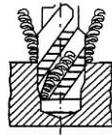


ECEF SCHEDA TECNICA

UTENSILI PER FILETTARE

FAMIGLIA	05400
DESCRIZIONE	MASCHI A MACCHINA HSS-G SINISTRI CON FILETTATURA METRICA ISO PASSO GROSSO-IMBOCCO CORTO "C" - SCANALATURE A SPIRALE SINISTRA 35° - GAMBO PASSANTE
IMMAGINE PRODOTTO	<p>da M12 a M20</p> 
TIPO D'ACCIAIO	HSS AISI M2 plus
COMPOSIZIONE	<p>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</p> <p>C=Carbonio - Si=Silicio - Mn=Manganese - P=Fosforo - S=Zolfo Cr=Cromo - Mo=Molibdeno - W=Tungsteno - V=Vanadio - Nb=Niobio</p>
GRADI TEMPERA	1100°
DUREZZA	64-65 HRC
DIN	376/C 35°
FORI	CIECHI
SCANALATURE	SPIRALE SINISTRA 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.
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>FERRO - ACCIAIO DOLCE - ACCIAIO BASSO LEGATO METALLI IN GENERE CON RESISTENZA R ≤ 800 N/mm²</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  FERRO </div> <div style="text-align: center;">  ACCIAIO DOLCE </div> <div style="text-align: center;">  ACCIAIO LEGATO </div> <div style="text-align: center;">  METALLI LEGGERI </div> </div>
UTILIZZO	macchina
RACCOMANDAZIONE	UTILIZZARE OLIO REFRIGERANTE durante il taglio dove richiesto
CONFEZIONE	SINGOLA
ESPULSIONE MATERIALE	<p>il TRUCIOLO viene incanalato nella direzione contraria all' avanzamento del maschio. Tipica nei maschi per fori ciechi a 35°.</p> <div style="text-align: right;">  RETROESPULSIONE ACCENTUATA </div>

ECEF SCHEDA TECNICA

UTENSILI PER FILETTARE

FAMIGLIA

05400

TABELLA PREFORO

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

Materiali 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