
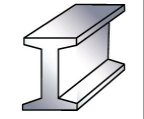

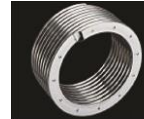
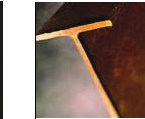
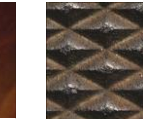
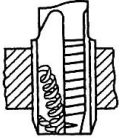


ECEF SCHEDA TECNICA

UTENSILI PER FILETTARE

FAMIGLIA	01770
DESCRIZIONE	MASCHI A MACCHINA HSS-CO TIALN CON FILETTATURA METRICA ISO PASSO GROSSO-IMBOCCO CORTO "C" - SCANALATURE DIRITTE PER FORI CIECHI E PASSANTI - GAMBO PASSANTE
IMMAGINE PRODOTTO	<p>da M12 a M24</p> 
TIPO D'ACCIAIO	HSS AISI M35 + rivestimento TITANIO/ALLUMINIO
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/C
FORI	CIECHI E PASSANTI
SCANALATURE	DIRITTE
CODOLO	QUADRATO
FABBRICAZIONE	<p>FRESATURA e RETTIFICAZIONE con FRESA. Forma geometrica con sistema computerizzato (CAO), che garantisce l'omogeneità della qualità del prodotto nel tempo.</p> <p>La copertura TiAlN garantisce alta resistenza alle alte temperature</p>
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	<p>Acciaio naturale - rettificato - liscio</p> <p>finitura lucida sul gambo - finitura nera sulla filettatura per la copertura TiAlN</p>
IMPIEGO	<p>ACCIAIO LEGATO - METALLI - ACCIAIO INOX - GHISA</p> <p>LEGHE PESANTI</p> <p>METALLI IN GENERE CON RESISTENZA $R \leq 1000 \text{ N/mm}^2$</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  <p>ACCIAIO LEGATO</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>METALLI</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>ACCIAIO INOX</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>GHISA</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>LEGHE PESANTI</p> </div> </div>
UTILIZZO	macchina
RACCOMANDAZIONE	UTILIZZARE OLIO REFRIGERANTE durante il taglio dove richiesto
CONFEZIONE	SINGOLA
ESPULSIONE MATERIALE	<p>il TRUCIOLO non è convogliato.</p> <p>Tipica nei maschi a mano e nei maschi ad utilizzo generico.</p> <p>Ideale per trucioli a polvere (ghise)</p> <div style="text-align: right;">  <p>ESPULSIONE NORMALE</p> </div>

ECEF SCHEDA TECNICA

UTENSILI PER FILETTARE

FAMIGLIA

01770

TABELLA PREFORO

\varnothing	H preforo
MASCHIO TESTA PIATTA	
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

Materiale da lavorare	Velocità di taglio (m/min.)	Refriger.
Acciaio basso legato	10 ÷ 20	
Acciai refrattari, Acciai per utensili	4 ÷ 8	
Acciai R>1300 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