

Imbocco corretto

FILIERE TONDE HSS-CO

FILETTATURA METRICA ISO PASSO GROSSO

ARTICOLO

12144

**FILIERE TONDE IN HSS-CO,
FILETTATURA METRICA ISO, PASSO GROSSO**

CARATTERISTICHE GEOMETRICO-COSTRUTTIVE

NORME DI RIFERIMENTO

DIN 223 (simile a EN 22568). La norma definisce le caratteristiche geometriche dell'utensile, lasciando alcune libertà costruttive al produttore. Tra queste, ricordiamo il numero di pettini delle filiere, che vengono definiti ottimizzando le prestazioni di taglio del prodotto da un lato e la robustezza costruttiva dall'altro.

ESECUZIONE

Pettine ottenuto da creatore

FINITURA

BRILLANTE

MATERIALE

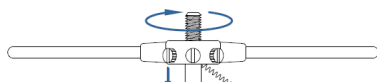
Acciaio superrapido al cobalto HSS-CO

DUREZZA

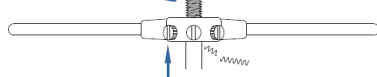
HRC 63÷64

APPLICAZIONI

1



2



Le filiere HSS-CO sono idonee alle lavorazioni di tutti i metalli e gli acciai in genere con $R < 1200 \text{ N/mm}^2$.

E' buona norma, ad ogni rotazione del girafiliere (1), effettuare mezzo giro in senso antiorario per rompere il truciolo generato ed ottenere una ottima finitura superficiale del filetto.

CONSIGLI DI UTILIZZO

Di seguito si riporta la tabella per filettatura esterna che descrive il diametro esterno della barra da filettare in funzione della filettatura che si desidera ottenere:

M	Ø (mm)
1X0.25	0.97
1.1X0.25	1.07
1.2X0.25	1.17
1.4X0.3	1.36
1.6X0.35	1.54
1.7X0.35	1.64
1.8X0.35	1.74
2X0.4	1.93
2.2X0.45	2.13
2.3X0.4	2.23

M	Ø (mm)
2.5x0.45	2.43
2.6x0.45	2.53
3x0.5	2.92
3.5x0.6	2.91
4x0.7	3.91
4.5x0.75	4.41
5x0.8	4.9
6x1	5.88
7x1	6.88
8x1.25	7.87

M	Ø (mm)
9x1.25	8.87
10x1.5	9.85
11x1.5	10.85
12x1.75	11.83
14x2	13.82
16x2	15.82
18x2.5	17.79
20x2.5	19.79
22x2.5	21.79
24x3	23.77

M	Ø (mm)
27x3	26.77
30x3.5	29.73
33x3.5	32.73
36x4	35.70
39x4	38.70
42x4.5	41.69
45x4.5	41.69
48x5	47.66
52x5	51.66