



UTENSILI PER LA RIPARAZIONE DI FILETTATURE



Utensili per la riparazione di filettature

Le filettature possono essere danneggiate in diversi modi.

Corrosione, usura o una coppia di serraggio per viti eccessiva sono solo alcune delle cause. La gamma di utensili per la riparazione di filettature ProCoil di RUKO consente una riparazione conveniente, semplice e rapida delle filettature danneggiate e logore. L'acciaio temprato garantisce filettature interne di alta qualità, che resistono all'azione di temperatura e corrosione.

Tra i vantaggi degli utensili ProCoil rientra il montaggio semplice e rapido.

I possibili campi di impiego includono: la costruzione di macchine e impianti, il settore elettrotecnico/automobilistico, le centrali elettriche o le costruzioni navali. In questo settore, oltre alla riparazione riveste molta importanza anche il recupero degli scarti.





Panoramica sui simboli



Acciaio rapido



Forma C:
affilatura a croce



Attacco:
quadro secondo DIN 10



Taglio destrorso



Metrico DIN ISO 13



Taglio destrorso



Gambo: cilindrico



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



Angolo del filetto



Superficie lucida



Angolo di spoglia: 118°



Tolleranza: h8



Tipo N



Classi di resistenza



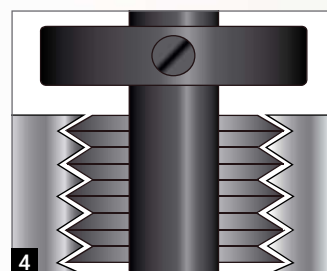
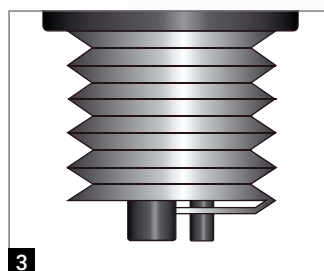
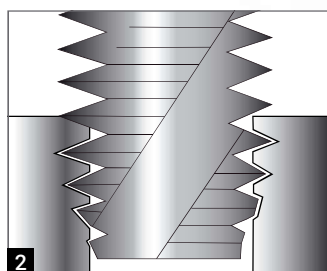
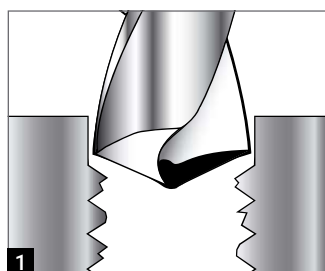
Angolo spirale: 25-30°



Profondità di foratura
ad es. 5 x diametro

Descrizione del prodotto

- 1 Foratura:**
Innanzitutto forare il filetto danneggiato con una punta elicoidale RUKO. In presenza di maschi a rullare occorrono forature di maggiori dimensioni. Controllare la corrispondenza fra maschio per filettare e bulloni filettati della serie ProCoil con filetto e passo.
- 2 Filettatura:**
Ora il nuovo attacco femmina viene filettato con un maschio RUKO nel foro praticato. Si consiglia l'uso dell'olio per taglio RUKO.
- 3 Montaggio dell'anello filettato:**
Inserire l'anello sull'attrezzo per avvitare. Prestare attenzione che il perno di trascinamento sia all'interno della scanalatura e che il collare sia posizionato correttamente. Ruotare, applicando una leggera pressione, l'anello filettato in direzione del filetto.
Attenzione: NON ruotare in senso contrario al verso di rotazione, altrimenti il perno potrebbe staccarsi.
- 4 Tranciatura del perno:**
Rimuovere l'attrezzo per avvitare e tranciare il perno di trascinamento con il punzone di tranciatura.
Il nuovo filetto con l'anello filettato ProCoil è ora pronto all'uso.



Anelli filettati

Modello standard, in acciaio inossidabile, a regolazione continua.

Per la tempratura della filettatura di materiali con resistenza al taglio minore, come leghe di magnesio o alluminio, e per la riparazione di filettature logore o danneggiate.

Unità d'imballo: in confezione di plastica

Filetto Nominale M	Passo mm	Altezza = fattore x Ø	No. articolo	
M 3	0,50	1,0	244 303	50
M 4	0,70	1,0	244 304	50
M 5	0,80	1,0	244 305	50
M 6	1,00	1,0	244 306	50
M 8	1,25	1,0	244 308	50
M 10	1,50	1,0	244 310	50
M 12	1,75	1,0	244 312	25
M 14	2,00	1,0	244 314	25
MF 14	1,25	1,0	244 315	25

M 3	0,50	1,5	244 403	50
M 4	0,70	1,5	244 404	50
M 5	0,80	1,5	244 405	50
M 6	1,00	1,5	244 406	50
M 8	1,25	1,5	244 408	50
M 10	1,50	1,5	244 410	50
M 12	1,75	1,5	244 412	25
M 14	2,00	1,5	244 414	25
MF 14	1,25	1,5	244 415	25

