

# BUSSOLE AUTOFILETTANTI

Le bussole autofilettanti sono adatte dove si necessita avere filettature con elevata resistenza all'usura su materiali poco resistenti o anche per ripristinare filettature danneggiate. Sono bussole con filettatura interna per accogliere la vite ed una filettatura esterna tagliente, per mezzo di fenditure o fori, per inserirsi nel materiale.

Si installano facilmente per avvitamento, con semplici utensili dedicati. Trovano applicazione in materiali poco resistenti (leghe metalliche, alluminio, ghisa, plastica, fusioni ecc.).

Sono impiegate in svariati settori industriali: motoristico e ferroviario, aeronautico e militare, elettromeccanico e tessile, medicale, elettrico, etc.



## Bussole con fresature taglienti

Le più utilizzate, hanno il tagliente a doppia fresatura nella parte terminale conica dell'inserto. Nei materiali più duri possono creare un lieve effetto autobloccante sulla vite. Per evitare questo effetto si possono utilizzare le bussole con fori taglienti.



## Bussole con fori taglienti

Sono adatte per i materiali che hanno caratteristiche di difficile lavorabilità e dove si voglia escludere l'eventuale lieve effetto autobloccante sulla vite. Il tagliente è nei tre fori radiali presenti sulla parete esterna della bussola. Hanno pareti più sottili e, a parità di coppia d'inserimento, esercitano rispetto alle bussole con fresature, una forza tagliente più elevata e meglio distribuita, avendo tre punti taglienti invece di due.

## Materiali

- acciaio superficialmente indurito e zincato
- ottone
- acciaio inox

## Apparecchi di posa

Disponibili in versione manuale (tipo H) e a macchina (tipo M)



tipo H



tipo M

### BUSSOLE CON FRESATURE TAGLIENTI

Dimensione			Profondità minima foro	Diametro foro*			
Diametri	Esterno	Lunghezza		Leghe leggere R<250Kg/mm <sup>2</sup>	Leghe leggere R<300Kg/mm <sup>2</sup> e ghisa dolce	Leghe leggere R<350Kg/mm <sup>2</sup> ottone, bronzo e ghisa HB<1900	Leghe leggere R>350Kg/mm <sup>2</sup> ottone, bronzo e ghisa HB>1900
M2,5 x 0,45	4,5 x 0,5	6	8	4,0 - 4,1	4,1	4,2	4,3
M3 x 0,5	5 x 0,5	6	8	4,5 - 4,6	4,6	4,7	4,8
M4 x 0,7	6,5 x 0,75	8	10	5,8 - 5,9	6	6,1	6,2
M5 x 0,8	8 x 1	10	13	7,1 - 7,2	7,3	7,5	7,6
M6 x 1 tipo A	9 x 1	12	15	8,1 - 8,2	8,3	8,5	8,6
M6 x 1	10 x 1,5	14	17	8,6 - 8,8	9	9,2	9,4
M8 x 1,25	12 x 1,5	15	18	10,6 - 10,8	11	11,2	11,4
M10 x 1,5	14 x 1,5	18	22	12,6 - 12,8	13	13,2	13,4
M12 x 1,75	16 x 1,5	22	26	14,6 - 14,8	15	15,2	15,4
M14 x 2	18 x 1,5	24	28	16,6 - 16,8	17	17,2	17,4
M16 x 2	20 x 1,5	22	27	18,6 - 18,8	19	19,2	19,4

Materiali: acciaio temprato e acciaio inossidabile - \* I dati riportati sono da considerarsi indicativi

### BUSSOLE CON FORI TAGLIENTI

Dimensione				Profondità minima foro		Diametro foro*			
Diametri	Esterno	Lunghezza		Tipo corto	Tipo lungo	Leghe leggere R<300Kg/mm <sup>2</sup>	Leghe leggere R<350Kg/mm <sup>2</sup> e ghisa dolce	Leghe leggere R>350Kg/mm <sup>2</sup> ottone, bronzo e ghisa HB<1900	Ottone, bronzo e ghisa HB>1900
		Tipo corto	Tipo lungo						
M4 x 0,7	6,5 x 0,8	6	8	8	10	6	6,1	6,1	6,2
M5 x 0,8	8 x 1	7	10	9	13	7,4	7,5	7,6	7,7
M6 x 1	10 x 1,25	8	12	10	15	9,3	9,4	9,5	9,6
M8 x 1,25	12 x 1,5	9	14	11	17	11,1	11,2	11,3	11,5
M10 x 1,5	14 x 1,5	10	18	13	22	13,1	13,2	13,3	13,5
M12 x 1,75	16 x 1,75	12	22	15	26	15	15,1	15,2	15,4
M14 x 2	18 x 2	14	24	17	28	17	17,1	17,2	17,4

Materiali: acciaio temprato e acciaio inossidabile - \* I dati riportati sono da considerarsi indicativi