



MASCHI A MACCHINA AL COBALTO

FILETTATURA METRICA ISO

PASSO GROSSO

ARTICOLO

10250

Maschi a macchina, scanalature dritte, imbocco corretto, filettatura metrica ISO a passo grosso

CARATTERISTICHE GEOMETRICO-COSTRUTTIVE

NORME DI RIFERIMENTO

DIN 371/B ISO 2/6H

ESECUZIONE

Rettificata

FINITURA

Brillante

MATERIALE

AISI M35 (HSS-Co5%)

DUREZZA

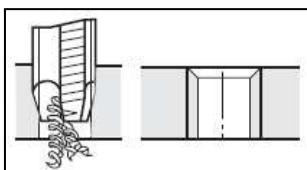
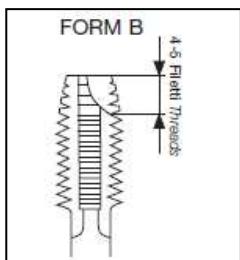
HRC 65÷66

APPLICAZIONI

I maschi a macchina con scanalature dritte, imbocco corretto e gambo rinforzato sono idonei a filettare **fori passanti** in acciai con resistenza con $R \leq 850 \text{ N/mm}^2$, ghisa, metalli non ferrosi a truciolo lungo. L'acciaio superrapido AISI M35 con cui sono realizzati assicura un'ottima resistenza alle sollecitazioni termiche: il contenuto in cobalto pari al 5% garantisce il mantenimento della durezza dell'utensile per cicli di vita più lunghi rispetto al classico acciaio AISI M2 (a parità di materiali lavorati e condizioni operative). Assicura poi la capacità dell'utensile di lavorare, oltre ai comuni metalli, anche l'inox che, essendo cattivo conduttore di calore, sollecita gli utensili a temperature piuttosto elevate.

L'utensile è prodotto integralmente di rettifica e sottoposto ad un ciclo di trattamento termico per conferirgli l'idonea microstruttura martensitica e la relativa durezza.

Utensile affilato con imbocco corretto, che spinge i trucioli di lavorazione nella stessa direzione di filettatura: per tale motivo l'utensile è idoneo a lavorare esclusivamente su fori passanti. Svolge la sua azione creando filetti dal nuovo o ripassando filetti esistenti su tutti i più comuni metalli, anche sull'inox.



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 1.5 volte il diametro del maschio. Di seguito si riportano i diametri consigliati per i prefori di maschiatura, da eseguire preferibilmente con una punta rettificata:

M	Ø (mm)
2.5x0.45	2.05
3x0.5	2.5
3.5x0.6	2.9
4x0.7	3.3
5x0.8	4.2

M	Ø (mm)
6x1	5
7x1	6
8x1.25	6.8
10x1.5	8.5