

Maschi e filiere manuali

descrizione prodotto.

HSS

Maschi a mano in acciaio super rapido ad alto rendimento. Per filettatura passante e a foro cieco in acciai non legati e bassolegati fino a 800 N/mm di resistenza, ghisa malleabile e metalli non ferrosi. Il filetto viene lavorato in tre passaggi.

HSSE-Co 5

Maschi a mano in acciaio super rapido ad alto rendimento di lega al cobalto 5%. Per filettatura passante e a foro cieco in acciai legati e non legati fino a 900 N/mm di resistenza, ghisa malleabile e metalli non ferrosi. Il filetto viene lavorato in tre passaggi.

Filiere descrizione prodotto

HSS + HSSE-Co 5

Filiere in acciaio super rapido ad alto rendimento (HSS) ecc. Filiere in acciaio super rapido ad alto rendimento di lega al cobalto 5% (HSSE-Co5) per acciai legati e non legati fino a 1000N/mm di resistenza e metalli non ferrosi.

Il filetto viene lavorato in un unico passaggio.





Panoramica sui simboli

06



Acciaio rapido



Acciaio rapido con 5% di cobalto, lucidato



Taglio sinistro



Taglio destrorso



Foratura di un foro cieco



Forma B ca. 4 - 5 passi con imbocco corretto



Forma C / 35° RSP ca. 2 - 3 passi



Forma D ca. 4 - 6 passi



Filetti alternati per la lavorazione di materiali morbidi



Foratura di un foro passante



Tolleranza della filettatura americana per la realizzazione di filettature interne



Tolleranza della filettatura americana per la realizzazione di filettature esterne



Tolleranza della filettatura per filettature metriche e metriche fini secondo la norma DIN ISO 13 di filettature interne



Tolleranza della filettatura per filettature metriche e metriche fini secondo la norma DIN ISO 13 di filettature esterne



Ø-Tolleranza: norma aziendale



Metrico DIN ISO 13



Metrico fine DIN ISO 13



Filettatura British Standard Whitworth secondo BS 84



Filettatura fine British Standard secondo BS 84



DIN ISO 228 "G" (filetto tubolare cilindrici)



Filettatura a passo grosso americano UNC ANSI / ASME B 1.1



Filettatura a passo fine americano UNF ANSI / ASME B 1.1



Filettatura conica gas, americana secondo ANSI B.1.20.1



DIN 2999 "Rp" filetto tubolare Whitworth



Filetto profilato in acciaio DIN 40 430



Maschi a macchina con gambo rinforzato



Maschi a macchina con gambo ridotto



Classi di resistenza



Angolo del filetto



Marcatura tramite anello colorato



Superficie lucida



Superficie: nera



Rivestimento TiAlN



Rivestimento TiN



Rivestimento TiCN



Codolo punta: 6,35 mm x 27,0 mm



Attacco: quadro secondo DIN 10

Utensili per filettare e maschiare

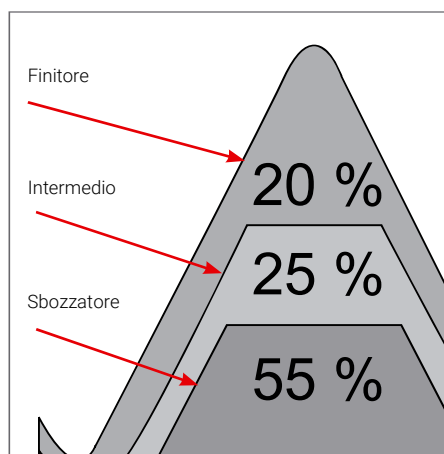
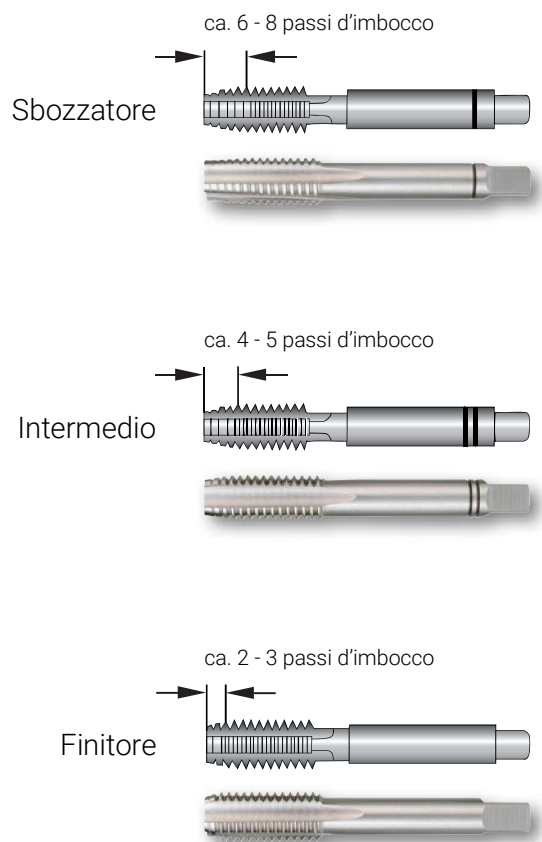
Per ottenere un foro filettato si pratica un preforo il cui diametro è inferiore al diametro nominale della filettatura all'incirca della misura equivalente al passo.

