

Vous avez des problèmes **de fils, de bavures et de tolérances** pour vos filetages **NIHS 06-10** ?



S1.00 x 0.250

316 LVM / 1.4441

N : 30 000 tr/min

Vf : 100 mm/min

Profondeur : 2.5 mm

Perçage : Ø0.80 mm



INNOVATION MONDIALE

CUIVRE ALLIÉ

ACIER DÉCOLLETAGE

ACIER INOXYDABLE

TITANE

T-NIHS

TOURBILLONNEUR Z3 NIHS 06

PROFIL LOGARITHMIQUE

Garanti une usure uniforme et régulière du profil du filet

PRODUCTIVITÉ EXTRÊME

Géométrie spécifique pour les CuBe, aciers, inox et titanes

RIGIDITÉ MAXIMALE

Flexion, corrections d'outil, conicité et bavures réduites

TOLÉRANCES MAÎTRISÉES

Stabilité dimensionnelle avec correcteur d'outil maîtrisé

CHALLENGE TECHNIQUE

Conception innovante à 3 dents dès le S0.30 x 0.075



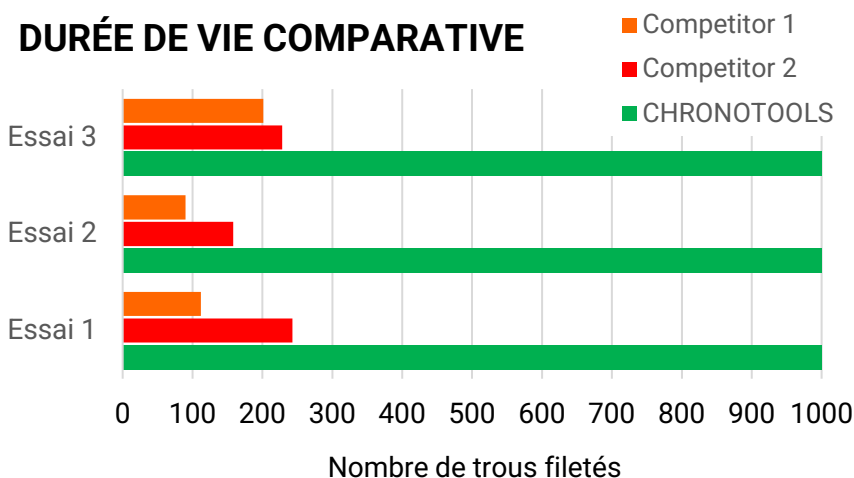
Le tourbillonnage NIHS est une opération d'usinage particulièrement **longue, précise et critique** notamment pour les plus petites dimensions dans les matériaux les plus difficiles. **Les tolérances serrées, la flexion et l'usure rapide des outils** entraîne systématiquement des surcoûts de production : **arrêts machines, retards de production, tri, reprise et déchets.**

T-NIHS est le premier tourbillonneur à 3 dents au monde, conçu spécifiquement pour le micro-filetage de haute qualité des matériaux difficiles : alliages de cuivre, aciers de décolletage, aciers inoxydables et alliages de titane et superalliages.

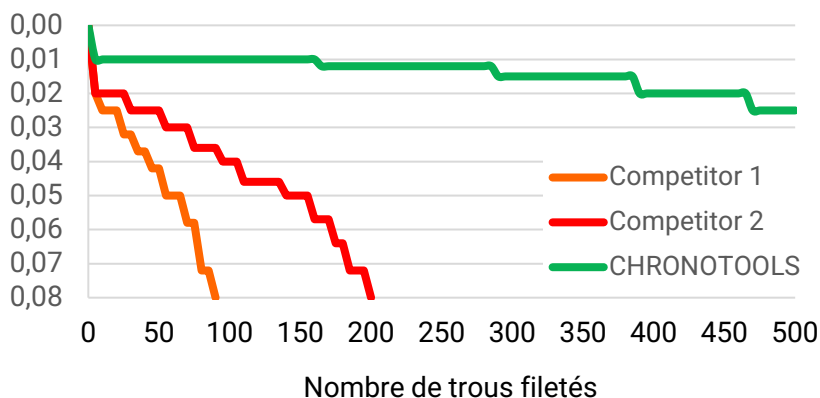
Jusqu'à 10 fois plus de filetages conformes
avec une conception **ultra-rigide à trois dents** !



DURÉE DE VIE COMPARATIVE



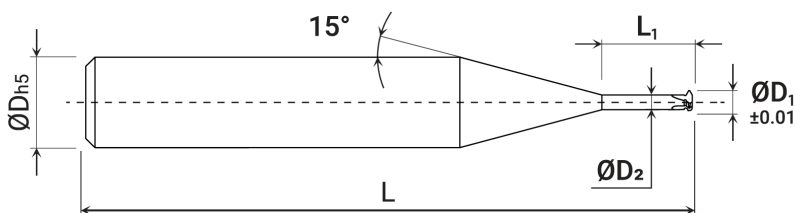
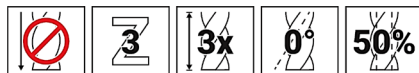
CORRECTEUR DYNAMIQUE D'OUTIL



T-NIHS

TOURBILLONNEUR NIHS 06 NT

PROFIL PARTIEL LOGARITHMIQUE



Premier tourbillonneur NIHS à 3 dents, à profil partiel logarithmique, conforme à la norme NIHS 06-10 et disponible de stock en longueur 3xD, **dès le S0.30 x 0.075**.

Sa conception **ultra-rigide** vous permet **d'éliminer définitivement le tri et les déchets** grâce à la réduction des corrections d'outil, de la conicité et des bavures.

Vous assure jusqu'à 10 fois plus de filetages même dans les matériaux difficiles.

S	Pas	Ø perçage	CARBURE	REVÊTU
S0.30	0.075	0.23	546	
S0.35	0.090	0.27	547	
S0.40	0.100	0.32	548	548R
S0.50	0.125	0.40	549	549R
S0.60	0.150	0.48	550	550R
S0.70	0.175	0.56	551	551R
S0.80	0.200	0.64	552	552R
S0.90	0.225	0.72	553	553R
S1.00	0.250	0.80	554	554R
S1.20	0.250	1.00	555	555R
S1.40	0.300	1.15	556	556R