

ECEF SCHEDA TECNICA

UTENSILI PER FILETTARE

| | |
|--------------------------|--|
| FAMIGLIA | 05370 |
| DESCRIZIONE | MASCHI A MACCHINA HSS-G SINISTRI 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 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 | 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 | FERRO - ACCIAIO DOLCE - ACCIAIO BASSO LEGATO METALLI IN GENERE CON RESISTENZA R ≤ 800 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

05370

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>750 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