

	MASCHI A MACCHINA AL COBALTO + TiN FILETTATURA METRICA ISO PASSO GROSSO ANELLO VERDE – SPECIALE PER USI UNIVERSALI	
	ARTICOLI	
	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°
	CARATTERISTICHE GEOMETRICO-COSTRUTTIVE	
	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
APPLICAZIONI		
<p>I maschi a macchina con anello verde sono idonei alla filettatura universale di tutti gli acciai con resistenza $R < 1200 \text{ N/mm}^2$, alluminio e sue leghe, ghise.</p> <p>I maschi a macchina HSS-Co con scanalature dritte e imbocco corretto sono idonei a filettare fori passanti. 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 fori ciechi. 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