






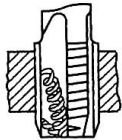


ECEF

SCHEDA TECNICA

UTENSILI PER FILETTARE

FAMIGLIA	01680
DESCRIZIONE	MASCHI A MACCHINA HSS-CO CON FILETTATURA METRICA ISO PASSO GROSSO-IMBOCCO CORTO "C" - SCANALATURE DIRITTE PER FORI CIECHI E PASSANTI - GAMBO RINFORZATO
IMMAGINE PRODOTTO	<p>da M3 a M6</p>  <p>da M8 a M10</p> 
TIPO D'ACCIAIO	HSS AISI M35
COMPOSIZIONE	C 0,88-0,93 - Si 0,30-0,43 - Mn 0,25-0,35 - P ≤ 0.028 - S ≤ 0,009 Cr 3,90-4,00 - Mo 4,75-4,90 - W 5,95-6,20 - V 1,75-1,90 - Co 4,55-4,70 C=Carbonio - Si=Silicio - Mn=Manganese - P=Fosforo - S=Zolfo - Cr=Cromo - Mo=Molibdeno Cr=Cromo - Mo=Molibdeno - W=Tungsteno - V=Vanadio - Co=Cobalto
GRADI TEMPERA	1100°
DUREZZA	65-66 HRC
DIN	371/C
FORI	CIECHI E PASSANTI
SCANALATURE	DIRITTE
CODOLO	QUADRATO
FABBRICAZIONE	FRESATURA e RETTIFICAZIONE con FRESA. Forma geometrica con sistema computerizzato (CAO), che garantisce l'omogeneità della qualità del prodotto nel tempo.
TOLLERANZE	H6 1/3=0/+0,014 - 3/6=0/+0,018 - 6/10=0/+0,022 - 10/18=0/+0,027 - 18/25=0/+0,033
TRATTAMENTO SUPERFICIALE	Acciaio naturale - rettificato - liscio finitura lucida
IMPIEGO	ACCIAIO LEGATO - METALLI - ACCIAIO INOX - GHISA LEGHE PESANTI METALLI IN GENERE CON RESISTENZA R ≤ 900 N/mm ²
	 ACCIAIO LEGATO  METALLI  ACCIAIO INOX  GHISA  LEGHE PESANTI
UTILIZZO	macchina
RACCOMANDAZIONE	UTILIZZARE OLIO REFRIGERANTE durante il taglio dove richiesto
CONFEZIONE	SINGOLA
ESPULSIONE MATERIALE	il TRUCIOLO non è convogliato. Tipica nei maschi a mano e nei maschi ad utilizzo generico. Ideale per trucioli a polvere (ghise)
	 <p>ESPULSIONE NORMALE</p>

ECEF




SCHEDA TECNICA UTENSILI PER FILETTARE

FAMIGLIA

01680

TABELLA PREFORO

\varnothing	H preforo
MASCHIO A PUNTA	
M3	2,50 mm
M4	3,30 mm
M5	4,20 mm
M6	5,00 mm
MASCHIO TESTA PIATTA	
M8	6,80 mm
M10	8,50 mm

Materiale da lavorare	Velocità di taglio (m/min.)	Refriger.
Acciaio basso legato	10 ÷ 20	
Acciai refrattari, Acciai per utensili	4 ÷ 8	
Acciai R>850 N/mm ²	2 ÷ 5	
Acciaio inox	5 ÷ 10	
Leghe speciali	2 ÷ 4	
Ghisa malleabile	6 ÷ 12	
Ottone	10 ÷ 15	
Bronzo	6 ÷ 15	
Alluminio	10 ÷ 20	
Titanio	3 ÷ 4	
Plastica e materiali termoplastici	5 ÷ 15	

CONSIGLI PER LA SICUREZZA

Usare sempre gli occhiali di protezione




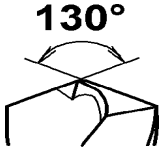



In caso di elevata rumorosità usare la protezione per l'udito



Indossare guanti da lavoro

ECEF SCHEDA TECNICA

UTENSILI PER METALLO

FAMIGLIA	02870
DESCRIZIONE	PUNTE ELICOIDALI CILINDRICHE - PROFESSIONALI HSS COBALTO 5% - DIN 338 - SPLIT POINT - AUTOCENTRANTI - 130°
IMMAGINE PRODOTTO	
TIPO D'ACCIAIO	HSS AISI M35
COMPOSIZIONE %	C 0,88-0,93 - Si 0,30-0,43 - Mn 0,25-0,35 - P ≤ 0,028 - S ≤ 0,009 Cr 3,90-4,00 - Mo 4,75-4,90 - W 5,95-6,20 - V 1,75-1,90 - Co 4,55-4,70 C=Carbonio - Si=Silicio - Mn=Manganese - P=Fosforo - S=Zolfo - Cr=Cromo - Mo=Molibdeno Cr=Cromo - Mo=Molibdeno - W=Tungsteno - V=Vanadio - Co=Cobalto
GRADI TEMPERA	1100°
DUREZZA	65-66 HRC
DIN	338
TIPO ESECUZIONE	N elica destra
ANGOLO SPIRALE	25° - 35°
CODOLO	CILINDRICO
FABBRICAZIONE	FRESATURA e RETTIFICAZIONE con FRESA. Forma geometrica con sistema computerizzato (CAO), che garantisce l'omogeneità della qualità del prodotto nel tempo.
AFFILATURA	AUTOCENTRANTE (Split-Point). 130° - DIN 1412C - Ø ≥ 2,50 mm   
TOLLERANZE	H8 in mm 1/3=0/+0,014 - 3/6=0/+0,018 - 6/10=0/+0,022 - 10/18=0/+0,027 - 18/25=0/+0,033
TRATTAMENTO SUPERFICIALE	Acciaio naturale - rettificato - liscio - finitura ambrata
IMPIEGO	ACCIAIO LEGATO - METALLI - ACCIAIO INOX - ALLUMINIO - GHISA LEGHE PESANTI - OTTONE METALLI IN GENERE CON RESISTENZA R ≤ 1200 N/mm 
ELETTROUTENSILE DI RIFERIMENTO	Bassa velocità ed alta pressione, utilizzare trapani stazionari o a colonna.
RACCOMANDAZIONE	UTILIZZARE OLIO REFRIGERANTE durante il taglio dove richiesto
CONFEZIONE	IN CONFEZIONE DI PLASTICA APPENDIBILE 0,30 - 8,40 mm = 10 pcs. 8,50 - 13 mm = 5 pcs. 13,25 - 25 mm = 1 pc.