

# ECEF SCHEDA TECNICA

## UTENSILI PER FILETTARE

FAMIGLIA	01670
DESCRIZIONE	MASCHI A MACCHINA HSS-CO CON FILETTATURA METRICA ISO PASSO GROSSO-IMBOCCO CORRETTO "B" - SCANALATURE DIRITTE PER FORI PASSANTI - GAMBO PASSANTE
IMMAGINE PRODOTTO	<p>da M12 a M24</p> 
TIPO D'ACCIAIO	HSS AISI M35
COMPOSIZIONE	<p>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</p> <p>C=Carbonio - Si=Silicio - Mn=Manganese - P=Fosforo - S=Zolfo - Cr=Cromo - Mo=Molibdeno          Cr=Cromo - Mo=Molibdeno - W=Tungsteno - V=Vanadio - Co=Cobalto</p>
GRADI TEMPERA	1100°
DUREZZA	65-66 HRC
DIN	376/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	<p>H6</p> <p>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</p>
TRATTAMENTO SUPERFICIALE	Acciaio naturale - rettificato - liscio finitura lucida
IMPIEGO	<p>ACCIAIO LEGATO - METALLI - ACCIAIO INOX - GHISA          LEGHE PESANTI          METALLI IN GENERE CON RESISTENZA R ≤ 900 N/mm<sup>2</sup></p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  ACCIAIO LEGATO         </div> <div style="text-align: center;">  METALLI         </div> <div style="text-align: center;">  ACCIAIO INOX         </div> <div style="text-align: center;">  GHISA         </div> <div style="text-align: center;">  LEGHE PESANTI         </div> </div>
UTILIZZO	macchina
RACCOMANDAZIONE	UTILIZZARE OLIO REFRIGERANTE durante il taglio dove richiesto
CONFEZIONE	SINGOLA
ESPULSIONE MATERIALE	<p>il TRUCIOLO viene spinto nella direzione dell' avanzamento del maschio. Tipica nei maschi per fori passanti. Permette l' espulsione immediata.</p> <div style="text-align: right;">   <b>ESPULSIONE IN AVANTI              "IMBOCCO CORRETTO"</b> </div>

# ECEF

## SCHEDA TECNICA

### UTENSILI PER FILETTARE












FAMIGLIA

01670

## TABELLA PREFORO

∅ H  
preforo

MASCHIO TESTA PIATTA	
<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

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 <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