

# ECEF SCHEDA TECNICA

## UTENSILI PER FILETTARE

FAMIGLIA	01810
DESCRIZIONE	MASCHI A MACCHINA HSS-CO TIALN CON FILETTATURA METRICA ISO PASSO GROSSO-IMBOCCO CORTO "C" - SCANALATURE A SPIRALE DESTRA 35° - GAMBO PASSANTE
IMMAGINE PRODOTTO	da M12 a M24 
TIPO D'ACCIAIO	HSS AISI M35 + rivestimento TITANIO/ALLUMINIO
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	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. La copertura TiAlN garantisce alta resistenza alle alte temperature
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 sul gambo - finitura nera sulla filettatura per la copertura TiAlN
IMPIEGO	ACCIAIO LEGATO - METALLI - ACCIAIO INOX - GHISA LEGHE PESANTI METALLI IN GENERE CON RESISTENZA R ≤ 1000 N/mm <sup>2</sup> 
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

01810

## TABELLA PREFORO

$\varnothing$	H preforo
<b>MASCHIO TESTA PIATTA</b>	
<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>1300 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