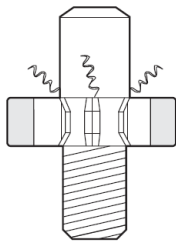


FILIERE TONDE

FILETTATURA METRICA ISO PASSO GROSSO



Imbocco corretto

ARTICOLO

12060

FILIERE TONDE IN HSS,
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

Superficie esterna rettificata

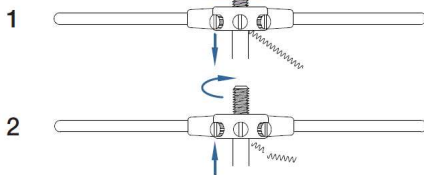
MATERIALE

Acciaio superrapido

DUREZZA

HRC 62÷63

APPLICAZIONI



Le filiere HSS sono idonee alle lavorazioni di tutti i metalli e gli acciai in genere con $R < 800 \text{ N/mm}^2$.

E' buona norma, ad ogni rotazione del girafiliera (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	∅ (mm)	M	∅ (mm)	M	∅ (mm)	M	∅ (mm)
1X0.25	0.97	2.5x0.45	2.43	9x1.25	8.87	27x3	26.77
1.1X0.25	1.07	2.6x0.45	2.53	10x1.5	9.85	30x3.5	29.73
1.2X0.25	1.17	3x0.5	2.92	11x1.5	10.85	33x3.5	32.73
1.4X0.3	1.36	3.5x0.6	2.91	12x1.75	11.83	36x4	35.70
1.6X0.35	1.54	4x0.7	3.91	14x2	13.82	39x4	38.70
1.7X0.35	1.64	4.5x0.75	4.41	16x2	15.82	42x4.5	41.69
1.8X0.35	1.74	5x0.8	4.9	18x2.5	17.79	45x4.5	41.69
2X0.4	1.93	6x1	5.88	20x2.5	19.79	48x5	47.66
2.2X0.45	2.13	7x1	6.88	22x2.5	21.79	52x5	51.66
2.3X0.4	2.23	8x1.25	7.87	24x3	23.77		