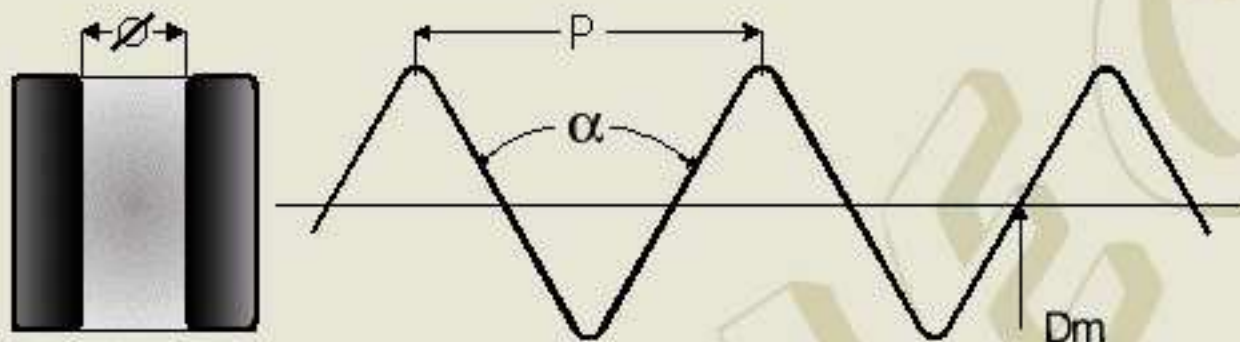


## Filettatura con maschi a rullare



$\phi$  Diametro preforo  
 P Passo del filetto  
 Spp Filetti per pollice

$D_m$  Diametro medio  
 D Diametro nominale  
 $\alpha$  Angolo del filetto

La rullatura dei filetti con maschio a rullare viene impiegata su materiali con coefficiente di allungamento  $> 15-20\%$ , tipo alluminio, rame, acciai al piombo, alcuni tipi di acciaio inox. I vantaggi sono la mancanza di trucioli, l'aumento della resistenza allo strappamento della filettatura e la finitura del filetto. E' importante la scelta del lubrificante da taglio che si consiglia essere olio cloro-solfurato piuttosto che lubrificante.

M	$\phi$	MF	$\phi$	UNC	$\phi$
1x0,25	0,90	4x0,5	3,80	2-56	2,00
1,1x0,25	1,00	5x0,5	4,80	3-48	2,30
1,2x0,25	1,10	6x0,5	5,80	4-40	2,55
1,4x0,3	1,25	6x0,75	5,65	5-40	2,90
1,6x0,35	1,45	8x0,75	7,65	6-32	3,15
1,8x0,35	1,65	8x1	7,55	8-32	3,80
2x0,4	1,80	10x1	9,55	10-24	4,35
2,2x0,45	2,00	12x1	11,55	12-24	5,00
2,5x0,45	2,30	12x1,5	11,35	1/4-20	5,80
3x0,5	2,80	14x1,5	13,35	5/16-18	7,30
4x0,7	3,70	16x1	15,55	3/8-16	8,80
5x0,8	4,65	16x1,5	15,35	7/16-14	10,30
6x1	5,55	18x1	17,55	1/2-13	11,80
8x1,25	7,45	18x1,5	17,35		
10x1,5	9,35	20x1	19,55		
12x1,75	11,20	20x1,5	19,35		
14x2	13,10	22x1,5	21,35		
16x2	15,10	24x1,5	23,35		
18x2,5	16,90	26x1,5	25,35		
20x2,5	18,90	28x1,5	27,35		
		30x1,5	29,35		