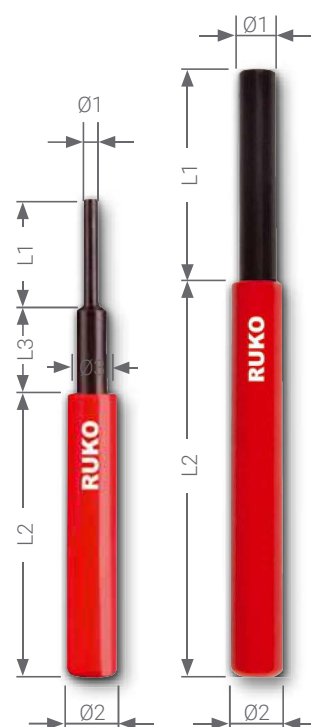
M 3	0,50	2,0	244 503	50
M 4	0,70	2,0	244 504	50
M 5	0,80	2,0	244 505	50
M 6	1,00	2,0	244 506	50
M 8	1,25	2,0	244 508	50
M 10	1,50	2,0	244 510	50
M 12	1,75	2,0	244 512	25
M 14	2,00	2,0	244 514	25
MF 14	1,25	2,0	244 515	25

Troncatore

Filetto Nominale M	Ø1 mm	Ø2 mm	Ø3 mm	L1 mm	L2 mm	L3 mm	No. articolo	
M 3	2,0	9,8	6,0	15,0	75,0	25,0	244 163	1
M 4	2,7	9,8	6,0	20,0	75,0	20,0	244 164	1
M 5	3,5	9,8	-	22,0	75,0	18,0	244 165	1
M 6	4,6	9,8	-	22,0	75,0	18,0	244 166	1
M 8	6,0	9,8	-	40,0	75,0	-	244 168	1
M 10	7,5	9,8	-	40,0	75,0	-	244 170	1
M 12	9,0	12,2	-	40,0	75,0	-	244 172	1
M 14	10,0	14,5	-	40,0	80,0	-	244 174	1

Utensili di montaggio

Filetto Nominale M	Ø1 mm	L1 mm	No. articolo	
M 3	2,0	60,0	244 183	1
M 4	2,8	60,0	244 184	1
M 5	3,5	60,0	244 185	1
M 6	4,8	60,0	244 186	1
M 8	6,0	80,0	244 188	1
M 10	7,5	80,0	244 190	1
M 12	9,5	80,0	244 192	1
M 14	11,2	80,0	244 194	1



Utensili per la riparazione di filettature ProCoil con valigetta di plastica

		No. articolo
Set 1	Set M 5 - M 12 5 punte elicoidali HSS Ø 5,2 - 6,2 - 8,3 - 10,3 - 12,4 mm + 5 maschi a mano DIN 352 HSS M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12 + 5 utensili di montaggio M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12 + 5 troncatori Ø 3,5 - 4,6 - 6,0 - 7,5 - 9,0 mm + 60 anelli filettati M 5 - M 10, 5 x Ø 1,0 / 1,5 / 2,0: Altezza = 1,0 x Ø + 6 anelli filettati M 12, 2 x Ø 1,0 / 1,5 / 2,0: Altezza = 1,0 x Ø	244 208
Set 2	Set M 6 - M 14 5 punte elicoidali HSS Ø 6,2 - 8,3 - 10,3 - 12,4 - 14,5 mm + 5 maschi a mano DIN 352 HSS M 6 - M 8 - M 10 - M 12 - MF 14 + 5 utensili di montaggio M 6 - M 8 - M 10 - M 12 - M 14 + 5 troncatori Ø 4,8 - 6,0 - 7,5 - 9,5 - 11,2 mm + 45 anelli filettati M 6 - M 10, 5 x Ø 1,0 / 1,5 / 2,0: Altezza = 1,0 x Ø + 12 anelli filettati M 12 - MF 14, 2 x Ø 1,0 / 1,5 / 2,0: Altezza = 1,0 x Ø	244 209



244 208



244 209



Set di utensili per la riparazione di filettature ProCoil con valigetta di plastica