In seguito, per ottenere una migliore introduzione del maschio si realizza una svasatura che corrisponde alla grandezza del diametro della filettatura più il 10%, questo evita che il primo e l'ultimo passo in filettatura vengano spinti fuori.

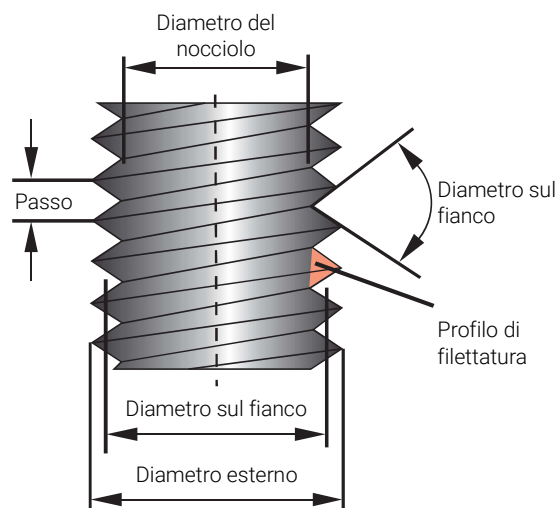
Filettare ed estrarre i maschi uno dopo l'altro, grazie alla deformazione plastica del materiale supplementare nei fianchi si ottiene la filettatura definitiva.

Per aumentare la durata degli utensili e per assicurare la qualità della filettatura si consiglia l'utilizzo di oli da taglio o prodotti lubrorefrigeranti, questo per ridurre l'attrito dei taglienti e la coppia necessaria in lavorazione.

Nella maschiatura manuale vale che dopo due avvitiamenti completi si lavori in senso antiorario di un terzo di giro per rompere il truciolo, così si riduce il carico sulla punta del maschio.



Forma B nelle filiere =
versione chiusa, preintaccata!





Panoramica
sull'articolo e
sul suo utilizzo:



Materiale	Lucida	DIN	Forma	Taglio sinistro / Taglio destrorso	Filetto	Classi di resistenza	Filetto Nominale	No. articolo	Pagina
HSS		DIN 352			M	800 N/mm²	M 2 - M 52	230 020 - 230 520	158
HSS		DIN 352			M	800 N/mm²	M 3 - M 20	230 030 Li - 230 200 Li	158
HSSE Co 5		DIN 352			M	1000 N/mm²	M 2 - M 24	230 020 E - 230 240 E	158
HSS		DIN 2181			MF	800 N/mm²	MF 3 - MF 52	235 030 - 235 520	160
HSS		DIN 5157			G (BSP)	800 N/mm²	G 1/8 - G 2"	236 018 - 236 020	162
HSS		DIN 352			Ww (BSW)	800 N/mm²	1/16 - 2"	246 116 - 246 020	163
HSS		DIN 352			UNC	800 N/mm²	Nr. 2 - 2"	246 020 UNC - 246 200 UNC	164
HSS		DIN 352			UNF	800 N/mm²	Nr. 2 - 1 1/2"	246 020 UNF - 246 112 UNF	165
HSS		DIN 382	C		NPT	800 N/mm²	1/16 - 2"	231 116 NPT - 231 020 NPT	169
HSS		DIN 352	B		M	800 N/mm²	M 3 - M 12	231 030 - 231 120	168
HSSE Co 5		DIN 352	B		M	1000 N/mm²	M 3 - M 12	231 030 E - 231 120 E	168
HSS		DIN 5157	B		G (BSP)	800 N/mm²	G 1/8 - G 1"	236 210 - 236 238	170



HSS		DIN 22568	B		M	800 N/mm²	M 2 - M 52	237 020 - 237 520	159
HSS		DIN 22568	B		M	800 N/mm²	M 3 - M 12	238 030 - 238 120	159
HSS		DIN 22568	B		M	800 N/mm²	M 3 - M 20	237 030 Li - 230 200 Li	159
HSSE Co 5		DIN 22568	B		M	1000 N/mm²	M 2 - M 24	237 020 E - 237 240 E	159
HSS		DIN 22568	B		MF	800 N/mm²	MF 3 - MF 52	239 030 - 239 520	161
HSS		DIN 24231	B		G (BSP)	800 N/mm²	G 1/8 - G 2"	240 018 - 240 020	162
HSS		DIN 22568	B		Ww (BSW)	800 N/mm²	1/16 - 2"	247 116 - 247 020	163
HSS		DIN 22568	B		UNC	800 N/mm²	Nr. 2 - 2"	240 020 UNC - 240 112 UNC	164
HSS		DIN 22568	B		UNF	800 N/mm²	Nr. 2 - 1 1/2"	240 020 UNF - 240 112 UNF	165
HSS		DIN 382			M	800 N/mm²	M 3 - M 30	267 030 - 267 300	169
HSS		DIN 382	B		G (BSP)	800 N/mm²	G 1/8 - G 1"	267 610 - 267 638	170

