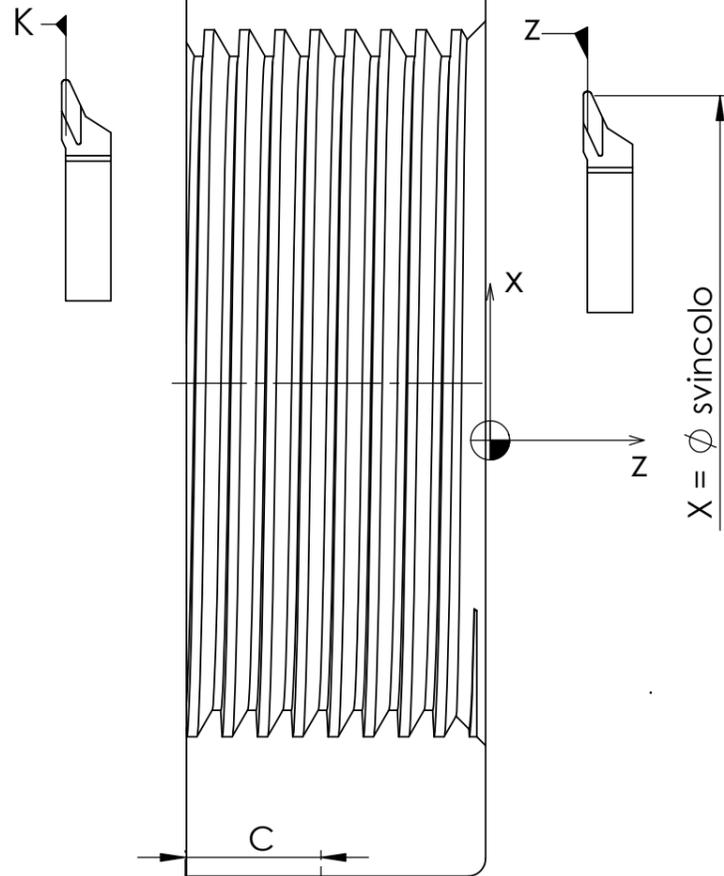
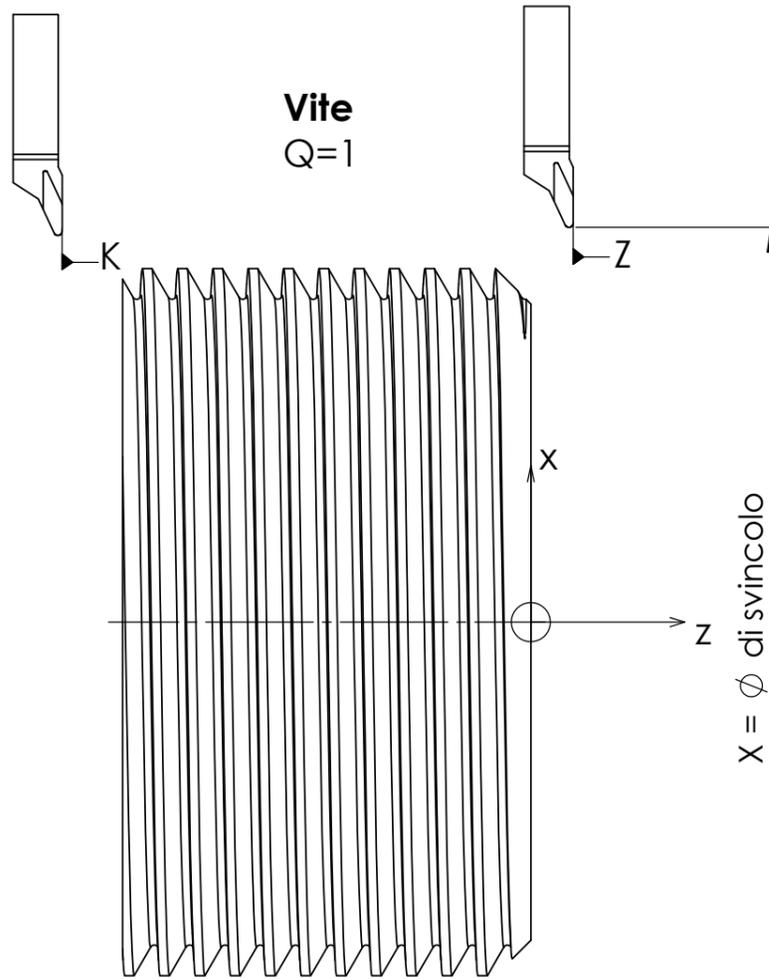


