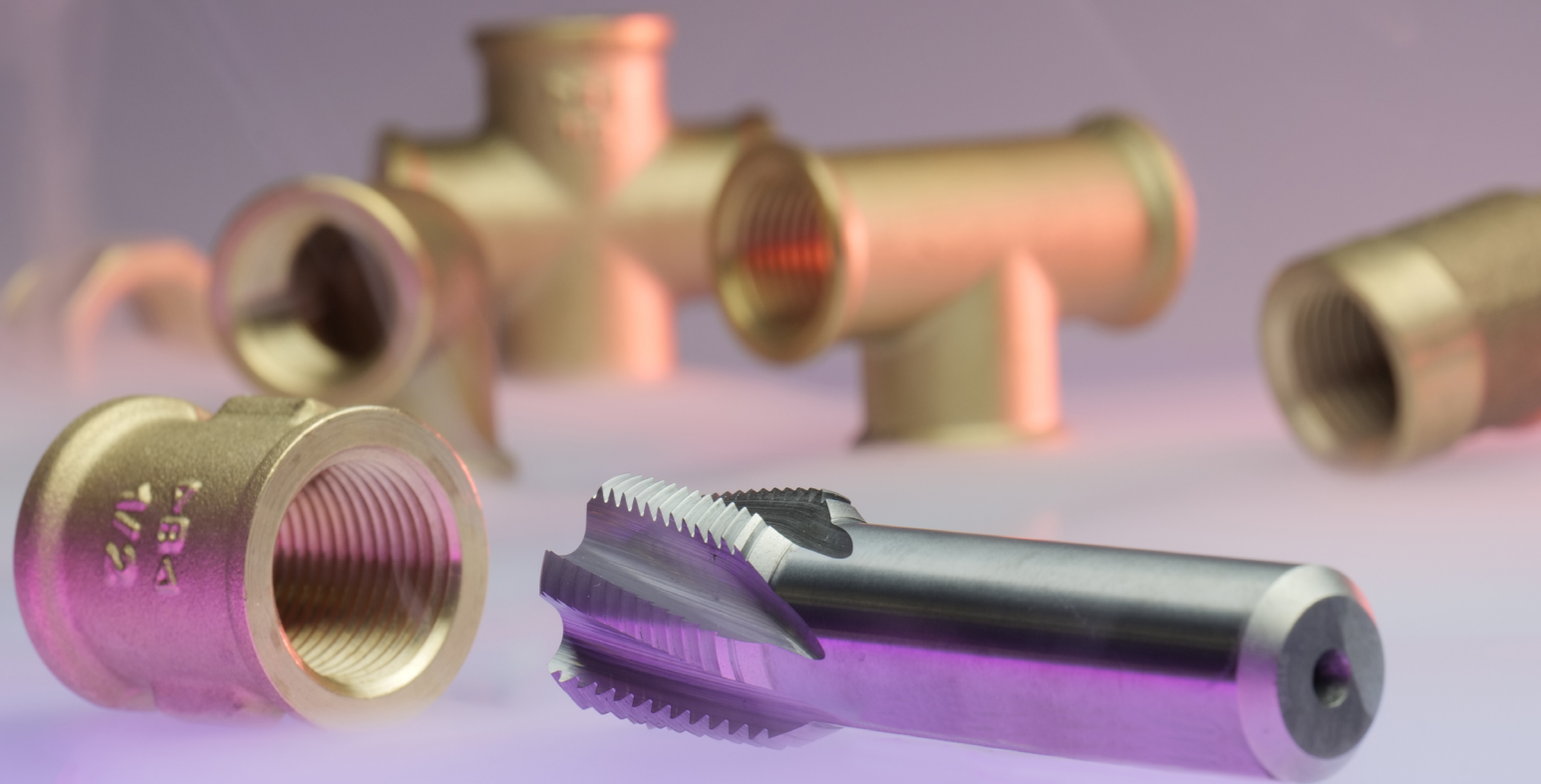


VFBR MASCHI PER RACCORDERIE



IL PROGRESSO NON SI FERMA, IGUTENSILI NEMMENO PROGRESS DOES NOT STAND STILL, NOR DOES IGUTENSILI

L'esperienza progettuale maturata in oltre 50 anni di attività, associata all'elevata potenzialità produttiva, rendono IGUTENSILI un punto di riferimento nel panorama nazionale ed estero per quanto concerne lo sviluppo e realizzazione di utensili per asportazione truciolo – elettroerosione – elettrosaldatura e asservimenti macchine utensili, il tutto concepito in funzione delle specifiche esigenze delle aziende cliente.

