

CATALOGO CF 09

AZIENDA CON
SISTEMA DI GESTIONE QUALITA'
CERTIFICATO DA DNV
ISO 9001

BUSSOLE FILETTATE AUTOMASCHIANTI



 **CARUSO**®
F A S T E N E R S

L'impiego delle **bussole automaschianti** avviene dove si necessita avere filettature con **elevata resistenza all'usura su materiali poco resistenti** (leghe metalliche, alluminio, ghisa, plastica) o anche per **ripristinare filettature danneggiate**.

Si installano per avvitamento, con utensili

dedicati che possono essere manuali o per macchina. Trovano applicazione in materiali poco resistenti ecc.

Le applicazioni nel settore industriale sono molteplici: **automotive, ferroviario, aeronautico, militare, elettromeccanico, medicale, elettrico**.



BUSSOLE AUTOMASCHIANTI *con fresature*

Le bussole sono prodotte con un **tagliante a doppia fresatura nella parte terminale conica**.

Ciò permette l'utilizzo nei materiali che hanno caratteristiche di **difficile lavorabilità**. Nei materiali più duri possono creare un **lieve effetto autobloccante sulla vite**.

Per evitare questo effetto si possono utilizzare le bussole con fori.



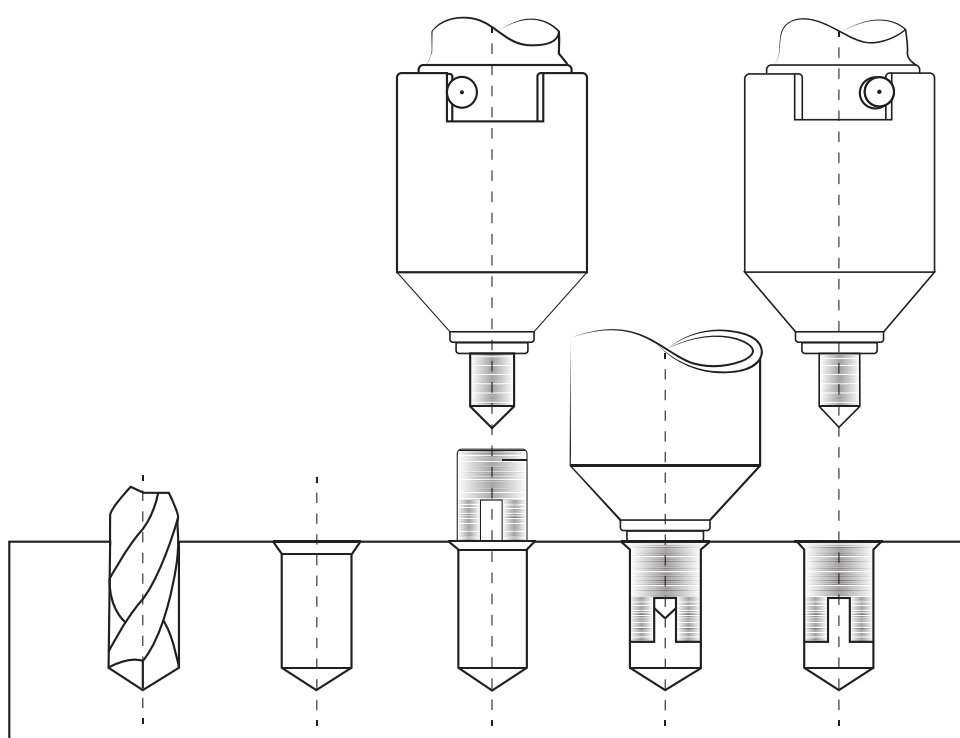
BUSSOLE AUTOMASCHIANTI *con fori*

Le bussole sono prodotte con un **tagliante nei tre fori radiali** presenti sulla parete esterna, adatte per i materiali che hanno caratteristiche di **difficile lavorabilità** e sono impiegate per **eliminare eventuale effetto autobloccante sulla vite**.

Esercitano rispetto alle bussole con fresature, una **forza tagliente più elevata** e meglio distribuita, avendo **tre punti taglienti invece di due**.

Prima di inserire la bussola all'interno del foro liscio avvitare la stessa sulla punta filettata dell'utensile mantenendo la fresatura o le tre forature rivolte verso il basso facendo sì che il corpo filettato della

punta lasci liberi gli spigoli autofilettanti. L'inserimento delle bussole auto maschianti sia con tagliente che con foro avviene mediante **l'utilizzo di appositi utensili a mano che a macchina.**



UTENSILE A MANO

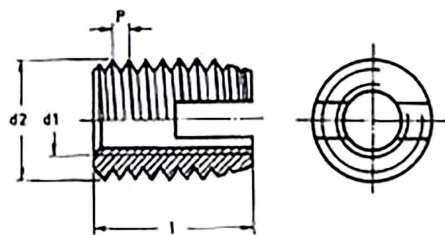
firmare l'utensile ad un giramaschi ed inserire la bussola nel medesimo modo in cui si effettua una filettatura manualmente.

UTENSILE A MACCHINA

inserire l'utensile sul canotto di un trapano da banco munito di un dispositivo di inversione oppure utilizzare una maschiatrice a frizione.

