

DIAMETRI NOMINALI DEGLI UTENSILI PER I FORI DI PREPARAZIONE ALLA MASCHIATURA DI ACCIAI



FILETTATURA METRICA ISO A PROFILO TRIANGOLARE

Dimensioni in mm. e formule di calcolo

$$H = 0,86603 P$$

$$H_1 = \frac{5}{8} H = 0,54127 P$$

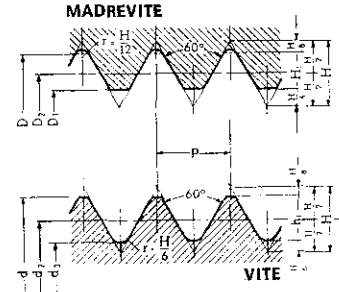
$$h_1 = \frac{17}{24} H = 0,61343 P$$

$$d_1 = D_1 = d - 2 H_1 = d - 1,08253 P$$

$$d_2 = D_2 = d - \frac{3}{4} H = d - 0,64952 P$$

$$d_3 = d - 2 h_3 = d - 1,22687 P$$

$$r = \frac{H}{6} = 0,14434 P$$



Filettature a passo grosso

Diametro nominale mm. D	Passo mm. p	Diametro nominale utensile mm.	Diametro nominale mm. D	Passo mm. p	Diametro nominale utensile mm.
1,6	0,35	1,25	12	1,75	10,25
1,8	0,35	1,45	14	2	12
2	0,4	1,6	16	2	14
2,2	0,45	1,75	18	2,5	15,5
2,5	0,45	2,05	20	2,5	17,5
3	0,5	2,5	22	2,5	19,5
3,5	0,6	2,9	24	3	21
4	0,7	3,3	27	3	24
4,5	0,75	3,75	30	3,5	26,5
5	0,8	4,2	33	3,5	29,5
6	1	5	36	4	32
7	1	6	39	4	35
8	1,25	6,75	42	4,5	37,5
9	1,25	7,75	45	4,5	40,5
10	1,5	8,5	48	5	43
11	1,5	9,5	52	5	47
			56	5,5	50,5

Filettature a passo fine

Diametro nominale mm. D	Passo mm. p	Diametro nominale utensile mm.	Diametro nominale mm. D	Passo mm. p	Diametro nominale utensile mm.	Diametro nominale mm. D	Passo mm. p	Diametro nominale utensile mm.	Diametro nominale mm. D	Passo mm. p	Diametro nominale utensile mm.
4	0,5	3,5	16	1	1,5	28	1	27	42	1,5	40,5
4,5	0,5	4		1,5	14,5		1,5	26,5		2	40
5	0,5	4,5	17	1	16		2	26		3	39
5,5	0,5	5		1,5	15,5	30	1	29		4	38
6	0,75	5,25	18	1	17		1,5	28,5	45	1,5	43,5
7	0,75	6,25		1,5	16,5		2	28		2	43
8	0,75	7,25		2	16		3	27		3	42
	1	7	20	1	19	32	1,5	30,5		4	41
9	0,75	8,25		1,5	18,5		2	30	48	1,5	46,5
	1	8		2	18	33	1,5	31,5		2	46
10	0,75	9,25	22	1	21		2	31		3	45
	1	9		1,5	20,5		3	30		4	44
	1,25	8,75		2	20	35	1,5	33,5	50	1,5	48,5
11	0,75	10,25	24	1	23	36	1,5	34,5		2	48
	1	10		1,5	22,5		2	34		3	47
12	1	11		2	22		3	33	52	1,5	50,5
	1,25	10,75	25	1	24	38	1,5	36,5		2	50
	1,5	10,5		1,5	23,5	39	1,5	37,5		3	49
14	1	13		2	23		2	37		4	48
	1,25	12,75	26	1,5	24,5		3	36			
	1,5	12,5	27	1	26	40	1,5	38,5			
15	1	14		1,5	25,5		2	38			
	1,5	13,5		2	25		3	37			

FILETTATURE METRICHE

Dimensioni in mm.