Set per la riparazione di filettature ProCoil da 18 pezzi

	Descrizione	No. articolo
Set M 3	1 punta elicoidale Ø 3,1 mm + 1 maschio a mano DIN 352 per filettature HSS M 3 x 0,5 + 1 utensili di montaggio M 3 + 1 troncatore Ø 2,0 mm + 5 anelli filettati altezza = 1,0 x Ø / altezza = 1,5 x Ø / altezza = 2,0 x Ø	244 200
Set M 4	1 punta elicoidale Ø 4,1 mm + 1 maschio a mano DIN 352 per filettature HSS M 4 x 0,7 + 1 utensili di montaggio M 4 + 1 troncatore Ø 2,7 mm + 5 anelli filettati altezza = 1,0 x Ø / altezza = 1,5 x Ø / altezza = 2,0 x Ø	244 201
Set M 5	1 punta elicoidale Ø 5,2 mm + 1 maschio a mano DIN 352 per filettature HSS M 5 x 0,8 + 1 utensili di montaggio M 5 + 1 troncatore Ø 3,5 mm + 5 anelli filettati altezza = 1,0 x Ø / altezza = 1,5 x Ø / altezza = 2,0 x Ø	244 202
Set M 6	1 punta elicoidale Ø 6,2 mm + 1 maschio a mano DIN 352 per filettature HSS M 6 x 1,0 + 1 utensili di montaggio M 6 + 1 troncatore Ø 4,8 mm + 5 anelli filettati altezza = 1,0 x Ø / altezza = 1,5 x Ø / altezza = 2,0 x Ø	244 203
Set M 8	1 punta elicoidale Ø 8,3 mm + 1 maschio a mano DIN 352 per filettature HSS M 8 x 1,25 + 1 utensili di montaggio M 8 + 1 troncatore Ø 6,0 mm + 5 anelli filettati altezza = 1,0 x Ø / altezza = 1,5 x Ø / altezza = 2,0 x Ø	244 204
Set M 10	1 punta elicoidale Ø 10,3 mm + 1 maschio a mano DIN 352 per filettature HSS M 10 x 1,5 + 1 utensili di montaggio M 10 + 1 troncatore Ø 7,5 mm + 5 anelli filettati altezza = 1,0 x Ø / altezza = 1,5 x Ø / altezza = 2,0 x Ø	244 205
Set M 12	1 punta elicoidale Ø 12,4 mm + 1 maschio a mano DIN 352 per filettature HSS M 12 x 1,75 + 1 utensili di montaggio M 12 + 1 troncatore Ø 9,0 mm + 5 anelli filettati altezza = 1,0 x Ø / altezza = 1,5 x Ø / altezza = 2,0 x Ø	244 206
Set M 14	1 punta elicoidale Ø 14,5 mm + 1 maschio a mano DIN 352 per filettature HSS M 14 x 2,0 + 1 utensili di montaggio M 14 + 1 troncatore Ø 10,0 mm + 5 anelli filettati altezza = 1,0 x Ø / altezza = 1,5 x Ø / altezza = 2,0 x Ø	244 207





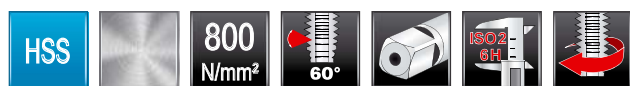
Punte elicoidali DIN 338 tipo N HSS-rettificate

Punta elicoidale rettificata dalle elevate prestazioni, di acciaio rapido di alta qualità. La punta elicoidale completamente rettificata vanta una maggiore precisione di coassialità. Settori di impiego: per acciaio, getto d'acciaio legato e non legato (fino a 900 N/mm² di resistenza), ghisa grigia, ghisa malleabile, ghisa sferoidale, pressofusione, ferro sinterizzato, alpacca, grafite, leghe di alluminio con trucioli corti, ottone e bronzo.

Unità d'imballo: singole in confezione di plastica

Acciaio (N/mm ²) < 900	■	Ottone	■
Acciaio (N/mm ²) < 1100		Bronzo	□
Acciaio (N/mm ²) < 1300		Materie plastiche	■
Acciaio inossidabile		Ghisa	□
Alluminio	■	Lega di titanio	

Per filetto	Preforo Ø1 mm	L1 mm	L2 mm	HSS	
M 3	3,10	65,0	36,0	214 031	10
M 4	4,10	75,0	43,0	214 041	10
M 5	5,20	86,0	52,0	214 052	10
M 6	6,20	101,0	63,0	214 062	10
M 8	8,30	117,0	75,0	214 083	10
M 10	10,30	133,0	87,0	214 103	10
M 12	12,40	151,0	101,0	214 124	5
M 14 + MF 14	14,50	169,0	114,0	214 145	5



Maschi singoli HSS rettificati

Maschi singoli HSS per filettatura passante in acciai non legati e bassoalegati fino a 800 N/mm² di resistenza, ghisa malleabile e metalli non ferrosi. Il filetto può essere lavorato sia a mano che a macchina in un solo passaggio.

Unità d'imballo: singole in confezione di plastica

Acciaio (N/mm ²) < 900	■	Ottone	■
Acciaio (N/mm ²) < 1100		Bronzo	□
Acciaio (N/mm ²) < 1300		Materie plastiche	■
Acciaio inossidabile		Ghisa	□
Alluminio	■	Lega di titanio	

Per filetto	Preforo Ø1 mm	M mm	L1 mm	L2 mm	HSS	
M 3	3,10	3,6	53,0	13,0	244 603	1
M 4	4,10	4,9	58,0	16,0	244 604	1
M 5	5,20	6,0	66,0	19,0	244 605	1
M 6	6,20	7,3	72,0	22,0	244 606	1
M 8	8,30	9,6	80,0	24,0	244 608	1
M 10	10,30	11,9	89,0	29,0	244 610	1
M 12	12,40	14,3	95,0	30,0	244 612	1
M 14	14,50	16,6	102,0	32,0	244 614	1
MF 14	14,50	15,6	102,0	32,0	244 615	1