La scelta strategica di concentrare le proprie attività nelle lavorazioni speciali – semi standard e standard di altissima qualità, unitamente ai costanti investimenti per l'acquisizione e l'implementazione delle più innovative tecnologie di produzione, permettono ad IGUTENSILI di guadagnare e rafforzare ogni giorno la fiducia del mercato Italiano ed estero.

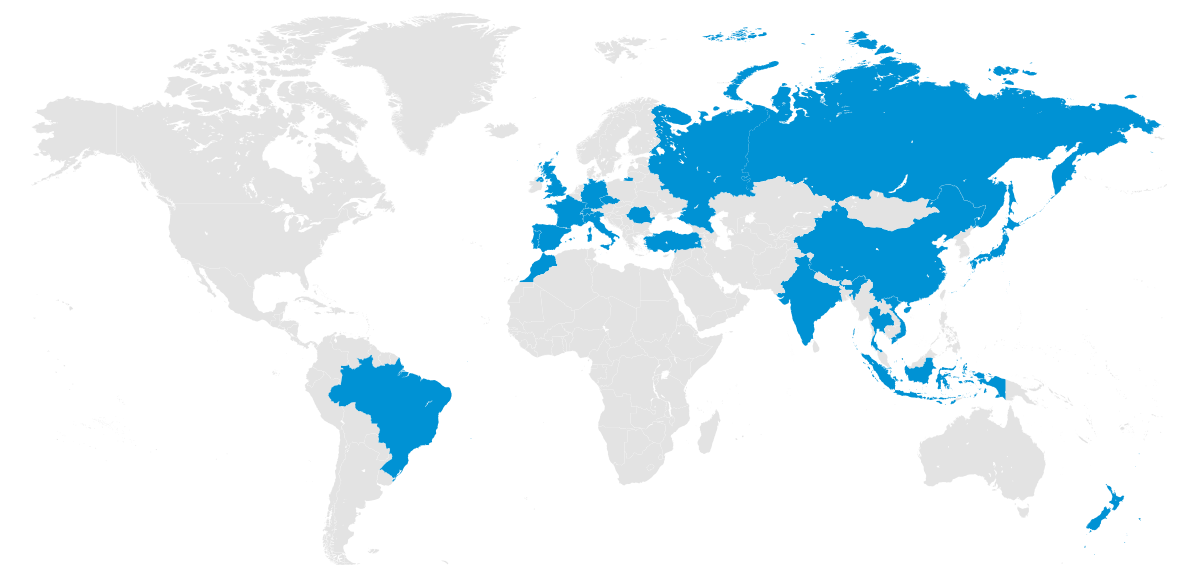
La produzione di punte, punte a gradino, punte per alesare, punte ad inserti, alesatori ad alte prestazioni, maschi, frese per filettare, utensili di tornitura, utensili per scanalatura e troncatura, frese, frese ad inserti, elettrodi speciali a disegno e standard, ci permettono di servire al meglio tutti i settori industriali quali motorsport, aeronautica, automotive, elettrosaldatura, energia, ferroviari, meccanica, medicale, nautica, oleodinamica, ricerca.

The design experience gained in over 50 years of business, alongside the high production capacity, make IGUTENSILI a reference point both nationally and internationally in the development and creation of tools for chip removal – electro-erosion – electro-welding and machine tool tending, all of which are designed according to the specific needs of its customers.

The strategic choice to focus its business on special machining – semi-standard and high-quality standards, together with constant investment in the acquisition and implementation of the most innovative production technologies, enable IGUTENSILI to earn and reaffirm the trust given by the Italian and foreign market every single day.

The production of drill bits, stepped drill bits, reamer drill bits, insert drill bits, high performance reamers, taps, thread milling cutters, turning tools, grooving and parting tools, milling cutters, insert cutters, special and standard electrodes all allow us to better serve every industrial sector including MOTORSPORT – AVIATION – AUTOMOTIVE – ELECTRO-WELDING- ENERGY – RAILWAY – MECHANICS – MEDICAL – NAUTICAL – HYDRAULIC – RESEARCH.

UNA REALTÀ INTERNAZIONALE AN INTERNATIONAL COMPANY



#STAYTOOLED



IG Utensili S.r.l

Via Amos Verzelloni 12/B
42015 Correggio (RE) - ITALY
P.IVA e Cod. Fiscale 03020540351

T 0522 693523
@ preventivi@igutensili.it
W www.igutensili.it



Maschi in metallo duro integrale per raccorderie metalliche

MATERIALI LAVORABILI

Ottone - Ecobross - Bronzo - Ghisa - Acciaio
Rame - Alluminio e leghe - Leghe speciali
Materiali plastici.



