

Filettatura	M	Filettatura metrica passo grosso	M-LH	Filettatura metrica passo grosso sinistra	MF	Filettatura metrica fine	G	Filettatura Gas cilindrica
	BSW	Filettatura Withworth	UNC	Filettatura Americana passo grosso	UNF	Filettatura Americana passo fine	NPT	Filettatura Gas conica
	PG	Filettatura tubi corazzati						
Materiale	HSS	Acciaio super rapido	HSS-E	Acciaio super rapido con % di Cobalto	HSS-PM	Acciaio super rapido da polveri con % di Cobalto		
	DIN 13	Corrisponde a norma DIN	DIN 40434					
Norma	EN 22568	Corrispondente alla Norma Europea 22568	EN 24231					
	ISO 3 6g	Tolleranza filettatura	ISO 3 6e	Tol. 2 A	Tol. Classe A			
Tolleranza		Filettatura angolo						

Attacco per filiere

La filiera deve essere inserita accuratamente nell'attacco. Non devono trovarsi trucioli sulla filiera o nell'attacco, altrimenti il lato frontale della filiera non aderisce esattamente e i filetti vengono tagliati male. Le viti di fissaggio dell'attacco della filiera, disposte in modo radiale, devono essere strette solo leggermente per fissare la filiera: in questo modo vengono evitate una non circolarità della filiera ed una filettatura più piccola.

Imbocco corretto

L'imbocco corretto spinge i trucioli nella direzione di avanzamento, impedendo quindi che essi intasino i fori. Ulteriori vantaggi delle filiere con imbocco corretto sono: la diminuzione del momento torcente, tempi d'impiego superiori ed una finitura migliore della superficie del filetto. Le filiere in HSS vengono fornite con imbocco corretto dal passo M3, le filiere in HSSE dal passo M2.

Filieri in HSS-E

Sono prodotte in acciaio rapido altamente legato a base di polvere metallica (acciaio ASP). Sono adatte alla filettatura di acciai fino a 1200 N/mm², in particolar modo per acciai inossidabili e resistenti agli acidi, acciai da bonifica e acciai da cementazione.

Imbocco

Imbocco normale: le filiere in acciaio HSS per la lavorazione di acciai hanno nell'esecuzione normale una lunghezza dell'imbocco di ca. 1,75 x passo. Le filiere VA sono fornite con una lunghezza dell'imbocco di ca. 1,25 x passo.

Velocità di taglio

Le seguenti velocità di taglio sono solo indicative. La velocità ottimale deve essere rilevata per tentativi poiché dipende, non solo dal materiale da lavorare ma anche dalla qualità del refrigerante e dallo stato della macchina. Attenzione che una velocità di taglio troppo alta produce una diminuzione della durata utile della filiera e, nei filetti da tagliare, una stabilità dimensionale ed una finitura superficiale ridotte.

Valori indicativi per velocità di taglio, lubrorefrigeranti e angolo di spoglia

	Gruppo di materiale	Angolo di spoglia superiore (°)	VC (m/min)	Refrigerazione		
				Emulsione (%)	Olio da taglio	Olio da taglio (specifico)
Acciaio <850 N/mm ²	Acciai da costruzione in generale	17 - 22	8 - 14		●	
Acciaio >850 <1000 N/mm ²	Acciai automatici	6-10	6 - 10		●	●
Acciaio INOX	Acciai inossidabili	13 - 18	4 - 6		●	●
Ghisa	Ghisa grigia < 200 HB	8 - 12	5 - 8		●	
Rame	Rame	23 - 28	11 - 15	8-10	●	
Ottone	Ottone truciolo lungo	10 - 15	12 - 18		●	
Ottone	Ottone truciolo corto	3 - 7	20 - 30		●	
Bronzo	Bronzo truciolo lungo	8 - 12	12 - 18	8 - 10	●	
Bronzo	Bronzo truciolo corto	8 - 12	20 - 30	8 - 10	●	
Alluminio e leghe	Alluminio truciolo lungo	23 - 28	15 - 25		●	
Alluminio e leghe	Alluminio truciolo corto	13 - 18	8 - 12		●	



Frese in metallo duro • Frese per stampi • Fresatura modulare • Seghe circolari • Seghe a tazza • Lame • Barrette • Frese ad inserti • Punte ad inserti • Inserti e ricambi • Portainseri per filettare, troncato e scanalato • Godronatura • Brocciatura/Stozzatura • Utensili saldobrasati • Lubrificanti e sistemi

Filiera

							
	Format	Format	Format	Format	DC Swiss	Format	Format
Filettatura	M	M	M	M-LH	M-LH	MF	MF
Codice	A10800	A10801	A10804	A10808	A10015	A10811	A10813
Filettatura da÷a	M2÷M30	M3÷M12	M2÷M30	M2÷M24	M5÷M48	M3x0,35÷M30x1,5	M6x0,75÷M24x1,5
Pagina	146	146	146	147	147	148	148
	●	●	●	●	●	●	●
			●				●
			●				●
			●				●
			○				
			○	○			○
			○	○		○	○
			○	○		○	○

						
	Format	Format	Format	Format	Format	Format
Filettatura	G	UNC	UNF	BSW	NPT	PG
Codice	A10817	A10820	A10822	A10814	A10828	A10825
Filettatura da÷a	G1/8x28÷G1x11	UNC N°1x64÷1x8	UNF N°10x32÷1x12	W1/8x40÷W1x8	NPT1/16x27÷NPT1x11,5	PG7x20÷PG36x16
Pagina	148	149	149	149	150	150
	●	●	●	●	●	●
						
						
						
						
	○	○	○	○	○	○
	○	○	○	○	○	○
	○	○	○	○	○	○

● Raccomandato ○ Adatto ○ Possibile