



**PENTACUT**  
THREADING LINE

**Inserti PENTA 24 per filettatura con  
5 taglienti e formatruciolo sinterizzato**

**PENTACUT**  
THREADING LINE

## Caratteristiche

**ISCAR ha ampliato la linea PENTACUT introducendo gli economici inserti PENTA 24 a 5 taglienti per lavorazioni di filettatura.**

ISCAR presenta i nuovi inserti PENTA 24 per filettatura a profilo completo ISO, UN, Whitworth e BSPT, e per filettatura a profilo parziale a 60° (MT) e 55° (WT)



### Caratteristiche

- Cinque taglienti, per un vantaggioso rapporto prezzo/tagliente
- La combinazione tra il sistema di fissaggio estremamente rigido e l'elevata robustezza dell'inserto permette di effettuare lavorazioni con elevati parametri di taglio
- Può essere utilizzato per eseguire filettature tra due pareti
- Il formatruciolo siterizzato permette di ottenere un truciolo corto e facilmente evacuabile
- Assicura un'eccellente qualità delle superfici lavorate
- Rapido indexaggio dell'inserto da entrambi i lati dell'utensile
- In caso di rottura di un tagliente, è possibile girare l'inserto ed utilizzare il successivo
- Tutti gli inserti sono disponibili nel grado rivestito PVD IC908, estremamente versatile
- I nuovi inserti per filettatura possono essere montati sugli utensili standard PENTA 24

**Cliccare per  
il filmato**

▶ <http://youtu.be/COFcPiS1Pcl>

Nella pagina listino allegata troverete gli articoli attualmente disponibili; la gamma rimanente verrà completata nei prossimi mesi.

Per qualsiasi ulteriore informazione potete contattare **SM Utensilerie srl** o consultare la sezione **ToolShop** del sito [www.iscaritalia.it](http://www.iscaritalia.it), dove sono sempre disponibili in tempo reale tutte le informazioni relative ai prodotti Iscar (quote, dati di taglio, prezzi, disponibilità, ...).

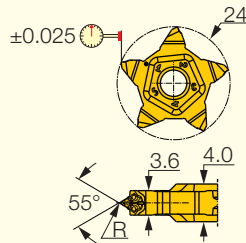
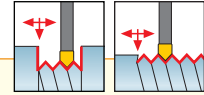
Cordiali saluti.

**ISCAR ITALIA Srl**



## PENTA 24-BSPT

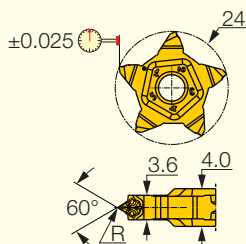
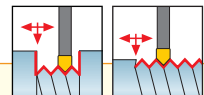
Inserti PENTA rettificati con formatruciolo, per filettatura BSPT (British Standard Pipe) a profilo completo



Dimensioni			
Descrizione	Filetti/Pollice	R	IC908
PENTA 24-19-BSPT	19.0	0.16	●
PENTA 24-14-BSPT	14.0	0.22	●

## PENTA 24-ISO

Inserti PENTA rettificati con formatruciolo, per filettatura ISO a profilo completo

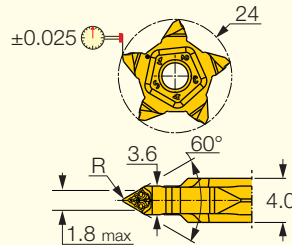
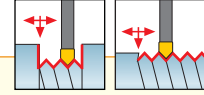


Dimensioni			
Descrizione	Passo	R	IC908
PENTA 24-0.5-ISO	0.50	0.08	●
PENTA 24-0.75-ISO	0.75	0.11	●
PENTA 24-0.8-ISO	0.80	0.12	●
PENTA 24-1.0-ISO	1.00	0.14	●
PENTA 24-1.25-ISO	1.25	0.18	●
PENTA 24-1.5-ISO	1.50	0.22	●
PENTA 24-1.75-ISO	1.75	0.25	●
PENTA 24-2.0-ISO	2.00	0.28	●



## PENTA 24-MT

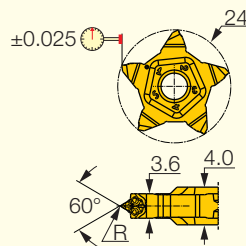
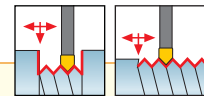
Inserti PENTA rettificati con formatruciolo, per filettatura esterna a profilo parziale a 60°



Dimensioni				IC908
Descrizione	P <sub>min</sub>	P <sub>max</sub>	R	
<b>PENTA 24A-MT-0.05</b>	0.50	1.75	0.05	●

## PENTA 24-UN

Inserti PENTA rettificati con formatruciolo, per filettatura UN (UNC, UNF, UNEF) a profilo completo

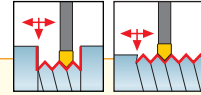
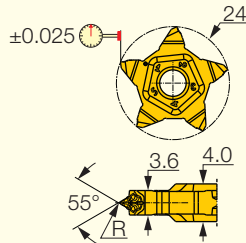