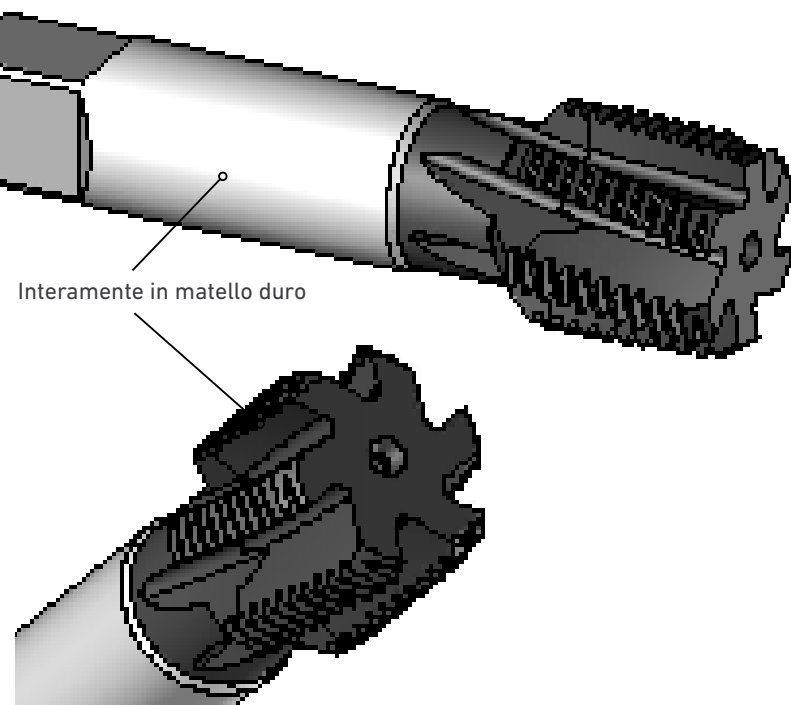
CARATTERISTICHE

- Metallo duro integrale HP
- Stabilità e precisione
- Angoli di spoglia specifici
- Design del tagliente ottimizzato
- Bassa tendenza all'usura
- Elevata velocità di taglio
- Ottima evacuazione dei trucioli
- Elevata vita utensile

APPLICAZIONI

- Valvole a sfera
- Valvole di arresto
- Giunti
- Raccordi
- Connettori
- Riduttori
- Gomiti
- Boccole
- Prolunghhe

Interamente in metallo duro



INFORMAZIONI GENERALI

Il metallo duro è **molto resistente all'abrasione** e all'usura; quindi, può mantenere più a **lungo la qualità del taglio** rispetto agli utensili in acciaio rapido (HSS).

Questo è importante per lavorare materiali come **l'ottone / ecobross** ed altre leghe, che spesso tendono a essere utilizzati in produzione di grandi volumi.

L'uso del metallo duro consente di ottenere filettature con **maggiore precisione** e finitura superficiale, ideali per applicazioni in cui l'estetica o l'accuratezza sono cruciali.

Il metallo duro ha una **rigidità maggiore** rispetto all'HSS, riducendo le vibrazioni durante la lavorazione e minimizzando i rischi di danneggiamento della filettatura, migliorando la

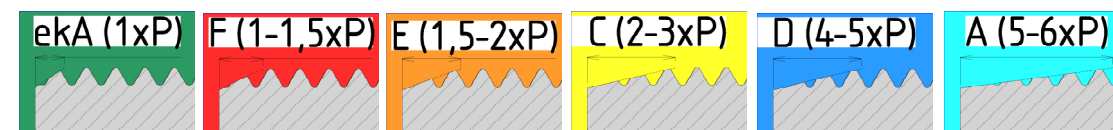
stabilità del processo.

I **maschi in metallo duro** possono lavorare a **velocità di taglio superiori** rispetto a quelli in acciaio rapido, aumentando la produttività e riducendo i tempi di ciclo.

L'ottone l'ecobross e leghe generano trucioli corti e poco appiccicosi, e il metallo duro aiuta a ottimizzare **l'evacuazione dei trucioli** senza compromettere la durata dell'utensile.

In sintesi, l'uso di maschi in metallo duro per questi materiali consente di ottenere una **qualità elevata della filettatura, una maggiore durata dell'utensile e migliori prestazioni**, con benefici notevoli soprattutto in ambienti di produzione intensiva.

FORME D'IMBOCCO



Maschi in metallo duro integrale per raccorderie metalliche

MATERIALI LAVORABILI

Ottone - Ecobross - Bronzo - Ghisa - Acciaio
Rame - Alluminio e leghe - Leghe speciali
Materiali plastici.



