



MASCHI A MACCHINA HSS-Co

FILETTATURA METRICA ISO
PASSO GROSSO

ARTICOLO

10504

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

CARATTERISTICHE GEOMETRICO-COSTRUTTIVE

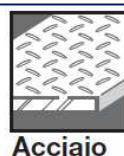
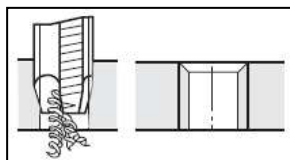
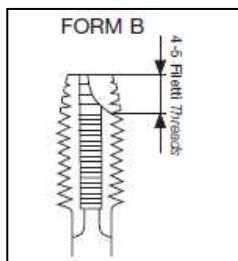
NORME DI RIFERIMENTO	DIN 371/B
ESECUZIONE	Rettificata
FINITURA	Vaporizzata
MATERIALE	AISI M35 (HSS-Co5%)
DUREZZA	HRC 64÷65

APPLICAZIONI

I maschi a macchina HSS-Co con scanalature dritte, imbocco corretto e gambo rinforzato sono ideati a filettare **fori passanti** in acciai con resistenza con $R \leq 1000 \text{ N/mm}^2$, acciai inossidabili, acciai resistenti al calore, rame, bronzo a truciolo lungo. L'acciaio superrapido AISI M35 con cui sono realizzati assicura una buona durezza all'utensile e gli consente di lavorare tutti i metalli comuni e di sopportare agevolmente l'usura.

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.



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)	M	Ø (mm)
2.5x0.45	2.05	6x1	5
3x0.5	2.5	7x1	6
3.5x0.6	2.9	8x1.25	6.8
4x0.7	3.3	10x1.5	8.5
5x0.8	4.2		