

ECEF

SCHEDA TECNICA

UTENSILI PER FILETTARE

FAMIGLIA	01610
DESCRIZIONE	MASCHI A MACCHINA HSS-G CON FILETTATURA METRICA ISO PASSO GROSSO-IMBOCCO CORTO "C" - SCANALATURE DIRITTE PER FORI CIECHI E PASSANTI - GAMBO PASSANTE
IMMAGINE PRODOTTO	<p>da M3 a M6 </p> <p>da M8 a M24 </p>
TIPO D'ACCIAIO	HSS AISI M2 plus
COMPOSIZIONE	C 0,84-0,88 - Si 0,30-0,43 - Mn 0,25-0,35 - P ≤ 0,028 - S ≤ 0,009 Cr 3,90-4,00 - Mo 4,80-5,00 - W 6,00-6,20 - V 1,80-2,00 - Nb 0,04-0,06 C=Carbonio - Si=Silicio - Mn=Manganese - P=Fosforo - S=Zolfo Cr=Cromo - Mo=Molibdeno - W=Tungsteno - V=Vanadio - Nb=Niobio
GRADI TEMPERA	1100°
DUREZZA	64-65 HRC
DIN	376/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	FERRO - ACCIAIO DOLCE - ACCIAIO BASSO LEGATO METALLI IN GENERE CON RESISTENZA R ≤ 800 N/mm ²
	 FERRO  ACCIAIO DOLCE  ACCIAIO LEGATO  METALLI LEGGERI
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)
	 ESPULSIONE NORMALE

ECEF SCHEDA TECNICA

UTENSILI PER FILETTARE

FAMIGLIA

01610

TABELLA PREFORO









∅ 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
M12	10,20 mm
M14	12,00 mm
M16	14,00 mm
M18	15,50 mm
M20	17,50 mm
M22	19,50 mm
M24	21,00 mm

<i>Materiale da lavorare</i>	<i>Velocità di taglio (m/min.)</i>	<i>Refriger.</i>
Acciaio basso legato	10 ÷ 20	
Acciai refrattari, Acciai per utensili	4 ÷ 8	
Acciai R>750 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