CARATTERISTICHE

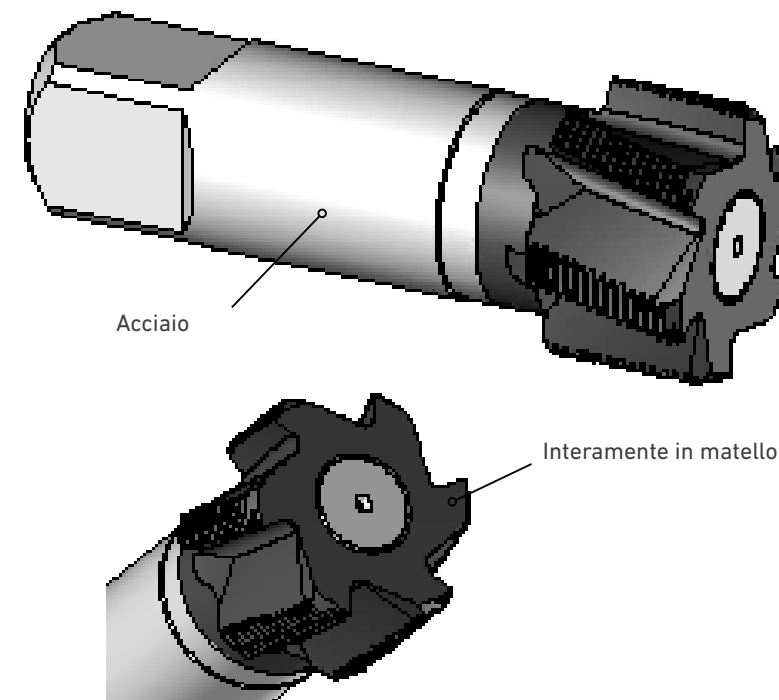
- Metallo duro integrale HP
- Stabilità e precisione
- Angoli di spoglia specifici
- Design del tagliente ottimizzato
- Bassa tendenza all'usura
- Elevata velocità di taglio
- Ottima evacuazione dei trucioli
- Elevata vita utensile

APPLICAZIONI

- Valvole a sfera
- Valvole di arresto
- Giunti
- Raccordi
- Connettori
- Riduttori
- Gomiti
- Boccole
- Prolunghhe

Acciaio

Interamente in metallo duro



INFORMAZIONI GENERALI

Il metallo duro è **molto resistente all'abrasione** e all'usura; quindi, può mantenere più a **lungo la qualità del taglio** rispetto agli utensili in acciaio rapido (HSS).

Questo è importante per lavorare materiali come **l'ottone / ecobross** ed altre leghe, che spesso tendono a essere utilizzati in produzione di grandi volumi.

L'uso del metallo duro consente di ottenere filettature con **maggiore precisione** e finitura superficiale, ideali per applicazioni in cui l'estetica o l'accuratezza sono cruciali.

Il metallo duro ha una **rigidità maggiore** rispetto all'HSS, riducendo le vibrazioni durante la lavorazione e minimizzando i rischi di

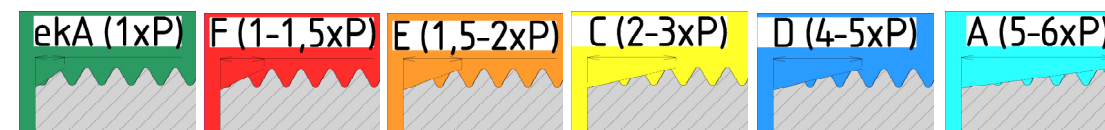
danneggiamento della filettatura, migliorando la stabilità del processo.

I **maschi in metallo duro** possono lavorare a **velocità di taglio superiori** rispetto a quelli in acciaio rapido, aumentando la produttività e riducendo i tempi di ciclo.

L'ottone l'ecobross e leghe generano trucioli corti e poco appiccicosi, e il metallo duro aiuta a ottimizzare **l'evacuazione dei trucioli** senza compromettere la durata dell'utensile.

In sintesi, l'uso di maschi in metallo duro per questi materiali consente di ottenere una **qualità elevata della filettatura, una maggiore durata dell'utensile e migliori prestazioni**, con benefici notevoli soprattutto in ambienti di produzione intensiva.

