

Frese per filetti in pollici UNC/UNF rivestite Mugen Premium

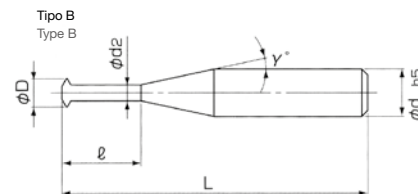
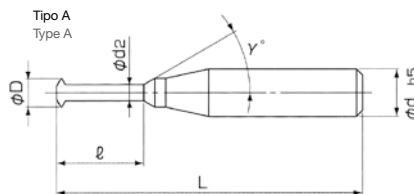
MMTU

Mugen Coating Premium Thread Cutting Tool (Unify)



- **Nuove frese migliorate sull'affilatura per consentire una maggiore precisione nel taglio**
- **Il rivestimento MUGEN PREMIUM migliora la durata della fresa**

- Improvement of cutting accuracy by adoption of tool design focusing on sharpness.
- MUGEN-COATING realized long tool life.



Unità di misura: mm Unit size: mm

Codice Code No.	Misura Size	(D) Diametro Dia.	(ℓ) Lung. effettiva Effective Length	Tipo Type	(d ₂) Diametro scarico Neck Dia.	(γ) Angolo Neck Taper Angle	(d) Diametro gambo Shank Dia.	(L) Lung. totale Overall Length	Numero taglienti N° of flutes
06-00003-00800	No.0-80UNF	1.16	3.28	A	0.72	30°	4	45	4
06-00003-01640	No.1-64UNF	1.4	3.98	B	0.84	12°	4	45	6
06-00003-01720	No.1-72UNF	1.45	3.97	B	0.93	12°	4	45	6
06-00003-02560	No.2-56UNC	1.63	4.67	B	0.99	12°	4	45	6
06-00003-02640	No.2-64UNF	1.69	4.67	B	1.11	12°	4	45	6
06-00003-03480	No.3-48UNC	1.88	5.37	B	1.15	12°	4	45	6
06-00003-03560	No.3-56UNF	1.96	5.36	B	1.31	12°	4	45	6
06-00003-04400	No.4-40UNC	2.09	6.08	B	1.23	12°	4	45	6
06-00003-04480	No.4-48UNF	2.21	6.06	B	1.46	12°	4	45	6
06-00003-05400	No.5-40UNC	2.38	6.76	B	1.52	12°	4	45	6
06-00003-05440	No.5-44UNF	2.45	6.75	B	1.65	12°	4	45	6
06-00003-06320	No.6-32UNC	2.54	7.48	B	1.50	12°	4	45	6
06-00003-06400	No.6-40UNF	2.72	7.45	B	1.86	12°	4	45	6
06-00003-08320	No.8-32UNC	3.14	8.86	B	2.04	12°	6	60	6
06-00003-08360	No.8-36UNF	3.24	8.84	B	2.24	12°	6	60	6
06-00003-10240	No.10-24UNC	3.52	10.29	B	2.14	12°	6	60	6
06-00003-10320	No.10-32UNF	3.8	10.22	B	2.70	12°	6	60	6
06-00003-12240	No.12-24UNC	4.14	11.65	B	2.72	12°	6	60	6
06-00003-12280	No.12-28UNF	4.29	11.62	B	3.02	12°	6	60	6
06-00003-14200	1/4-20UNC	4.77	13.48	B	3.12	12°	6	60	6
06-00002-14280	1/4-28UNF	5.16	13.39	B	3.89	12°	6	60	6

Attenzione

Quando ordinate, indicate MMTU.
When you order, indicate MMTU.

- **Articoli semi-standard, richiedere prezzo e consegna.**
- Semi-standard item, please inquire for price and delivery.

