

## FILIERE TONDE

### FILETTATURA UNF

#### ARTICOLO

12025

FILIERE TONDE AL C.V., FILETTATURA AMERICANA,  
A PASSO FINE, UNF

#### CARATTERISTICHE GEOMETRICO-COSTRUTTIVE

##### NORME DI RIFERIMENTO

UNI 223 (simile a EN 22568)

##### ESECUZIONE

Pettine ottenuto da creatore

##### FINITURA

Brillante

##### MATERIALE

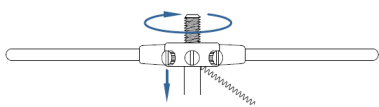
Acciaio al C.V.

##### DUREZZA

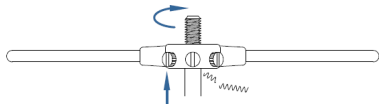
HRC 60÷61

#### APPLICAZIONI

1



2



Le filiere al C.V. sono idonee alle lavorazioni di tutti i metalli e gli acciai in genere con  $R < 600 \text{ N/mm}^2$ .

È buona norma, ad ogni rotazione del girafiliere (1), effettuare mezzo giro in senso antiorario per rompere il truciolo generato ed ottenere un'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:

UNF	Ø (mm)	UNF	Ø (mm)	UNF	Ø (mm)	UNF	Ø (mm)
N.0-80	1,47	N.6-40	3,42	3/8-24	9,41	7/8-14	22,05
N.1-72	1,79	N.8-36	4,08	7/16-20	10,98	1"-12	25,21
N.2-64	2,12	N.10-32	4,73	1/2-20	12,56	1.1/8-12	28,38
N.3-56	2,44	N.12-28	5,38	9/16-18	14,14	1.1/4-12	31,56
N.4-48	2,77	1/4-28	6,24	5/8-18	15,73	1.3/8-12	34,73
N.5-44	3,10	5/16-24	7,82	3/4-16	18,89	1.1/2-12	37,91