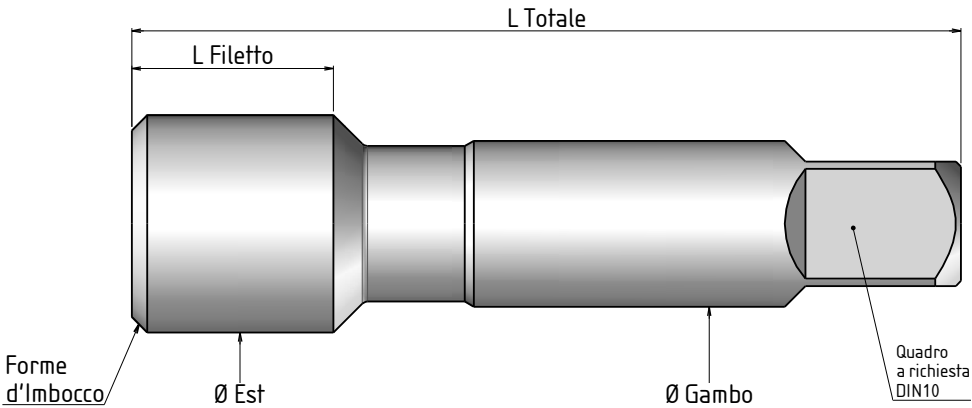
FORME D'IMBOCCO



Maschi in metallo duro integrale per raccorderie metalliche

MATERIALI LAVORABILI

Ottone - Ecobross - Bronzo - Ghisa - Acciaio
Rame - Alluminio e leghe - Leghe speciali
Materiali plastici.



INFORMAZIONI GENERALI

Il metallo duro è **molto resistente all'abrasione** e all'usura; quindi, può mantenere più a **lungo la qualità del taglio** rispetto agli utensili in acciaio rapido (HSS). Questo è importante per lavorare materiali come l'**ottone / ecobross** ed altre leghe, che spesso tendono a essere utilizzati in produzione di grandi danneggiamento della filettatura, migliorando la stabilità del processo.

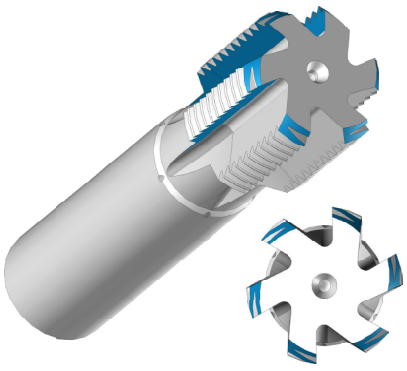
APPLICAZIONI

- Valvole a sfera
- Valvole di arresto
- Giunti
- Raccordi
- Connettori
- Riduttori
- Gomiti
- Boccole
- Prolunghes

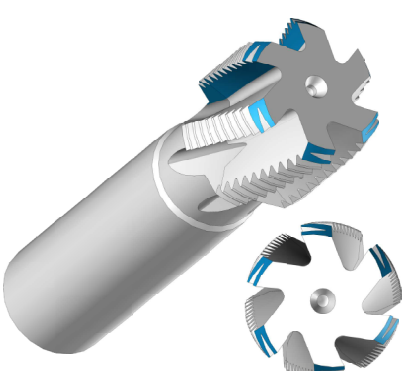
CODICE SEMILAVORATO

	d1	L1	L2	d2	L 3 (js16) su richiesta	L 4 (js12) su richiesta
VFBR1	≤ 8.5	63	14	6	8	4.9
VFBR2	≤ 10.5	63	14	7	8	5.5
VFBR3	≤ 13.5	70	21	11	12	9
VFBR4	≤ 17.5	70	21	12	12	9
VFBR5	≤ 21.5	85	27	16	15	12
VFBR6	≤ 23.5	85	27	18	17	14.5
VFBR7	≤ 26.5	100	27	20	19	16
VFBR8	≤ 30.5	100	27	22	21	18
VFBR9	≤ 33.5	110	32	25	23	20
VFBR10	≤ 38.5	125	32	28	25	22
VFBR11	≤ 42.5	125	32	32	27	24
VFBR12	≤ 44.5	125	32	36	32	29
VFBR13	≤ 48.5	140	32	36	32	29
VFBR14	≤ 54.5	150	34	40	35	32
VFBR15	≤ 60.5	160	36	45	38	35

