

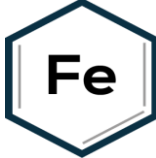
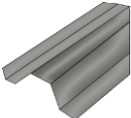


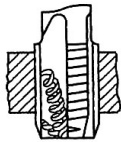


MODELLO	MASCHI A MACCHINA IN HSS-G
DESCRIZIONE	MASCHI A MACCHINA HSS-G CON FILETTATURA METRICA ISO PASSO GROSSO-IMBOCCO CORTO "C" - SCANALATURE DIRITTE PER FORI CIECHI E PASSANTI - GAMBO RINFORZATO
IMMAGINE PRODOTTO	<p>da M3 a M6 </p> <p>da M8 a M10 </p>
TIPO D'ACCIAIO	HSS AISI M2 plus
COMPOSIZIONE	C 0,84-0,88 - Si 0,30-0,43 - Mn 0,25-0,35 - P ≤ 0,028 - S ≤ 0,009 Cr 3,90-4,00 - Mo 4,80-5,00 - W 6,00-6,20 - V 1,80-2,00 - Nb 0,04-0,06 C=Carbonio - Si=Silicio - Mn=Manganese - P=Fosforo - S=Zolfo Cr=Cromo - Mo=Molibdeno - W=Tungsteno - V=Vanadio - Nb=Niobio
GRADI TEMPERA	1100°
DUREZZA	64-65 HRC
DIN	371/C
FORI	CIECHI E PASSANTI
SCANALATURE	DIRITTE
CODOLO	QUADRATO
FABBRICAZIONE	FRESATURA e RETTIFICAZIONE con FRESA. Forma geometrica con sistema computerizzato (CAO), che garantisce l'omogeneità della qualità del prodotto nel tempo.
TOLLERANZE	H6 1/3=0/+0,014 - 3/6=0/+0,018 - 6/10=0/+0,022 - 10/18=0/+0,027 - 18/25=0/+0,033
TRATTAMENTO SUPERFICIALE	Acciaio naturale - rettificato - liscio finitura lucida
IMPIEGO	<p>FERRO - ACCIAIO DOLCE - ACCIAIO BASSO LEGATO METALLI IN GENERE CON RESISTENZA R ≤ 800 N/mm²</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  <p>FERRO</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>ACCIAIO DOLCE</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>ACCIAIO LEGATO</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>METALLI LEGGERI</p> </div> </div>
UTILIZZO	Macchina
RACCOMANDAZIONE	UTILIZZARE OLIO REFRIGERANTE durante il taglio dove richiesto
CONFEZIONE	SINGOLA
ESPULSIONE MATERIALE	<p>Il TRUCIOLO non è convogliato. Tipica nei maschi a mano e nei maschi ad utilizzo generico. Ideale per trucioli a polvere (ghise)</p> <div style="text-align: right;">  <p>ESPULSIONE NORMALE</p> </div>

MODELLO**MASCHI A MACCHINA IN HSS-G****TABELLA PREFORO**












∅ H
preforo

MASCHIO A PUNTA

M3	2,50 mm
M4	3,30 mm
M5	4,20 mm
M6	5,00 mm

MASCHIO TESTA PIATTA

M8	6,80 mm
M10	8,50 mm

Materiale da lavorare	Velocità di taglio (m/min.)	Refrigerante
Acciaio basso legato	10 ÷ 20	
Acciai refrattari, Acciai per utensili	4 ÷ 8	
Acciai R>750 N/mm ²	2 ÷ 5	
Acciaio inox	5 ÷ 10	
Leghe speciali	2 ÷ 4	
Ghisa malleabile	6 ÷ 12	
Ottone	10 ÷ 15	
Bronzo	6 ÷ 15	
Alluminio	10 ÷ 20	
Titanio	3 ÷ 4	
Plastica e materiali termoplastici	5 ÷ 15	

CONSIGLI PER LA SICUREZZA

Usare sempre gli occhiali di protezione



In caso di elevata rumorosità usare la protezione per l'udito



Indossare guanti da lavoro