

 <p>10362</p>  <p>10363</p>	<div data-bbox="475 264 1366 398"> <h2>MASCHI A MACCHINA AL COBALTO + TiN</h2> <p>FILETTATURA METRICA ISO PASSO GROSSO</p> <p>ANELLO VERDE – SPECIALE PER USI UNIVERSALI</p> </div> <div data-bbox="397 434 1442 510"> <h3>ARTICOLI</h3> </div> <table data-bbox="397 510 1442 678"> <tr> <td>10362</td><td>Maschi DIN 371/B (M2-M10) e DIN 376/B (M12÷20) con imbocco corretto</td></tr> <tr> <td>10363</td><td>Maschi DIN 371/C-40° (M2-M10) con imbocco C e scanalatura 40°</td></tr> </table> <div data-bbox="397 678 1442 745"> <h3>CARATTERISTICHE GEOMETRICO-COSTRUTTIVE</h3> </div> <table data-bbox="397 745 1442 1160"> <tr> <td>ESECUZIONE</td><td>Sinterizzato in metallurgia delle polveri (art. 10362) Rettificato (art. 10363)</td></tr> <tr> <td>FINITURA</td><td>Dorata sulla parte tagliente (rivestimento TiN), con anello verde, brillante il codolo e il quadro</td></tr> <tr> <td>MATERIALE</td><td>AISI M35 (HSS-Co5%)</td></tr> <tr> <td>DUREZZA</td><td>HV 0,05 = 2500</td></tr> <tr> <td>STANDARD</td><td>DIN371+DIN376</td></tr> </table>	10362	Maschi DIN 371/B (M2-M10) e DIN 376/B (M12÷20) con imbocco corretto	10363	Maschi DIN 371/C-40° (M2-M10) con imbocco C e scanalatura 40°	ESECUZIONE	Sinterizzato in metallurgia delle polveri (art. 10362) Rettificato (art. 10363)	FINITURA	Dorata sulla parte tagliente (rivestimento TiN), con anello verde, brillante il codolo e il quadro	MATERIALE	AISI M35 (HSS-Co5%)	DUREZZA	HV 0,05 = 2500	STANDARD	DIN371+DIN376
10362	Maschi DIN 371/B (M2-M10) e DIN 376/B (M12÷20) con imbocco corretto														
10363	Maschi DIN 371/C-40° (M2-M10) con imbocco C e scanalatura 40°														
ESECUZIONE	Sinterizzato in metallurgia delle polveri (art. 10362) Rettificato (art. 10363)														
FINITURA	Dorata sulla parte tagliente (rivestimento TiN), con anello verde, brillante il codolo e il quadro														
MATERIALE	AISI M35 (HSS-Co5%)														
DUREZZA	HV 0,05 = 2500														
STANDARD	DIN371+DIN376														
<h3>APPLICAZIONI</h3>															
<p>I maschi a macchina con anello verde sono idonei alla filettatura universale di tutti gli acciai con resistenza <math>R &lt; 1200 \text{ N/mm}^2</math>, alluminio e sue leghe, ghise.</p> <p>I maschi a macchina HSS-Co con scanalature dritte e imbocco corretto sono idonei a filettare <b>fori passanti</b>. L'acciaio superrapido AISI M35 con cui sono realizzati assicura una buona durezza all'utensile, che è prodotto con la metallurgia delle polveri e sottoposto ad un ciclo di trattamento termico per conferirgli l'idonea microstruttura martensitica e la relativa durezza. Il trattamento di rivestimento TiN ottimizza la durezza superficiale e rende la superficie di evacuazione dei trucioli di lavorazione più liscia.</p> <p>I maschi a macchina con scanalature destre 40° e imbocco "C" sono idonei a filettare <b>fori ciechi</b>. L'imbocco "C" e la scanalatura elicoidale a 40° agevolano l'evacuazione dei trucioli di lavorazione e rendono l'utensile particolarmente idoneo all'uso in fori ciechi, là dove un utensile con imbocco corretto non può lavorare.</p>															

### CONSIGLI DI UTILIZZO

L'utensile deve essere utilizzato con una apposita testa a maschiare, dotata di frizioni in grado di assecondare il maschio durante l'operazione di taglio. Assicurando una buona lubrorefrigerazione durante le operazioni di filettatura, si mantiene l'utensile operativo per un ciclo di vita utile più lungo. Si consiglia di filettare spessori non superiori a 3 volte il diametro del maschio. Di seguito si riportano i diametri consigliati per i prefiori di maschiatura, da eseguire preferibilmente con una punta rettificata:

M	Ø (mm)	M	Ø (mm)
2x0.4	1.6	10x1.5	8.5
3x0.5	2.5	12x1.75	10.3
4x0.7	3.3	14x2	12
5x0.8	4.2	16x2	14
6x1	5	18x2.5	15.5
8x1.25	6.8	20x2.5	17.5