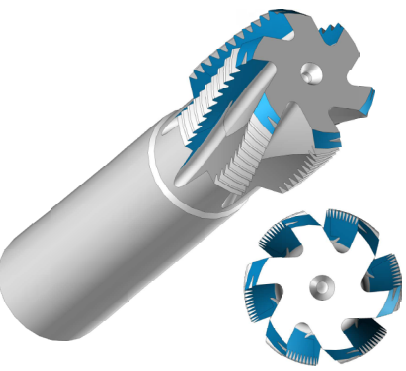
GEOMETRIE DI TAGLIO REALIZZABILI



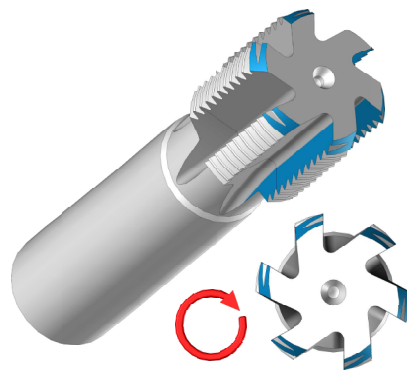
R0-RR



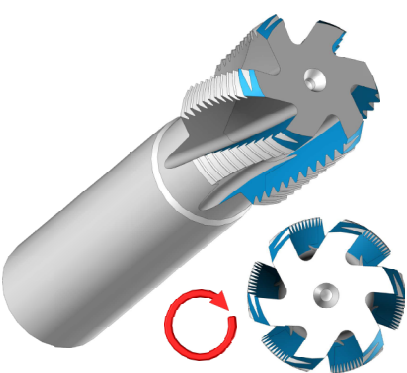
R**-RR



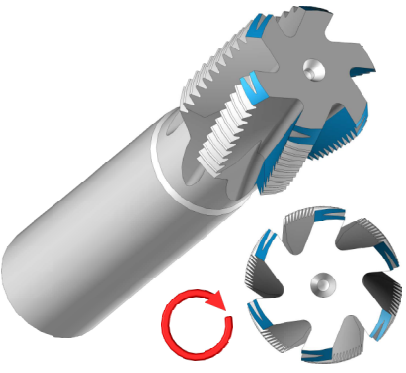
L**-RR



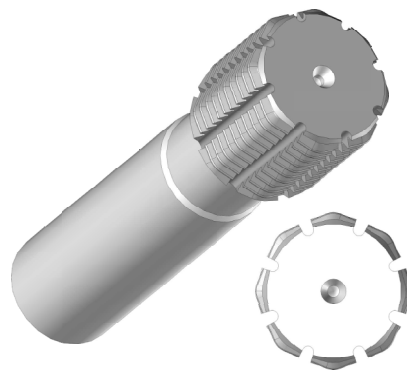
L0-LR



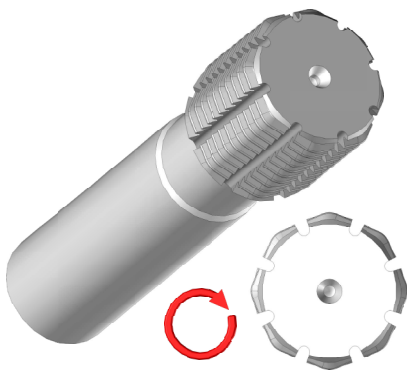
R**-LR



L**-LR



RR-L*

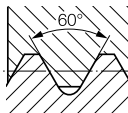
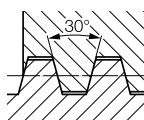
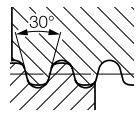
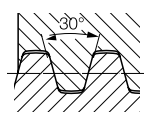
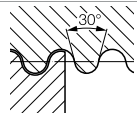
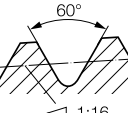
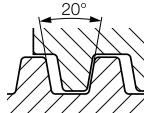
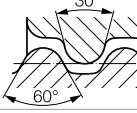
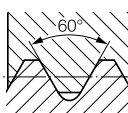
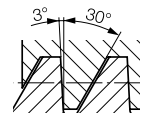
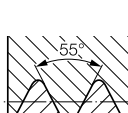
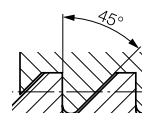
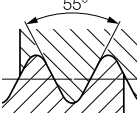
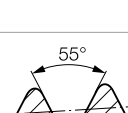
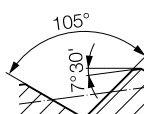
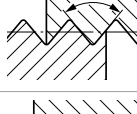
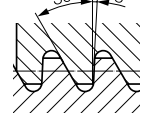
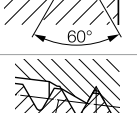
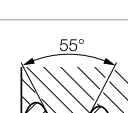
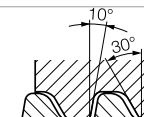
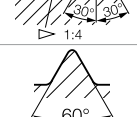
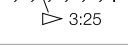
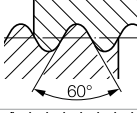
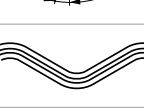


