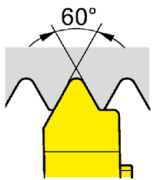
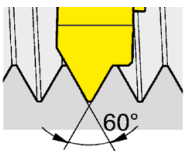


Filetage métrique standard ISO (extér.) Filettatura ISO-Metrica standard (esterne)	Profil partiel Profilo parziale	Profil plein Profilo completo
M6 (M7)	R/L315.0610.01	R/L315.0610.02
M8 (M9)	R/L315.0712.01	R/L315.0712.02
M10 (M11)	R/L315.0915.01	R/L315.0915.02
M12	R/L315.1017.01	R/L315.1017.02
M14; M16	R/L315.1220.01	R/L315.1220.02
M18; M20; M22	R/L315.1525.01	R/L315.1525.02
M24; M27	R/L315.1830.01	R/L315.1525.02
M30; M33	R/L315.2135.01	R/L315.2135.02
M36	-	R/L315.2440.02
M24 - M68	R/L315.3060.01	-
M48; M52	-	R/L315.3050.02
M64; M68	-	R/L315.3660.02



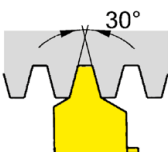
Filetage métrique pas fin ISO (extér.) Filettatura ISO-Metrica fine (esterne)	Profil partiel Profilo parziale	Profil plein Profilo completo
M7,5x1	R/L315.0610.01	R/L315.0610.02
M10x1,25	R/L315.0712.01	R/L315.0712.02
M12x1,5	R/L315.0915.01	R/L315.0915.02
M17x2	R/L315.1220.01	R/L315.1220.02
M24x2,5	R/L315.1525.01	R/L315.1525.02
M30x3	R/L315.1830.01	R/L315.1525.02



Filetage métrique pas fin ISO (intér.) Filettatura ISO-Metrica fine (interne)	Profil partiel Profilo parziale	Profil plein Profilo completo
M45x1	R/L315.0510.01	R/L315.0510.02
M45x1,5	R/L315.0815.01	R/L315.0815.02
M48x2	R/L315.1020.01	R/L315.1020.02
M48x2,5	R/L315.1325.01	R/L315.1325.02
M48x3	R/L315.1630.01	R/L315.1630.02
M48x3,5	R/L315.1835.01	R/L315.1835.02



Profil plein, Whitworth (extér.) Profilo completo, Whitworth (esterne)	Profil plein Profilo completo
G <sup>1/16</sup> / G <sup>1/8</sup>	R/L315.5528.02
G <sup>1/4</sup> / G <sup>3/8</sup>	R/L315.5519.02
G <sup>1/2</sup> / G <sup>3/4</sup>	R/L315.5514.02
G1 - G6	R/L315.5511.02



Filetage trapéz. métriques ISO DIN103 (extér.) Filettatura trapez. ISO-Metrica DIN103 (esterne)	Profil plein Profilo completo
Tr8x1,5	R/L315.1015.02
Tr9-10x2	R/L315.1320.02
Tr12-14x3	R/L315.1730.02
Tr16-20x4	R/L315.2240.02
Tr22-28x5	R/L315.2750.02
Tr30-36x6	R/L315.3560.02

S

### Nombres de passes recommandees

Numero di passate consigliate

V <sub>max</sub> m/min	Acier (Nmm <sup>2</sup> Haute ténacité) Acciaio (N/mm <sup>2</sup> Tenacità)					Acier inox. Acciai inossid.	Fonte grise Ghise	Al
	400-500	500-700	700-850	850-1150	> 1150			
	160	140	120	90	70	90	100	300

Pas Passo	Nombre de passes Numero di passate								
	mm	fil/pouce fil./pollici	Acier (Nmm <sup>2</sup> Haute ténacité) Acciaio (N/mm <sup>2</sup> Tenacità)					Acier inox. Acciai inossid.	Fonte grise Ghise
400-500			500-700	700-850	850-1150	> 1150			
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

Le nombre de passages pour le filetage indiqué dans le tableau ci-dessus n'est qu'une valeur indicative.

### Il faut tenir compte des points suivants:

- Pour éviter les ruptures au niveau de l'arête de coupe, la profondeur de coupe lors de la première passe ne doit pas être trop importante.
- Les passes à vide (sans Ap) ne sont pas prises en compte dans le tableau.

Il numero di passate consigliate nella tabella soprastante è un numero approssimativo.

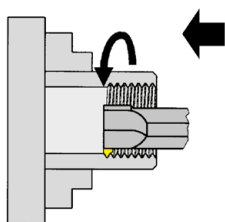
### Nota bene:

- Per evitare rotture del tagliente, la profondità della prima passata non dovrebbe essere troppo profonda
- Passate di finitura (con profondità di taglio zero) non sono considerate nella tabella

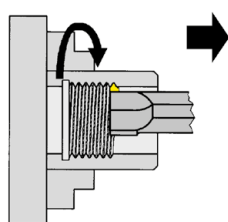
### Avances filetage intérieur

Direzione d'avanzamento filettatura interna

Filetage à droite  
Filettatura destra

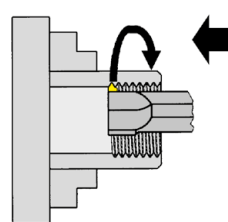


Porte outils à droite  
Portainsero destro

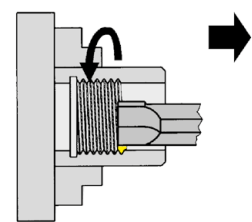


Porte outils à gauche  
Portainsero sinistro

Filetage à gauche  
Filettatura sinistra



Porte outils à gauche  
Portainsero sinistro



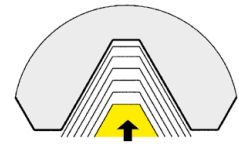
Porte outils à droite  
Portainsero destro

### Penetration

Penetrazione

#### Penetration radiale

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



#### Penetrazione radiale

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

#### Penetration degressive sur un flanc

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



#### Penetrazione modificata lungo un fianco

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

#### Penetration alternative

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



#### Penetrazione alternata lungo i fianchi

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

#### Penetration parallele au flanc

Meilleure fragmentation et meilleure évacuation du copeau.

#### Avanzamento lungo un fianco

Formazione facilitata del truciolo e miglior dispersione del calore.