Misura Size	Diam. Dia.	Passo Pitch	R elica Helical R	Acciaio inossidabile Stainless Steels AISI304			Leghe di Titanio Titanium Alloy Ti-6Al-4V			Leghe resistenti alle alte temperature - Inconel Heat Resistance Alloy inconel			Leghe di Alluminio Aluminium Alloy A7075		
				Giri Spindle Speed	Avanz. Feed	Avanz. x dente Feed per Tooth	Giri Spindle Speed	Avanz. Feed	Avanz. x dente Feed per Tooth	Giri Spindle Speed	Avanz. Feed	Avanz. x dente Feed per Tooth	Giri Spindle Speed	Avanz. Feed	Avanz. x dente Feed per Tooth
				min ⁻¹	mm/min	mm/dente	min ⁻¹	mm/min	mm/dente	min ⁻¹	mm/min	mm/dente	min ⁻¹	mm/min	mm/dente
No.0-80UNF	1.16	0.318	R0.21	12,000	250	0.005	12,000	200	0.004	6,800	130	0.003	20,000	400	0.005
No.1-64UNF	1.4	0.397	R0.26	10,000	300	0.005	8,000	240	0.005	5,600	150	0.004	15,000	450	0.005
No.1-72UNF	1.45	0.353	R0.23	10,000	300	0.005	8,000	240	0.005	5,600	150	0.004	15,000	450	0.005
No.2-56UNC	1.63	0.454	R0.32	8,000	300	0.006	6,400	240	0.006	4,500	150	0.005	12,000	600	0.008
No.2-64UNF	1.69	0.397	R0.28	8,000	300	0.006	6,400	240	0.006	4,500	150	0.005	12,000	600	0.008
No.3-48UNC	1.88	0.529	R0.36	8,000	300	0.006	6,400	240	0.006	4,500	150	0.006	12,000	600	0.008
No.3-56UNF	1.96	0.454	R0.31	8,000	300	0.006	6,400	240	0.006	4,500	150	0.006	12,000	600	0.008
No.4-40UNC	2.09	0.635	R0.43	6,000	300	0.008	4,800	240	0.008	3,400	150	0.007	9,000	600	0.011
No.4-48UNF	2.21	0.529	R0.36	6,000	300	0.008	4,800	240	0.008	3,400	150	0.007	9,000	600	0.011
No.5-40UNC	2.38	0.635	R0.45	6,000	300	0.008	4,800	240	0.008	3,400	150	0.007	9,000	600	0.011
No.5-44UNF	2.45	0.577	R0.4	6,000	300	0.008	4,800	240	0.008	3,400	150	0.007	9,000	600	0.011
No.6-32UNC	2.54	0.794	R0.55	5,500	300	0.009	4,300	240	0.009	3,000	150	0.008	7,700	600	0.013
No.6-40UNF	2.72	0.635	R0.44	5,500	300	0.009	4,300	240	0.009	3,000	150	0.008	7,700	600	0.013
No.8-32UNC	3.14	0.794	R0.57	5,000	300	0.01	4,000	240	0.01	2,800	150	0.009	7,700	600	0.013
No.8-36UNF	3.24	0.706	R0.51	5,000	300	0.01	4,000	240	0.01	2,800	150	0.009	7,700	600	0.013
No.10-24UNC	3.52	1.058	R0.72	4,200	300	0.012	3,400	240	0.012	2,400	150	0.01	6,300	600	0.016
No.10-32UNF	3.8	0.794	R0.57	4,200	300	0.012	3,400	240	0.012	2,400	150	0.01	6,300	600	0.016
No.12-24UNC	4.14	1.058	R0.74	4,200	300	0.012	3,400	240	0.012	2,400	150	0.01	6,300	600	0.016
No.12-28UNF	4.29	0.907	R0.65	4,200	300	0.012	3,400	240	0.012	2,400	150	0.01	6,300	600	0.016
1/4-20UNC	4.77	1.27	R0.86	2,600	300	0.019	2,200	240	0.018	1,500	150	0.017	3,800	600	0.026
1/4-28UNF	5.16	0.907	R0.65	2,600	300	0.019	2,200	240	0.018	1,500	150	0.017	3,800	600	0.026

Note

- ※ I dati di taglio indicati come linea guida si riferiscono a casi in cui la profondità di taglio è divisa in 2 e con lubrificante refrigerante. Nel caso della misura 1/4 la profondità di taglio è divisa per 3.
- ※ Si consiglia di lavorare in concordanza.
- ※ Eseguire sempre un pre-foro guida.
- ※ In base alle condizioni di lavoro correggere il numero di giri, l'avanzamento, il numero di passate e la direzione di lavoro.
- ※ Se utilizzate il raggio R di interpolazione raccomandato, verificate che il diametro del preforo non crei interferenza con il gambo scaricato della fresa.
- ※ Aggiungere un passaggio a zero nel caso risulti una flessione nella filettatura.
- ※ Scegliere il raffreddamento appropriato al materiale da lavorare
- ※ The above Recommended Milling Conditions are provided as a reference for cutting when the depth of cut is divided into twice with water soluble cutting fluid. Also milling conditions for size 1/4 are for reference when it is divided into three times.
- ※ Down-cut is recommended.
- ※ Recommended making pilot hole in advance by using drill, etc.
- ※ Depending on environment, adjustment of spindle speed based on feed per tooth, feed, number of paths and cutting direction are needed.
- ※ When use helical R in the Recommended Milling Conditions, set pilot hole dia. for avoiding interference between the area of under neck and pilot hole is required.
- ※ Add zero-cut process in case completed thread has deflection.
- ※ Choose appropriate coolant for each working material.



ATTENZIONE Per la vostra sicurezza



- 1) Fate attenzione nell'aprire le confezioni a non toccare la fresa direttamente sul tagliante.
- 2) Non toccare i taglienti a mani nude.
- 3) Usare guanti e lenti di protezione poiché la fresa si potrebbe rompere.
- 4) Utilizzare mandrini, ecc. adatti alla fresa e alla tipologia di lavoro da eseguire. La fresa deve essere fissata bene nel mandrino per evitare vibrazioni.
- 5) Fissare bene il pezzo da lavorare.
- 6) Prima di iniziare il lavoro, accertarsi delle misure della fresa e del pezzo da lavorare.
- 7) Le condizioni di lavoro vanno regolate in base alle dimensioni del lavoro da fare e alla macchina.
- 8) Usare olio da taglio appropriato. L'utilizzo di olio intero potrebbe causare incendi a causa delle scintille o surriscaldamenti a causa di rotture. Assicurarsi di osservare tutte le norme antincendio.
- 9) Fermare subito la macchina se si sentono rumori strani o altre anomalie durante il lavoro.
- 10) Non modificare le frese

Specifiche soggette a possibili variazioni senza preavviso.