LR-L*

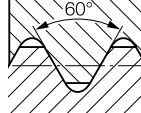
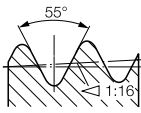
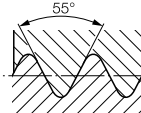
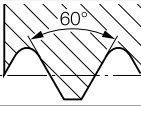
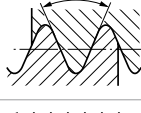
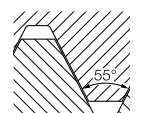
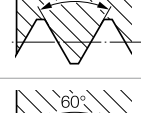
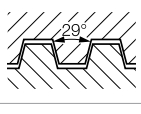
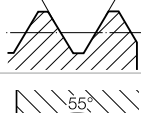
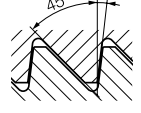
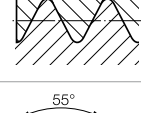
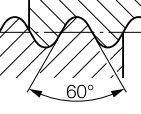
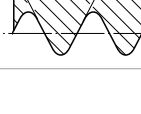
CONTENTS

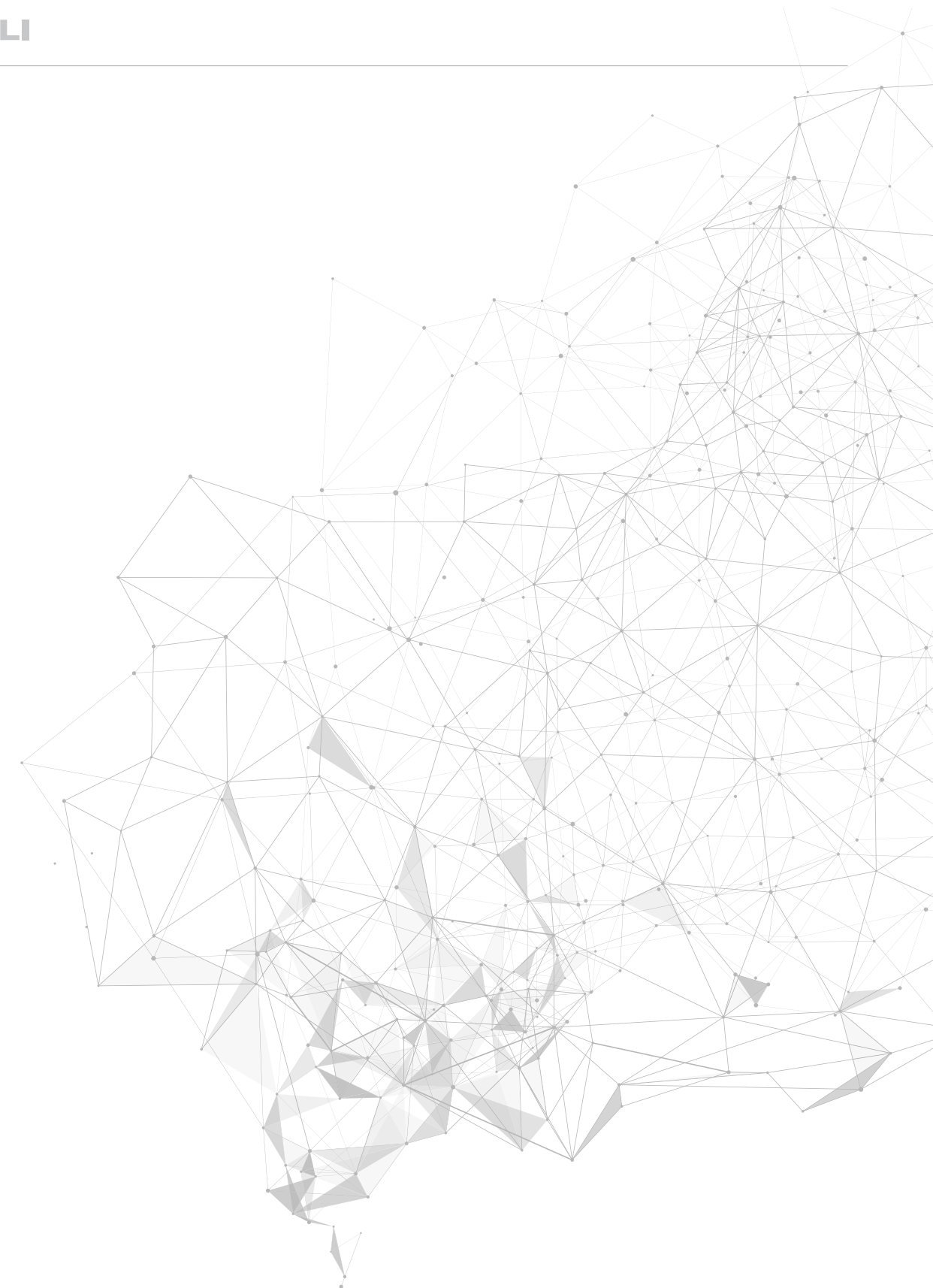
- R_ = Elica destra
- L_ = Elica sinistra
- _**_ = Angolo elica
- _RR = Rotazione destra
- _RL = Rotazione sinistra
- RR-L* = Rotazione destra - numero lobi
- LR-L* = Rotazione sinistra - numero lobi

