





ECEF SCHEDA TECNICA

UTENSILI PER FILETTARE

FAMIGLIA	01660
DESCRIZIONE	MASCHI A MACCHINA HSS-CO CON FILETTATURA METRICA ISO PASSO GROSSO-IMBOCCO CORRETTO "B" - SCANALATURE DIRITTE PER FORI 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/B
FORI	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 $R \leq 900 \text{ N/mm}^2$
	
UTILIZZO	macchina
RACCOMANDAZIONE	UTILIZZARE OLIO REFRIGERANTE durante il taglio dove richiesto
CONFEZIONE	SINGOLA
ESPULSIONE MATERIALE	il TRUCIOLO viene spinto nella direzione dell' avanzamento del maschio. Tipica nei maschi per fori passanti. Permette l' espulsione immediata.
	 <p>ESPULSIONE IN AVANTI "IMBOCCO CORRETTO"</p>

ECEF


SCHEDA TECNICA UTENSILI PER FILETTARE

FAMIGLIA

01660

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