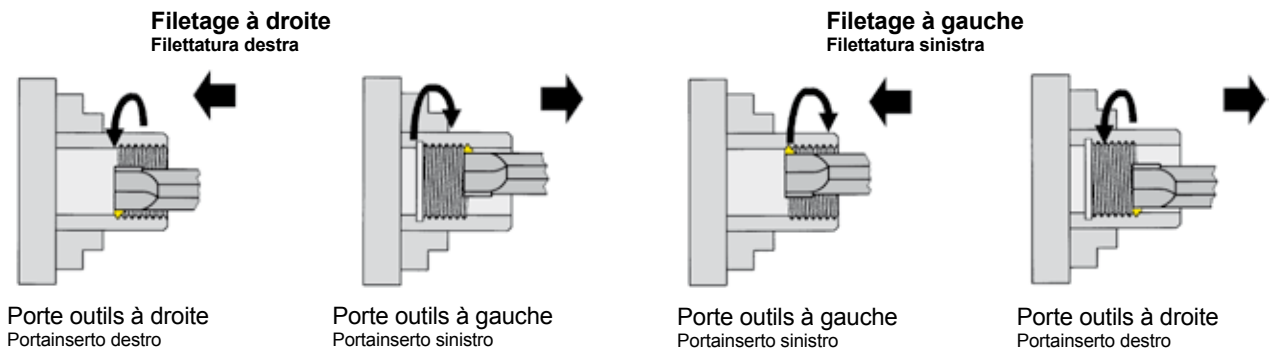


**NOMBRES DE PASSES RECOMMANDEES**  
**NUMERO DI PASSATE CONSIGLIATE**

R

Nuance / Lega TN35	Acier (Nmm <sup>2</sup> Haute ténacité) Acciaio (N/mm <sup>2</sup> Tenacità)					Acier inox. Acciai inossidabili	Fonte grise Ghise	Aluminium Alluminio	
	400-500	500-700	700-850	850-1150	> 1150				
V <sub>max</sub> m/min	160	140	120	90	70	90	100	300	
Pas / Passo		Nombre de passes / Numero di passate							
mm	fil./pouce fil./pollici								
0,8	32	8	8	9	9	10	10	9	8
1,0	24	10	10	12	12	12	12	12	10
1,25	20-19	12	12	14	14	15	15	14	12
1,5	16	15	15	17	17	18	18	17	15
1,75	14	17	17	19	19	21	21	18	17
2,0	12-11	19	20	22	22	25	25	20	18
2,5	10	22	24	26	26	31	31	22	20
3,0-3,5	8	28	30	32	32	38	38	24	22

**AVANCES filetage intérieur**  
**DIREZIONE D'AVANZAMENTO filettatura interna**



**PENETRATION**  
**PENETRAZIONE**

**PENETRATION RADIALE**  
**PENETRAZIONE RADIALE**

Profondeur de pénétration identique par flanc. Méthode de filetage la plus courante.

Sovrametallo uguale sui due fianchi del tagliente. E' il metodo più diffuso nella filettatura di produzione.



**PENETRATION DEGRESSIVE SUR UN FLANC**  
**PENETRAZIONE MODIFICATA LUNGO UN FIANCO**

Effort de coupe amoindri et meilleur état de surface sur le flanc correspondant.

Minor usura sul tagliente che conduce a miglior finitura sul fianco corrispondente.



**PENETRATION ALTERNATIVE**  
**PENETRAZIONE ALTERNATA LUNGO I FIANCHI**

Utilisation alternative des arêtes de coupe prolongeant la durée de vie de plaquette.

Entrambi i taglienti vengono utilizzati per l'asportazione, il che significa maggior vita utensile.



**PENETRATION PARALLELE AU FLANC**  
**AVANZAMENTO LUNGO UN FIANCO**

Meilleure fragmentation et meilleure évacuation du copeau.

Formazione facilitata del truciolo e miglior dispersione del calore.