Filettature secondo norme DIN o norme ISO, filettature secondo norme straniere

PROFILO	CODICE LETTERE	CODICE STANDARD	PROFILO	CODICE LETTERE	CODICE STANDARD	PROFILO	CODICE LETTERE	CODICE STANDARD		
	M	DIN 14-1 to DIN 14-4		Tr	DIN 103		Rd	DIN 405		
		DIN 13-1 DIN ISO 965-1			DIN 380			DIN 20400		
		DIN 13-52 (multi-course)						DIN 15403		
		DIN 13-2 bis DIN 13-11 DIN ISO 965-1			DIN 263			DIN 262		
		DIN 13-52 (multi-course)			DIN 6341			DIN 264		
		LN 9163			DIN 30295			DIN 3182		
		DIN EN 60423 or DIN EN 50262						DIN EN 148-1		
		DIN 13-51								
	EG M	DIN 8140		KT	DIN 6063-2		Rd	DIN 168-1		
		DIN 8141								
	MFS	DIN 8141		KT	DIN 513		GL	DIN 513		
	M	DIN 158		S	DIN 2781		E	DIN 2781		
	MJ	DIN ISO 5855		S	DIN 71412		-	DIN 71412		
	G ≙ PF (BSP, BSPF)	DIN EN ISO 228		S	DIN 20401		W	DIN 20401		
	Rp ≙ PS (BSPP)	DIN EN 10226		S	DIN 20401		Pg	DIN 20401		
		DIN 3858								
	R	DIN EN 10226		S	DIN 20401		Vg	DIN 20401		
		DIN 3858								
	Rc ≙ PT (BSPT)	DIN EN 10226		S	DIN 20401		V	DIN 20401		
	E17 17E	DIN EN 144 DIN EN ISO11116		S	DIN 20401		Gg	DIN 20401		
	25E	DIN EN 629 ISO 10920		S	DIN 20401		ST	DIN 20401		
	W	DIN 477-1		S	DIN 20401		-	DIN 20401		
	25E	DIN EN 629 ISO 10920		S	DIN 20401		FG	DIN 20401		
	W	DIN 477-1		S	DIN 20401		-	DIN 20401		
	25E	DIN EN 629 ISO 10920		S	DIN 20401		W	DIN 20401		
	W	DIN 477-1		S	DIN 20401		RMS	DIN 20401		

Filettature secondo gli standard stranieri

PROFILO	CODICE LETTERE	CODICE STANDARD	PROFILO	CODICE LETTERE	CODICE STANDARD
	UNM	ASME B1.10M		R	ISO 7/1 (DIN EN 10226)
	UN, UNC, UNF, UNEF, UNS	ASME B1.1 BS 1580		Rc ≙ PT (BSPT)	
	UNR, UNRC, UNRF, UNREF, UNRS	ASME B1.1		UNC-STI UNF-STI	ASME B18.29.1
	UNJ, UNJC, UNJF, UNJEF	ASME B1.15 SAE A58879		NC5-IF NC5-HF u.a.	ASME/ ANSI B1.12
	NC, NF NEF, NS, N	ASA B1.1 (outdated)		BSW BSF	BS 84
				B.A.	BS 93
	NPSC	ANSI/ ASME B1.20.1		AMO	ASA B1.11
	NPSM NPSL			ACME	ASME B1.5 BS 1104
	NPSH, NH, NHR	ASME B1.20.7		STUB-Acme	ANSI B1.8
	NPSF, NPSI	ASME B1.20.3		BUTT	ANSI B1.9
	NGO	CGA V-1		Buttress	BS 1657
	G ≙ PF (BSPF, BSP)	ISO 228 DIN EN ISO 228-1		ART	NF E 03-611
	Rp ≙ PS (BSPP)	ISO 7/1 (DIN EN 10226)		BSC	BS 811
	NPT NPTR	ANSI/ ASME B1.20.1		CSG, LCSG, BCSG, XCSG, line pipe LP, TBG, UP TBG	API Std 5 B
	NPTF PTF-SAE-SHORT PTF-SPL-SHORT PTF-SPL-EXTRA SHORT-SPL-PTF	ANSI B1.20.3		NC ROTARY, REG, REG LH, FH, IF	API Spec 7
	NGT	CGA V-1		Sucker Rods	API Spec 11 B



IG Utensili S.r.l.

Via Amos Verzelloni 12/B
42015 Correggio (RE)
ITALY

T 0522 693523
@ preventivi@igutensili.it
W www.igutensili.it

