

# ECEF

## SCHEDA TECNICA

### UTENSILI PER FILETTARE

FAMIGLIA	01650
DESCRIZIONE	MASCHI A MACCHINA HSS-G CON FILETTATURA METRICA ISO PASSO GROSSO-IMBOCCO CORTO "C" - SCANALATURE A SPIRALE DESTRA 35° - 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 35°
FORI	CIECHI
SCANALATURE	SPIRALE DESTRA 35°
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 <sup>2</sup>
	 FERRO  ACCIAIO DOLCE  ACCIAIO LEGATO  METALLI LEGGERI
UTILIZZO	macchina
RACCOMANDAZIONE	UTILIZZARE OLIO REFRIGERANTE durante il taglio dove richiesto
CONFEZIONE	SINGOLA
ESPULSIONE MATERIALE	il TRUCIOLO viene incanalato nella direzione contraria all'avanzamento del maschio. Tipica nei maschi per fori ciechi a 35°.
	 RETROESPULSIONE ACCENTUATA

# ECEF









## SCHEDA TECNICA UTENSILI PER FILETTARE

FAMIGLIA

01650

## TABELLA PREFORO

$\varnothing$	H preforo
<b>MASCHIO A PUNTA</b>	
<b>M3</b>	2,50 mm
<b>M4</b>	3,30 mm
<b>M5</b>	4,20 mm
<b>M6</b>	5,00 mm
<b>MASCHIO TESTA PIATTA</b>	
<b>M8</b>	6,80 mm
<b>M10</b>	8,50 mm
<b>M12</b>	10,20 mm
<b>M14</b>	12,00 mm
<b>M16</b>	14,00 mm
<b>M18</b>	15,50 mm
<b>M20</b>	17,50 mm
<b>M22</b>	19,50 mm
<b>M24</b>	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 <sup>2</sup>	2 ÷ 5	
Acciaio inox	5 ÷ 10	
Leghe speciali	2 ÷ 4	
Ghisa malleabile	6 ÷ 12	<del></del>
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