

FILIERE TONDE

FILETTATURA UNF

ARTICOLO

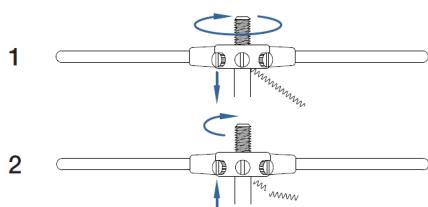
12025

**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



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 girafiliera (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	\varnothing (mm)
N.0-80	1,47
N.1-72	1,79
N.2-64	2,12
N.3-56	2,44
N.4-48	2,77
N.5-44	3,10

UNF	\varnothing (mm)
N.6-40	3,42
N.8-36	4,08
N.10-32	4,73
N.12-28	5,38
1/4-28	6,24
5/16-24	7,82

UNF	\varnothing (mm)
3/8-24	9,41
7/16-20	10,98
1/2-20	12,56
9/16-18	14,14
5/8-18	15,73
3/4-16	18,89

UNF	\varnothing (mm)
7/8-14	22,05
1"-12	25,21
1.1/8-12	28,38
1.1/4-12	31,56
1.3/8-12	34,73
1.1/2-12	37,91