

Maschi a rullare HSS-E

TiN= Ricopertura TiN con scanalature di lubrificazione



Per foro passante
e foro cieco

Adatto per tutti i materiali deformabili, come:	
Acciai da costruzione	
Acciai da bonifica	
Acciai cementati	
Acciai automatici	
Acciai per lavorazioni a freddo	
Acciai per lavorazioni a caldo	
Acciai naturati	
Acciai inossidabili	
Alluminio	
Leghe di alluminio	
Rame	
Leghe di rame	

	A05087	A05127	A05137	A05783	A05588	A05589	A05785
Filettatura	M	M	M	M	M	M	MF
Tolleranza	6HX	6HX	6HX	6GX	6HX	6HX	6HX
Norma	371	371/376	371/376	371/376	371/376	371/376	374
Gamma	M3-10	M3-12	M5-12	M3-12	M3-20	M3-20	MF6-20
Rivestimento	TiN	TiCN	TiCN	TiN	SUPRA	CUPRIC	TiN

Diametro di foratura per filettature a rullare

Nella filettatura a deformazione è consentito il diametro del nocciolo con un campo di tolleranza /H.

Filettatura metrica regolare ISO						Filettatura metrica fine ISO					
Ø nominale	passo (mm)	Ø foro (mm)	Ø nominale	passo (mm)	Ø foro (mm)	Ø nominale	passo (mm)	Ø foro (mm)	Ø nominale	passo (mm)	Ø foro (mm)
M 1	0,25	0,88	M 4,5	0,75	7,15	M 5	0,50	4,75	M 12	1,50	11,30
M 1,1	0,25	0,98	M 5,0	0,80	4,65	M 5,5	0,50	5,25	M 14	1,00	13,55
M 1,2	0,25	1,08	M 6,0	1,00	5,55	M 6	0,75	5,65	M 14	1,25	13,40
M 1,4	0,30	1,25	M 7,0	1,00	6,55	M 7	0,75	6,65	M 14	1,50	13,30
M 1,6	0,35	1,45	M 8,0	1,25	7,40	M 8	0,75	7,65	M 15	1,00	13,55
M 1,7	0,35	1,55	M 9,0	1,25	8,40	M 8	1,00	7,55	M 15	1,50	14,30
M 1,8	0,35	1,65	M 10	1,50	9,25	M 9	0,75	8,65	M 16	1,00	15,55
M 2,0	0,40	1,80	M 11	1,50	10,25	M 9	1,00	8,55	M 16	1,50	15,30
M 2,2	0,45	2,00	M 12	1,75	11,20	M 10	0,75	9,65	M 17	1,00	16,55
M 2,3	0,40	2,10	M 14	2,00	13,10	M 10	1,00	9,55	M 17	1,50	16,30
M 2,5	0,45	2,30	M 16	2,00	15,10	M 10	1,25	9,40	M 18	1,00	17,55
M 2,6	0,45	2,40	M 18	2,50	16,90	M 11	0,75	10,65	M 18	1,50	17,30
M 3,0	0,50	2,80	M 20	2,50	18,90	M 11	1,00	10,55	M 18	2,00	17,10
M 3,5	0,60	3,25				M 12	1,00	11,55	M 20	1,00	19,55
M 4,0	0,70	3,70				M 12	1,25	11,40			

Filettatura UNC			Filettatura UNF			Filettatura BSW (Whitworth) DIN 11			Filettatura gas (Whitworth) (secondo DIN-ISO 228) DIN 336		
Abbreviazione UNC pollice	Ø (mm)		Abbreviazione UNF pollice	Ø (mm)		Ø nominale pollice	Numero passi per pollice	Ø (mm)	Ø nominale pollice	Numero passi per pollice	Ø (mm)
N° 5 - 40	2,90		N° 4 - 48	2,60		W 1/4	20	5,65	G 1/16	28	7,30
N° 6 - 32	3,15		N° 5 - 44	2,90		W 5/16	18	7,15	G 1/8	28	9,20
N° 8 - 32	3,80		N° 6 - 40	3,20		W 3/8	16	8,65	G 1/4	19	12,40
N° 10 - 24	4,35		N° 8 - 36	3,85		W 7/16	14	10,10	G 3/8	19	15,90
N° 12 - 24	5,00		N° 10 - 32	4,45		W 1/2	12	11,50	G 1/2	14	19,90
1/4 - 20	5,75		N° 12 - 28	5,10		W 5/8	11	14,55	G 5/8	14	21,90
5/16 - 18	7,30		1/4 - 28	5,95		W 3/4	10	17,60	G 3/4	14	25,40
3/8 - 16	8,80		5/16 - 24	7,45		W 7/8	9	19,25	G 1	11	32,00
7/16 - 14	10,30		3/8 - 24	9,00					G 1 1/4	11	40,70
1/2 - 13	11,80		7/16 - 20	10,50							
9/16 - 12	13,30		1/2 - 20	12,10							
5/8 - 11	14,80		9/16 - 18	13,65							
3/4 - 10	17,90		5/8 - 18	15,25							
7/8 - 9	20,95		3/4 - 16	18,30							
1 - 8	24,00		1 - 12	24,45							