Cutting speed in mm. Fz=Milin feed in mm/tooth.

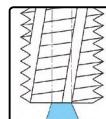
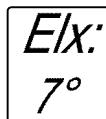
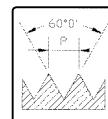
Frese a filettare in metallo duro integrale,
con foro di lubrificazione centrale,
per lavorazioni generiche.

Conic carbide threading mill,
with central coolant hole,
for generic workmanship



BSPT

filx1"	CON	D	L	L2	Z	Zt	Non rivestita		Prezzo	Rivestita X-TOP		Prezzo
							Codice	€		Codice	€	
28	1/16	6	75	14.51	3	17	TT0628BSPT000	136,00	TT0628BSPT003	152,00		
28	1/16	8	75	18.14	3	21	TT0828BSPT000	160,00	TT0828BSPT003	176,00		
19	1/16	8	75	18.7	3	15	TT0819BSPT000	160,00	TT0819BSPT003	176,00		
19	1/16	10	80	22.71	4	18	TT1019BSPT000	188,00	TT1019BSPT003	208,00		
19	1/16	12	80	26.74	4	21	TT1219BSPT000	251,00	TT1219BSPT003	280,00		
14	1/16	14	100	2539	5	15	TT1414BSPT000	300,00	TT1414BSPT003	339,00		
14	1/16	16	100	27.21	5	16	TT1614BSPT000	345,00	TT1614BSPT003	385,00		
11	1/16	20	105	30.01	5	14	TT2011BSPT000	441,00	TT2011BSPT003	480,00		



NPT

filx1"	CON	D	L	L2	Z	Zt	Non rivestita		Prezzo	Rivestita X-TOP		Prezzo
							Codice	€		Codice	€	
27	1/16	6	75	14.1	3	16	TT0627NPT0000	136,00	TT0627NPT0003	152,00		
27	1/16	8	75	18,1	4	21	TT0827NPT0000	160,00	TT0827NPT0003	176,00		
18	1/16	8	80	18.34	4	14	TT0818NPT0000	160,00	TT0818NPT0003	176,00		
18	1/16	10	80	22.57	4	17	TT1018NPT0000	188,00	TT1018NPT0003	208,00		
18	1/16	12	80	25.39	4	17	TT1218NPT0000	251,00	TT1218NPT0003	280,00		
14	1/16	14	100	25.39	5	15	TT1414NPT0000	300,00	TT1414NPT0003	339,00		
14	1/16	16	100	27.21	5	16	TT1614NPT0000	345,00	TT1614NPT0003	385,00		
11.5	1/16	20	105	30.91	5	15	TT2011NPT000	441,00	TT2011NPT003	480,00		

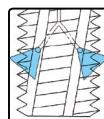
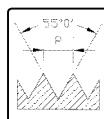
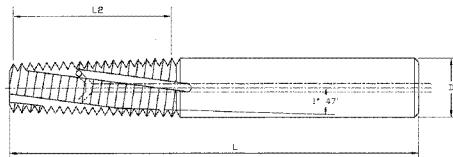
Nota: **Z** = numero dei taglienti - **Zt** = numero di creste utili per singolo tagliente

Altri diametri e misure a richiesta • Other size are available on request



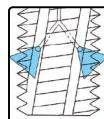
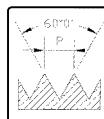
Frese a filettare conica in metallo duro integrale,
con fori di lubrificazione laterali,
per lavorazioni generiche.

Conic carbide threading mill,
with lateral coolant holes,
for generic workmanship.



BSPT

filx1"	CON	D	L	L2	Z	Zt	Non rivestita		Rivestita X-TOP	
							Codice	Prezzo	Codice	Prezzo
28	1/16	6	75	14.51	3	17	TT0628BSPT006	163,00	TT0628BSPT007	178,00
28	1/16	8	75	18.14	3	21	TT0828BSPT006	191,00	TT0828BSPT007	212,00
19	1/16	8	75	18.7	3	15	TT0819BSPT006	191,00	TT0819BSPT007	212,00
19	1/16	10	80	22.71	4	18	TT1019BSPT006	225,00	TT1019BSPT007	251,00
19	1/16	12	80	26.74	4	21	TT1219BSPT006	300,00	TT1219BSPT007	326,00
14	1/16	14	100	2539	5	15	TT1414BSPT006	360,00	TT1414BSPT007	401,00
14	1/16	16	100	27.21	5	16	TT1614BSPT006	415,00	TT1614BSPT007	451,00
11	1/16	20	105	30.01	5	14	TT2011BSPT006	519,00	TT2011BSPT007	558,00



NPT

filx1"	CON	D	L	L2	Z	Zt	Non rivestita		Rivestita X-TOP	
							Codice	Prezzo	Codice	Prezzo
27	1/16	6	75	14.1	3	16	TT0627NPT006	163,00	TT0627NPT007	178,00
27	1/16	8	7	18,1	4	21	TT0827NPT006	191,00	TT0827NPT007	212,00
18	1/16	8	80	18.34	4	14	TT0818NPT006	191,00	TT0818NPT007	212,00
18	1/16	10	80	22.57	4	17	TT1018NPT006	225,00	TT1018NPT007	251,00
18	1/16	12	80	25.39	4	17	TT1218NPT006	300,00	TT1218NPT007	326,00
14	1/16	14	100	25.39	5	15	TT1414NPT006	360,00	TT1414NPT007	401,00
14	1/16	16	100	27.21	5	16	TT1614NPT006	415,00	TT1614NPT007	451,00
11.5	1/16	20	105	30.91	5	15	TT2011NPT006	519,00	TT2011NPT007	558,00

Nota: **Z** = numero dei taglienti - **Zt** = numero di creste utili per singolo tagliente

Altri diametri e misure a richiesta • Other size are available on request