$$h = 0,8660 p$$

$$f = 0,6495 p$$

$$dm = d - f$$

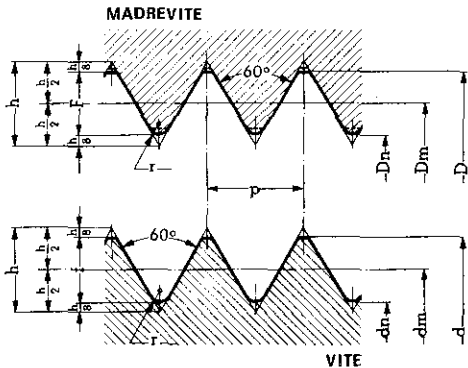
$$dn = d - 2 f$$

$$r = \frac{h}{8} = 0,1082 p$$

$$dm = Dm$$

$$dn = Dn$$

$$d = D$$



Diametro nominale mm. D	Serie MA UNI 159			Serie MB UNI 160			Serie MC UNI 2703			Serie MD UNI 2704			Serie ME UNI 2705		
	PASSO mm. p	Diametro nominale utensile di foratura mm.		PASSO mm. p	Diametro nominale utensile di foratura mm.		PASSO mm. p	Diametro nominale utensile di foratura mm.		PASSO mm. p	Diametro nominale utensile di foratura mm.		PASSO mm. p	Diametro nominale utensile di foratura mm.	
		Normale	Mater. teneri		Normale	Mater. teneri		Normale	Mater. teneri		Normale	Mater. teneri		Normale	Mater. teneri
1	0,25	0,75	—	0,2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
1,2	0,25	0,95	—	0,2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
1,4	0,3	1,1	—	0,2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
1,7	0,35	1,3	—	0,2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
2	0,4	1,6	1,5	0,25	1,75	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
2,3	0,4	1,9	1,8	0,25	2,05	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
2,6	0,45	2,1	2	0,35	2,2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
3	0,5	2,5	2,4	0,35	2,6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
3,5	0,6	2,9	2,8	0,35	3,1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
4	0,7	3,15	3,1	0,5	3,5	—	0,35	3,7	3,6	0,25	3,75	3,7	—	—	—
4,5	0,75	3,6	3,5	0,5	4	—	3,9	—	—	—	—	—	—	—	—
5	0,8	4,1	4	0,5	4,5	4,4	0,35	4,7	4,6	0,25	4,75	4,7	—	—	—
5,5	0,9	4,5	4,4	0,5	5	4,9	—	—	—	—	—	—	—	—	—
6	1	4,9	4,75	0,75	5,1	5	0,5	5,5	5,4	0,35	5,6	5,5	0,25	5,75	5,7
7	1	5,9	5,75	0,75	6,1	6	0,5	6,5	6,4	0,35	6,6	6,5	0,25	6,75	6,7
8	1,25	6,6	6,5	1	6,9	6,75	0,75	7,1	7	0,5	7,5	7,4	0,35	7,6	7,5
9	1,25	7,6	7,5	1	7,9	7,75	0,75	8,1	8	0,5	8,5	8,4	0,35	8,6	8,5
10	1,5	8,2	8,1	1	8,9	8,75	0,75	9,1	9	0,5	9,5	9,4	0,35	9,6	9,5
11	1,5	9,2	9,1	1	9,9	9,75	0,75	10,1	10	0,5	10,5	10,4	0,35	10,6	10,5
12	1,75	9,9	9,75	1,5	10,2	10,1	1	10,9	10,75	0,75	11,1	11	0,5	11,5	11,4
14	2	11,5	11,4	1,5	12,2	12,1	1	12,9	12,75	0,75	13,1	13	0,5	13,5	13,4
16	2	13,5	13,4	1,5	14,2	14,1	1	14,9	14,75	0,75	15,1	15	0,5	15,5	15,4
18	2,5	15	14,75	1,5	16,2	16,1	1	16,9	16,75	0,75	17,1	17	0,5	17,5	17,4
20	2,5	17	16,75	1,5	18,2	18,1	1	18,9	18,75	0,75	19,1	19	0,5	19,5	19,4
22	2,5	19	18,75	1,5	20,2	20,1	1	20,9	20,75	0,75	21,1	21	0,5	21,5	21,4
24	3	20,5	20,1	2	21,5	21,4	1,5	22,2	22,1	1	22,9	22,75	0,75	23,1	23
26	—	—	—	2	22,5	22,4	1,5	23,2	23,1	1	23,9	23,75	0,75	24,1	24
28	—	—	—	2	25,5	25,4	1,5	26,2	26,1	1	26,9	26,75	0,75	27,1	27
30	3,5	25,75	25,5	2	27,5	27,4	1,5	28,2	28,1	1	28,9	28,75	0,75	29,1	29
32	—	—	—	2	29,5	29,4	1,5	30,2	30,1	1	30,9	30,75	0,75	31,1	31
35	—	—	—	3	31,5	31,1	2	32,5	32,4	1,5	33,2	33,1	1	33,9	33,75
36	4	31,25	31	3	32,5	32,1	2	33,5	33,4	1,5	34,2	34,1	1	34,9	34,75