

M	HSS-E	DIN 371	ISO 2-6H	ISO 6HX												PM•													
Filettatura metrica ISO DIN 13 passo grosso																													
															Anello viola Vaporizzato	Anello viola Rivest. TiCN	Nitrurato Maschio a rullare	Nitrurato							Anello giallo Rivest. TiN				
		F 7845/5	F 7845/7	F 7847*	F 7848	F 7848/3	F 7851	F 7945																					
Modello		7225 Rapid-V4A	7225/81 Rapid V4A TiCN	4060 Formex	4058 C-GG	7410 Rapid-Al	4044 Grulo-Alu	4890 Rsp-Spez-S																					
DIN		371	371	371	371	371	371	371																					
Esecuzione/Forma		B/Imbocco corretto	B/Imbocco corretto	C	C	B/Imbocco corretto	C/Elica destra 45°	C/Elica destra 45°																					
Acciaio		HSS-E	HSS-E+TiCN	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	PM + TiN																					
Tolleranza		ISO 6HX	ISO 6HX	ISO 6HX	ISO 6HX	ISO 2-6H	ISO 2-6H	ISO 6HX																					
Per fori																													
Per materiali gruppo:		1.4 - 1.5 3.2.2	1.4 - 1.5 3.2.2	1.1 - 1.2	2.1 - 2.2	3.1	3.1	1.3.2 - 4.1 5.1																					
M	Passo mm	Ø preforo mm	Codice F 7845	Cad. €	Codice F 7845	Cad. €	Codice F 7847	Cad. €	Codice F 7848	Cad. €	Codice F 7848	Cad. €	Codice F 7851	Cad. €	Codice F 7945	Cad. €													
3	0,5	2,50	5003		7003		0003		0003		3003		0003		0003														
4	0,7	3,30	5004		7004		0004		0004		3004		0004		0004														
5	0,8	4,20	5005		7005		0005		0005		3005		0005		0005														
6	1	5,00	5006		7006		—	—	0006		3006		0006		0006														
7	1	6,00	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0007	—	—	—													
8	1,25	6,80	5008		7008		—	—	0008		3008		0008		0008														
10	1,5	8,50	5010		7010		—	—	0010		3010		0010		0010														

* Per i diametri dei prefori fare riferimento alla tabella delle dimensioni a fine catalogo

Per filettare metalli duttili con coefficiente di allungamento superiore al 12% - La filettatura, che avviene per deformazione del materiale e NON per asportazione di truciolo, consente di ottenere un filetto più robusto e preciso - Adatti anche nelle filettature di fori profondi per la totale assenza di trucioli
È consigliabile lubrificare abbondantemente con oli da taglio solforati

• PM = maschio costruito in acciaio super-rapido ottenuto con la metallurgia delle polveri

Per diametri maggiori vedere maschi a macchina DIN 376 → F 4 pag. 568÷570

Tabella per la scelta dei maschi e indicazioni sui rivestimenti, vedere pag. 552÷555