



MASCHI A MACCHINA AL COBALTO

FILETTATURA METRICA ISO

PASSO GROSSO

ARTICOLO

10257

Maschi a macchina, scanalature destre 35°, imbocco "C", filettatura metrica ISO a passo grosso

CARATTERISTICHE GEOMETRICO-COSTRUTTIVE

NORME DI RIFERIMENTO

DIN 376/C-35° ISO 2/6H

ESECUZIONE

Rettificata

FINITURA

Brillante

MATERIALE

AISI M35 (HSS-Co5%)

DUREZZA

HRC 65÷66

APPLICAZIONI

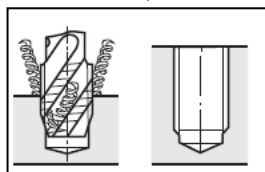
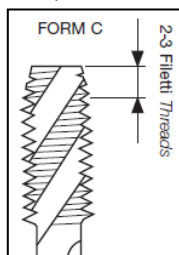
I maschi a macchina HSS-CO con scanalature destre 35° e imbocco "C" sono idonei a filettare **fori ciechi** in acciai con resistenza con $R \leq 850 \text{ N/mm}^2$, ghisa, metalli non ferrosi a truciolo lungo, acciai resistenti al calore e acciai INOX.

L'imbocco "C" e la scanalatura elicoidale a 35° agevolano l'evacuazione dei trucioli di lavorazione e rendono l'utensile particolarmente idoneo all'uso in fori ciechi, là dove un utensile con imbocco corretto non può lavorare.

L'acciaio superrapido AISI M35 con cui sono realizzati assicura un'ottima resistenza alle sollecitazioni termiche: il contenuto in cobalto pari al 5% garantisce il mantenimento della durezza dell'utensile per cicli di vita più lunghi rispetto al classico acciaio AISI M2 (a parità di materiali lavorati e condizioni operative). Assicura poi la capacità dell'utensile di lavorare, oltre ai comuni metalli, anche l'inox che, essendo cattivo conduttore di calore, sollecita gli utensili a temperature piuttosto elevate.

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 a "C", che spinge i trucioli di lavorazione in direzione opposta a quella di filettatura: per tale motivo l'utensile è idoneo a lavorare su fori ciechi. Svolge la sua azione creando filetti dal nuovo o ripassando filetti esistenti su tutti i più comuni metalli, anche sull'inox.



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 preforni 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		