

Tabella delle dimensioni delle filettature metriche e imperiali per parti CNC

Le designazioni delle filettature determinano le dimensioni delle punte, lo spessore della parete e se un foro filettato è abbastanza resistente. Questa tabella copre le filettature metriche e imperiali che realizziamo più spesso, con la punta per maschiatura e quella per il foro di passaggio per ciascuna.

Filettature metriche a passo grosso

Dimensione	Passo (mm)	Punta per maschiatura (mm)	Foro di passaggio stretto (mm)
M2	0.40	1.60	2.20
M2.5	0.45	2.05	2.70
M3	0.50	2.50	3.20
M4	0.70	3.30	4.30
M5	0.80	4.20	5.30
M6	1.00	5.00	6.40
M8	1.25	6.80	8.40
M10	1.50	8.50	10.50
M12	1.75	10.20	13.00

Filettature metriche a passo fine

Dimensione	Passo (mm)	Punta per maschiatura (mm)
M3 x 0.35	0.35	2.65
M4 x 0.5	0.50	3.50
M5 x 0.5	0.50	4.50
M6 x 0.75	0.75	5.25
M8 x 1.0	1.00	7.00
M10 x 1.25	1.25	8.75

Filettature imperiali

Dimensione	Filetti per pollice	Punta per maschiatura (mm)
1/4-20 UNC	20	5.10
5/16-18 UNC	18	6.60
3/8-16 UNC	16	8.00
1/4-28 UNF	28	5.40
5/16-24 UNF	24	7.00

Dimensione	Filetti per pollice	Punta per maschiatura (mm)
3/8-24 UNF	24	8.50

Note

- Regola pratica per un foro filettato in acciaio: mantenere almeno due volte il diametro della filettatura di materiale attorno al foro.
- Per alluminio e ottone, utilizzare una filettatura a passo più grosso o aggiungere un inserto filettato per assemblaggi ripetuti.
- I fori filettati ciechi devono essere più profondi della lunghezza della filettatura di almeno metà del diametro per consentire al maschio di evacuare i trucioli.

Domande frequenti

Quale punta per maschiatura devo usare per una filettatura M3?

Usare una punta da 2.5 mm per una filettatura M3 x 0.50 a passo grosso, e un foro da 3.2 mm per il passaggio stretto. Per M3 x 0.35 fine, la punta per maschiatura è 2.65 mm.

Quanto materiale dovrebbe circondare un foro filettato?

Come regola, mantenere almeno due volte il diametro della filettatura di materiale attorno a un foro filettato in acciaio, e di più in materiali più teneri come alluminio o ottone.

È possibile maschiare filettature in alluminio senza strapparle?

Sì. Utilizziamo maschi a rullare o aggiungiamo un inserto filettato per le parti che verranno assemblate ripetutamente, il che mantiene la filettatura resistente in alluminio tenero.

Lavorate sia filettature metriche che imperiali?

Sì. Realizziamo filettature metriche a passo grosso e fine e filettature UNC e UNF come standard. Indicare la designazione della filettatura sul disegno e confermiamo le dimensioni delle punte con il preventivo.