Madrevite

Q=-1



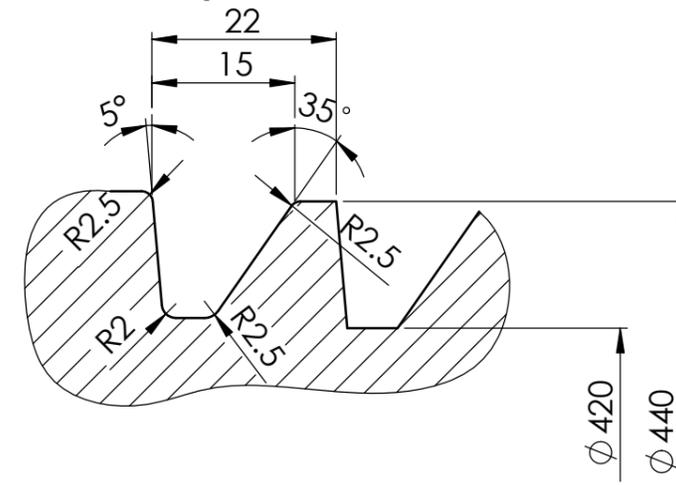
Vite
Q=1



Elenco parametri

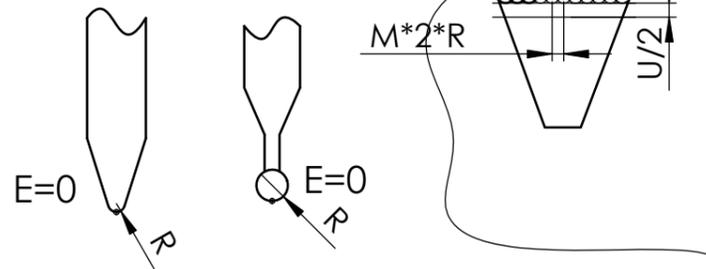
- D= DIAMETRO CRESTA FILETTATURA
- I= DIAMETRO DI FONDO GOLA
- R= RAGGIO DI PUNTA UTENSILE
- U= PROFONDITA' DI PASSATA DIAMETRALE
- W= PASSO ELICA
- Z= QUOTA IN Z INIZIO FILETTATURA
- J=CORREZIONE PER CONICITA'
- K= QUOTA IN Z FINE CAVA
- X= QUOTA DI SVINCOLO
- A= ANGOLO FIANCO FILETTO LATO 1
- B= ANGOLO FIANCO FILETTO LATO 2
- C= LARGHEZZA APERTURA SU CRESTA
- E= TRATTO PIANO UTENSILE DI FINITURA
- F= RAGGIO DI RACCORDO EST 2
- S= RAGGIO DI FONDO LATO 1
- T= RAGGIO DI FONDO LATO 2
- Q= -1=FILETTATURA INT 1=FILETTATURA EST
- H= SCELTA LAVORAZIONE 1=SGROSSATURA 2=FINITURA
- M= IMPEGNO % DIAMETRO INS./ALTEZZA CRESTA
- Y=SOVRAMETALLO SUI FIANCHI
- V=SOVRAMETALLO SUL FONDO

Esempio:



Sgrossatura H=1

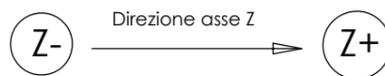
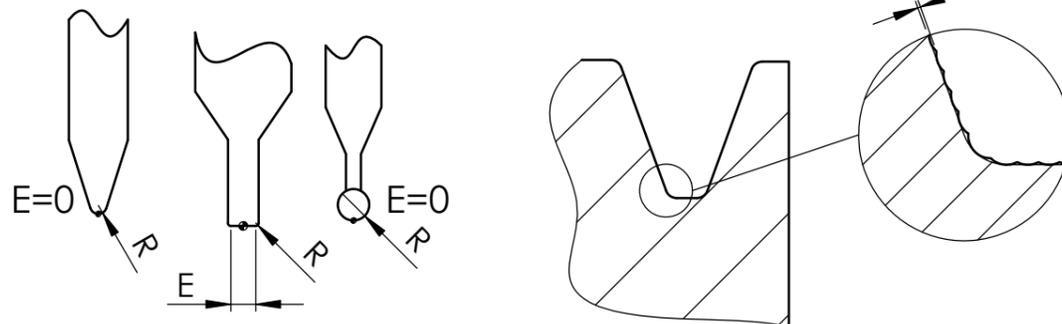
UTENSILI DI SGROSSATURA



(SGROSSATURA)
G65P8027D440I420A35B5C15R1.2U0.3W22Z25K-100Q1H1M0.7X460S2.5T2F2.5Y0.3V0.1
(FINITURA)
G65P8027D440I420A35B5C15R1.2W22Z25K-100Q1H2M0.02X460S2.5T2F2.5

Finitura H=2

UTENSILI DI FINITURA



		Scala:		Materiale:	
		Smussi non quotati 0.5 mm Tolleranze generali: UNI ISO 2768-m			
		Data	Nome		Dis. N°:
		Disegnato da:	Ing.P.Zanetti		
		Controllato da:			
		Particolare:			
		Macro universale per filettature			
MOD	DESCRIZIONE	DATA	NOME		