

# Maschi a rullare HSS-E

TiN= Ricopertura TiN con scanalature di lubrificazione



Per foro passante  
e foro cieco

**Adatto per tutti i materiali deformabili, come:**

- Acciai da costruzione
- Acciai da bonifica
- Acciai cementati
- Acciai automatici
- Acciai per lavorazioni a freddo
- Acciai per lavorazioni a caldo
- Acciai naturati
- Acciai inossidabili
- Alluminio
- Leghe di alluminio
- Rame
- Leghe di rame

	A05087	A05127	A05137	A05783	A05588	A05589	A05579	A05587	A05785
Filettatura	M	M	M	M	M	M	M	M	MF
Tolleranza	6HX	6HX	6HX	6GX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX
Norma	371	371/376	371/376	371/376	371/376	371/376	371	371	374
Gamma	M3-10	M3-12	M5-12	M3-12	M3-20	M3-20	M3-12	M6-10	MF6-20
Rivestimento	TiN	TiCN	TiCN	TiN	SUPRA	CUPRIC	LOTUS	LOTUS	TiN

## Diametro di foratura per filettature a rullare

Nella filettatura a deformazione è consentito il diametro del nocciolo con un campo di tolleranza /H.

Filettatura metrica regolare ISO					
Ø nominale	passo (mm)	Ø foro (mm)	Ø nominale	passo (mm)	Ø foro (mm)
M 1	0,25	<b>0,88</b>	M 4,5	0,75	<b>7,15</b>
M 1,1	0,25	<b>0,98</b>	M 5,0	0,80	<b>4,65</b>
M 1,2	0,25	<b>1,08</b>	M 6,0	1,00	<b>5,55</b>
M 1,4	0,30	<b>1,25</b>	M 7,0	1,00	<b>6,55</b>
M 1,6	0,35	<b>1,45</b>	M 8,0	1,25	<b>7,40</b>
M 1,7	0,35	<b>1,55</b>	M 9,0	1,25	<b>8,40</b>
M 1,8	0,35	<b>1,65</b>	M 10	1,50	<b>9,25</b>
M 2,0	0,40	<b>1,80</b>	M 11	1,50	<b>10,25</b>
M 2,2	0,45	<b>2,00</b>	M 12	1,75	<b>11,20</b>
M 2,3	0,40	<b>2,10</b>	M 14	2,00	<b>13,10</b>
M 2,5	0,45	<b>2,30</b>	M 16	2,00	<b>15,10</b>
M 2,6	0,45	<b>2,40</b>	M 18	2,50	<b>16,90</b>
M 3,0	0,50	<b>2,80</b>	M 20	2,50	<b>18,90</b>
M 3,5	0,60	<b>3,25</b>			
M 4,0	0,70	<b>3,70</b>			

Filettatura metrica fine ISO					
Ø nominale	passo (mm)	Ø foro (mm)	Ø nominale	passo (mm)	Ø foro (mm)
M 5	0,50	<b>4,75</b>	M 12	1,50	<b>11,30</b>
M 5,5	0,50	<b>5,25</b>	M 14	1,00	<b>13,55</b>
M 6	0,75	<b>5,65</b>	M 14	1,25	<b>13,40</b>
M 7	0,75	<b>6,65</b>	M 14	1,50	<b>13,30</b>
M 8	0,75	<b>7,65</b>	M 15	1,00	<b>13,55</b>
M 8	1,00	<b>7,55</b>	M 15	1,50	<b>14,30</b>
M 9	0,75	<b>8,65</b>	M 16	1,00	<b>15,55</b>
M 9	1,00	<b>8,55</b>	M 16	1,50	<b>15,30</b>
M 10	0,75	<b>9,65</b>	M 17	1,00	<b>16,55</b>
M 10	1,00	<b>9,55</b>	M 17	1,50	<b>16,30</b>
M 10	1,25	<b>9,40</b>	M 18	1,00	<b>17,55</b>
M 11	0,75	<b>10,65</b>	M 18	1,50	<b>17,30</b>
M 11	1,00	<b>10,55</b>	M 18	2,00	<b>17,10</b>
M 12	1,00	<b>11,55</b>	M 20	1,00	<b>19,55</b>
M 12	1,25	<b>11,40</b>			

Filettatura UNC		
Abbreviazione UNC pollice	Ø (mm)	
N° 5 - 40	<b>2,90</b>	
N° 6 - 32	<b>3,15</b>	
N° 8 - 32	<b>3,80</b>	
N° 10 - 24	<b>4,35</b>	
N° 12 - 24	<b>5,00</b>	
1/4 - 20	<b>5,75</b>	
5/16 - 18	<b>7,30</b>	
3/8 - 16	<b>8,80</b>	
7/16 - 14	<b>10,30</b>	
1/2 - 13	<b>11,80</b>	
9/16 - 12	<b>13,30</b>	
5/8 - 11	<b>14,80</b>	
3/4 - 10	<b>17,90</b>	
7/8 - 9	<b>20,95</b>	
1 - 8	<b>24,00</b>	

Filettatura UNF		
Abbreviazione UNF pollice	Ø (mm)	
N° 4 - 48	<b>2,60</b>	
N° 5 - 44	<b>2,90</b>	
N° 6 - 40	<b>3,20</b>	
N° 8 - 36	<b>3,85</b>	
N° 10 - 32	<b>4,45</b>	
N° 12 - 28	<b>5,10</b>	
1/4 - 28	<b>5,95</b>	
5/16 - 24	<b>7,45</b>	
3/8 - 24	<b>9,00</b>	
7/16 - 20	<b>10,50</b>	
1/2 - 20	<b>12,10</b>	
9/16 - 18	<b>13,65</b>	
5/8 - 18	<b>15,25</b>	
3/4 - 16	<b>18,30</b>	
1 - 12	<b>24,45</b>	

Filettatura BSW (Whitworth) DIN 11		
Ø nominale pollice	Numero passi per pollice	Ø (mm)
W 1/4	20	<b>5,65</b>
W 5/16	18	<b>7,15</b>
W 3/8	16	<b>8,65</b>
W 7/16	14	<b>10,10</b>
W 1/2	12	<b>11,50</b>
W 5/8	11	<b>14,55</b>
W 3/4	10	<b>17,60</b>
W 7/8	9	<b>19,25</b>

Filettatura gas (Whitworth) (secondo DIN-ISO 228) DIN 336		
Ø nominale pollice	Numero passi per pollice	Ø (mm)
G 1/16	28	<b>7,30</b>
G 1/8	28	<b>9,20</b>
G 1/4	19	<b>12,40</b>
G 3/8	19	<b>15,90</b>
G 1/2	14	<b>19,90</b>
G 5/8	14	<b>21,90</b>
G 3/4	14	<b>25,40</b>
G 1	11	<b>32,00</b>
G 1 1/4	11	<b>40,70</b>