Dimensioni			IC908
Descrizione	Filetti/Pollice	R	
<b>PENTA 24-24-UN</b>	24.0	0.13	●
<b>PENTA 24-20-UN</b>	20.0	0.16	●
<b>PENTA 24-18-UN</b>	18.0	0.18	●
<b>PENTA 24-16-UN</b>	16.0	0.21	●
<b>PENTA 24-14-UN</b>	14.0	0.23	●



## PENTA 24-W

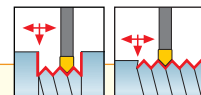
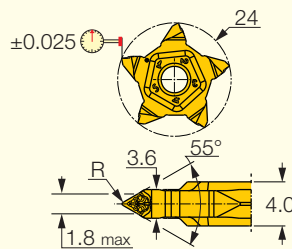
Inserti PENTA rettificati con formatruciolo, per filettatura Whitworth (BSW, BSF, BSP), B.S.84-1956 DIN 259 a profilo completo



Descrizione	Dimensioni		IC908
	Filetti/Pollice	R	
PENTA 24-28-W	28.0	0.09	●
PENTA 24-19-W	19.0	0.15	●
PENTA 24-14-W	14.0	0.21	●

## PENTA 24-WT

Inserti PENTA rettificati con formatruciolo, per filettatura Whitworth a 55° a profilo parziale



Descrizione	Dimensioni			IC908
	Filetti/Pollice <sub>max</sub>	Filetti/Pollice <sub>min</sub>	R	
PENTA 24A-WT-0.05	48	14	0.05	●

• Passo max 0.187xD

**PENTACUT**  
THREADING LINE

## TEST REPORT

**Paese:** Germania  
**Materiale:** 1.4305



	ISCAR	ALTRO
Inserto	PENTA 24-1.50-ISO IC908	Inserto per filettatura
Filettatura	M 48 X 1.5	M 48 X 1.5
Lunghezza di filettatura	22	22
Vc (m/min)	130	130
N° di passate	9	9
f (mm/giro)	1.5	1.5
Pezzi / Tagliente	<b>380</b>	310

**Risultato: Durata 22% superiore!!!**

## TEST REPORT

**Paese:** Russia  
**Materiale:** Acciaio



	ISCAR	ALTRO
Inserto	PENTA 24-1.75-ISO IC908	Inserto per filettatura
Filettatura	M56 X 1.75	M56 X 1.75
Lunghezza di filettatura	17	17
Numero di giri (giri/min)	600	600
f mm/giro	1.75	1.75
Pezzi / Tagliente	<b>49</b>	37

**Risultato: Durata 32% superiore!!!**





## Parametri di taglio per filettatura

ISO	Materiale	Caratteristiche	Carico di rottura [N/mm <sup>2</sup> ]	Durezza HB	N° del Materiale	IC908	
						Velocità di taglio (m/min)	
P	Acciai non legati, acciai fusi e a lavorabilità facilitata	< 0.25 %C	Ricotti	420	125	1	115-190
		>= 0.25 %C	Ricotti	650	190	2	110-180
		< 0.55 %C	Bonificati	850	250	3	100-175
		>= 0.55 %C	Ricotti	750	220	4	90-165
		Bonificati	1000	300	5	90-165	
	Acciai poco legati ed acciai fusi (con percentuale degli elementi inferiore al 5%)	Ricotti	600	200	6	100-180	
		Bonificati	930	275	7	75-140	
			1000	300	8	70-135	
			1200	350	9	70-135	
	Acciai fortemente legati, acciai fusi ed acciai per utensili	Ricotti	680	200	10	80-120	
		Bonificati	1100	325	11	50-100	
M	Acciai inox ed acciai fusi	Ferritici/martensitici	680	200	12	70-130	
		Martensitici	820	240	13	85-110	
		Austenitici	600	180	14	90-140	
K	Ghise nodulari (GGG)	Ferritiche/perlitiche		180	15	125-160	
		Perlitiche		260	16	90-120	
	Ghise grigie (GG)	Ferritiche		160	17	70-130	
		Perlitiche		250	18	60-115	
	Ghise malleabili	Ferritiche		130	19	60-70	
		Perlitiche		230	20	60-145	
N	Leghe di alluminio	Non trattate		60	21	100-365	
		Trattate		100	22	80-220	
	Alluminio fuso e legato	<=12% Si	Non trattate		75	23	200-400
			Trattate		90	24	200-280
		>12% Si	Ad elevata temperatura		130	25	200-280
			Lavorabilità facilitata		110	26	80-255
	Leghe di rame	Ottone		90	27	80-255	
		Rame elettrolitico		100	28	80-255	
		Fibre plastiche			29	80-250	
	Non-metallici	Gomma dura			30	80-250	
S		Base Fe	Ricotte		200	31	45-60
	Trattate			280	32	35-50	
	Ricotte			250	33	20-30	
	Base Ni o Co	Trattate		350	34	15-25	
		Fuse		320	35	15-25	
		Leghe di Titanio		RM 400	36	140-170	
	Leghe alfa+beta trattate		RM 1050	37	50-70		
H	Acciai induriti	Temprati		55 HRC	38	45-60	
		Temprati		60 HRC	39	45-60	
	Ghise in conchiglia	Fuse		400	40	45-60	
	Ghisa	Indurita		55 HRC	41	45-60	