

1000

M

HSS
E

≤3xD

≤3xD

C
2-3

DIN
371
≤M10

DIN
376
≥M12

ISO2X
6HX

Filettatura metrica ISO passo grosso (DIN 13)

A rullare per fori passanti e ciechi gambo rinforzato e passante

Caratteristiche: maschio a rullare con scanalature per lubrificazione. Azione lubrificante ottimale anche per filettature più profonde.

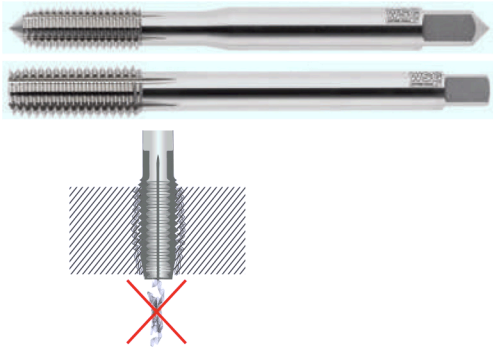
Utilizzo: per fori passanti e ciechi, senza produzione di truciolo.

Vantaggio: lavorando per deformazione plastica ogni pezzo può produrre qualche migliaia di filettature senza la produzione di truciolo.

Il miglior rapporto qualità/prezzo per lavorazioni non impegnative.

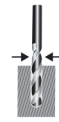
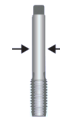
I maschi a rullare possono essere utilizzati su materiali che hanno allungamento percentuale alla rottura (duttilità) pari ad almeno il 12%.

ENG Machine cold forming taps. Metric coarse ISO threads. For through and blind holes.



Utilizzo su	Acciaio						Inox				Ghisa		Titanio e leghe			Nichel e leghe			Rame (Cu) ottone, bronzo				Alluminio magnesio e leghe				Materie plastiche		
Resistenza Rm (MPa)	4001150>35 HRC						5001150				1504900		2501250			7001150			2001300				170430				171450		
Categorie WSG	A1	A2	A3	A4	A5	A6	I1	I2	I3	I4	G1	G2	Ti1	Ti2	Ti3	Ni1	Ni2	Ni3	Cu1	Cu2	Cu3	Cu4	Al1	Al2	Al3	Al4	P1	P2	P3
Codici ISO	P	P	P	P	P	H	M	M	M	M	K	K	S	S	S	S	S	S	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N
Lubrorefrigerazione	25-35	20-25	15-20	12-18			5-10	5-8	4-6	2-4			10-15			5-10	4-6		15-20	10-15			25-35	15-25	10-15				
Vc*																													

In nero = utilizzo possibile. In blu = utilizzo consigliato - *Velocità in m/min - giri (rpm) = Vc x 1000 / (ø x 3,14)

 M	1000 In stock	 mm	 mm	 mm	 mm	 h9 mm	 h12 mm
2	●	1,8	0,4	45	8	2,5	2,1
2,5	●	2,3	0,45	50	9	2,8	2,1
3	●	2,8	0,5	56	11	3,5	2,7
3,5	●	3,25	0,6	56	12	4	3
4	●	3,7	0,7	63	13	4,5	3,4
5	●	4,7	0,8	70	16	6	4,9
6	●	5,6	1	80	19	6	4,9
8	●	7,5	1,25	90	22	8	6,2
10	●	9,4	1,5	100	24	10	8
12	●	11,2	1,75	110	28	9	7