CF BUSSOLE AUTOMASCHIANTI

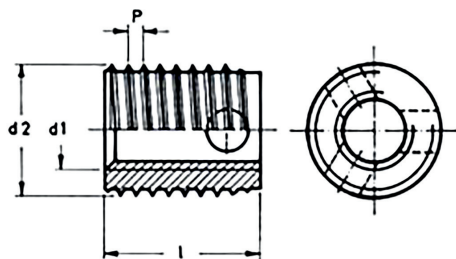
BUSSOLE CON FRESATURE ACC. ZINC./ACC. INOX



d1 x p interno mm	d2 x p esterno mm	CODICE Acc./Zinc	CODICE Acc./Inox	l mm	profond. min. foro mm	LEGHE LEGGERE R<250Kg/mm ²	LEGHE LEGGERE R<300Kg/mm ²	LEGHE LEGGERE R<350Kg/mm ² ottone bronzo ghisa HB<1900	LEGHE LEGGERE R<350Kg/mm ² ottone bronzo HB>1900
M2,5 x 0,45	4,5 x 0,5	CF83ACF212M25	CF83IXF212M25	6	8	4,0 - 4,1	4,1	4,2	4,3
M3 x 0,5	5 x 0,5	CF83ACF212M03	CF83IXF212M03	6	8	4,5 - 4,6	4,6	4,7	4,8
M4 x 0,7	6,5 x 0,75	CF83ACF212M4	CF83IXF212M4	8	10	5,8 - 5,9	6	6,1	6,2
M5 x 0,8	8 x 1	CF83ACF212M5	CF83IXF212M5	10	13	7,1 - 7,2	7,3	7,5	7,6
M6 x 1 tipoA	9 x 1	CF83ACF212M06A	CF83IXF212M06A	12	15	8,1 - 8,2	8,3	8,5	8,6
M6 x 1	10 x 1,5	CF83ACF212M06	CF83IXF212M06	14	17	8,6 - 8,8	9	9,2	9,4
M8 x 1,25	12 x 1,5	CF83ACF212M08	CF83IXF212M08	15	18	10,6 - 10,8	11	11,2	11,4
M10 x 1,5	14 x 1,5	CF83ACF212M10	CF83IXF212M10	18	22	12,6 - 12,8	13	13,2	13,4
M12 x 1,75	16 x 1,5	CF83ACF212M12	CF83IXF212M12	22	26	14,6 - 14,8	15	15,2	15,4
M14 x 2	18 x 1,5	CF83ACF212M14	CF83IXF212M14	24	28	16,6 - 16,8	17	17,2	17,4
M16 x 2	20 x 1,5	CF83ACF212M16	CF83IXF212M16	22	27	18,6 - 18,8	19	19,2	19,4

CF BUSSOLE AUTOMASCHIANTI

BUSSOLE CON FORO ACC./ZINC.



d1 x p interno mm	d2 x p esterno mm	CODICE Acc./Zinc	l mm		profond. min. foro mm		LEGHE LEGGERE R<300Kg/mm ²	LEGHE LEGGERE R<350Kg/mm ² e ghisa dolce	LEGHE LEGGERE R<350Kg/mm ² ottone bronzo ghisa HB<1900	LEGHE LEG- GERE R<350Kg/mm ² ottone bronzo ghisa HB>1900
			TIPO CORTO	TIPO LUNGO	TIPO CORTO	TIPO LUNGO				
M4 x 0,7	6,5 x 0,8	CF83ACF318M4	6	8	8	10	6	6,1	6,1	6,2
M5 x 0,8	8 x 1	CF83ACF318M5	7	10	8	13	7,4	7,5	7,6	7,7
M6 x 1	10 x 1,25	CF83ACF318M06	8	12	10	15	9,3	9,4	9,5	9,6
M8 x 1,25	12 x 1,5	CF83ACF318M08	9	14	13	17	11,1	11,2	11,3	11,5
M10 x 1,5	14 x 1,5	CF83ACF318M10	10	18	15	22	13,1	13,2	13,3	13,5
M12 x 1,75	16 x 1,75	CF83ACF318M12	12	22	17	26	15	15,1	15,2	15,4
M14 x 2	18 x 2	CF83ACF318M14	14	2	18	28	17	17,1	17,2	17,4

ACCIAIO INOX A RICHIESTA

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



TIPO H

d1 interno mm	CODICE
M3	CF86UTH03
M4	CF86UTH04
M5	CF86UTH05
M6	CF86UTH06
M8	CF86UTH08
M10	CF86UTH10
M12	CF86UTH12
M14	CF86UTH14
M16	CF86UTH16



TIPO M

d1 interno mm	CODICE
M3	CF86UTM03
M4	CF86UTM04
M5	CF86UTM05
M6	CF86UTM06
M8	CF86UTM08
M10	CF86UTM10
M12	CF86UTM12
M14	CF86UTM14
M16	CF86UTM16

Possibilità di fornire solo puntali di utensilia macchina a richiesta.

DA 30 ANNI AL FIANCO DI CHI USA FASTENERS



Via delle Gallarane, 10/12 | 22046 Merone (CO)

Tel. 031 3333486 | Fax 031 3339064

C.F. | P.IVA 03228940130

www.carusofasteners.it | info@carusofasteners.it

