










Tabella per la scelta dei maschi

Tipo di foro	2		2		2		2		2		2-4		2-4		2	
	Imbocco	B 4-5 fil.	B 4-5 fil. Imbocco corretto	B 4-5 fil. Imbocco corretto	B 4-5 fil. Imbocco corretto	B 4-5 fil. Imbocco corretto	B 4-5 fil. Imbocco corretto	B 4-5 fil. Imbocco corretto	C 2-3 fil.	C 2-3 fil.	B 4-5 fil. Imbocco corretto	B 4-5 fil. Imbocco corretto	B 4-5 fil. Imbocco corretto	B 4-5 fil. Imbocco corretto	B 4-5 fil. Imbocco corretto	
1 Foro passante profondità filettatura fino a 2 x d ₁	M	F 7845/22	F 7845/3 F 7865/3	F 7845/4 F 7865/4	F 7845/44	F 7845/5	F 7845/7	F 7847	F 7848 F 7868	F 7848/3						
	MF															
2 Foro passante profondità filettatura fino a 3 x d ₁	BSW															
	G															
3 Foro cieco profondità filettatura fino a 2 x d ₁	BSPT															
	NPT															
4 Foro cieco profondità filettatura fino a 3 x d ₁	UNC															
	UNF															
5 Foro cieco profondità filettatura fino a 3 x d ₁ con profondità preforo lunga per scarico truciolo	Mod. BOSS	7270	7245 7255	7265 7275	7265/80	7225	7225/81	4060	4058 6008	7410						
																
LEGENDA liquido refrigerante																
O = olio da taglio																
E = emulsione																
D = a secco																
S = olio da taglio speciale																
MKS = lubrificazione minimale																
Note particolari Lubrorefrigerante		Riv. Futura D	MKS	Nitrurato O - E	O - E	Riv. TiN O - E	Vaporizzato O - E	Riv. TiCN O - E	Nitrurato-A rullare O - E	Nitrurato D - E	O - E					
Gruppo materiale	Sottogruppo materiale															
1. Acciaio	1.1 Acciaio non legato ≤ 800 N/mm. ²	10-15	20-50			30-50			10-20							
	1.2 Acciaio non legato ≤ 1000 N/mm. ²	10-15	20-50		15-20	30-50			10-20							
	1.3.1 Acciaio non legato e legato ≤ 1200			5-10		10-20										
	N/mm. ²			3-6												
	1.3.2 Acciaio non legato e legato > 1200 N/mm. ²															
	1.3.3 Acciaio temprato; 42÷46 HRC				6-10	10-20	6-10	10-20								
1.4 Acciaio inox (V2A)					10-20	6-10	10-20									
1.5 Acciaio inox con alto contenuto di Cr-Ni (V4A)					6-10	10-20										
1.6 Acciai ad alta velocità		15-30	20-50			20-50				10-20						
2. Ghisa	2.1 Ghisa grigia	15-30	20-50			20-50				10-20						
	2.2 Ghisa sferoidale, ghisa malleabile		20-50		20-40	30-50									20-50	
3. Materiali non ferrosi	3.1 Alluminio, rame e leghe di rame		20-50		20-40	30-50										
	3.2.1 Leghe di alluminio, leghe di rame		20-50				20-30	30-50								
	3.2.2 Leghe speciali di alluminio															
	3.3 Leghe di rame, truciolo corto															
4. Leghe speciali	4.1 Leghe di Nichel															
	4.2 Leghe di Titanio															
	4.3 Leghe di Cu-FE-Al			20-30		20-30										
5. Plastica	5.1 Termoplastica															

Applicazione: 00-00 raccomandato - 00-00 consigliato