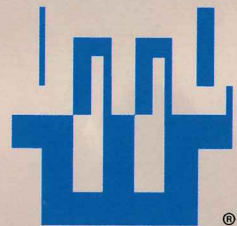


**MECLOSTAMPI®**



**MASCHIATRICI PER STAMPI PROGRESSIVI  
THREADING UNITS FOR PROGRESSIVE DIES**

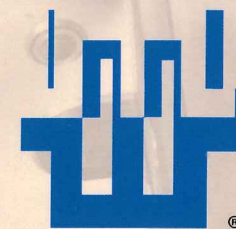


MASCHIATRICI PER STAMPI PROGRESSIVI  
THREADING UNITS FOR PROGRESSIVE DIES



- Capacità di filettatura da M2 a M16.
- Per applicazioni di unità a maschiare su macchine o attrezzature speciali siamo in grado di consigliare e studiare soluzioni appropriate.

- Threading unit for progressive dies.
- We are able to study appropriate solutions for applications of our threading units on machines or special equipments.



MASCHIATRICI PER STAMPI PROGRESSIVI  
THREADING UNITS FOR PROGRESSIVE DIES

**ESEMPI DI APPLICAZIONE  
APPLICATIONS EXAMPLES**

**MM 24  
MM 56  
MM 68**

- Su richiesta si possono eseguire:
- ruote motrici oziose per esigenze particolari;
  - cremagliere per qualsiasi corsa.

- On request it is possible to prepare:
- drive wheels and gear wheels for special necessity;
  - tooth racks for any stroke.

**RAPPORTI STANDARD DISPONIBILI E RACCOMANDATI TRA UN GIRO DEL MASCHIO E LA CORSA DELLO STAMPO  
STANDARD RATIOS AVAILABLE AND RECOMMENDED BETWEEN ONE TAP TURN AND THE DIE STROKE**

RUOTA MOTRICE - DRIVE WHEEL							
	MM24		MM56 - MM68			MM816	
DIAMETRO DIAMETER	90	66	70	60	50	100	60
CORSA DELLO STAMPO (T) DIE STROKE (T)	3,7	5	7	8,2	9,3	10	17

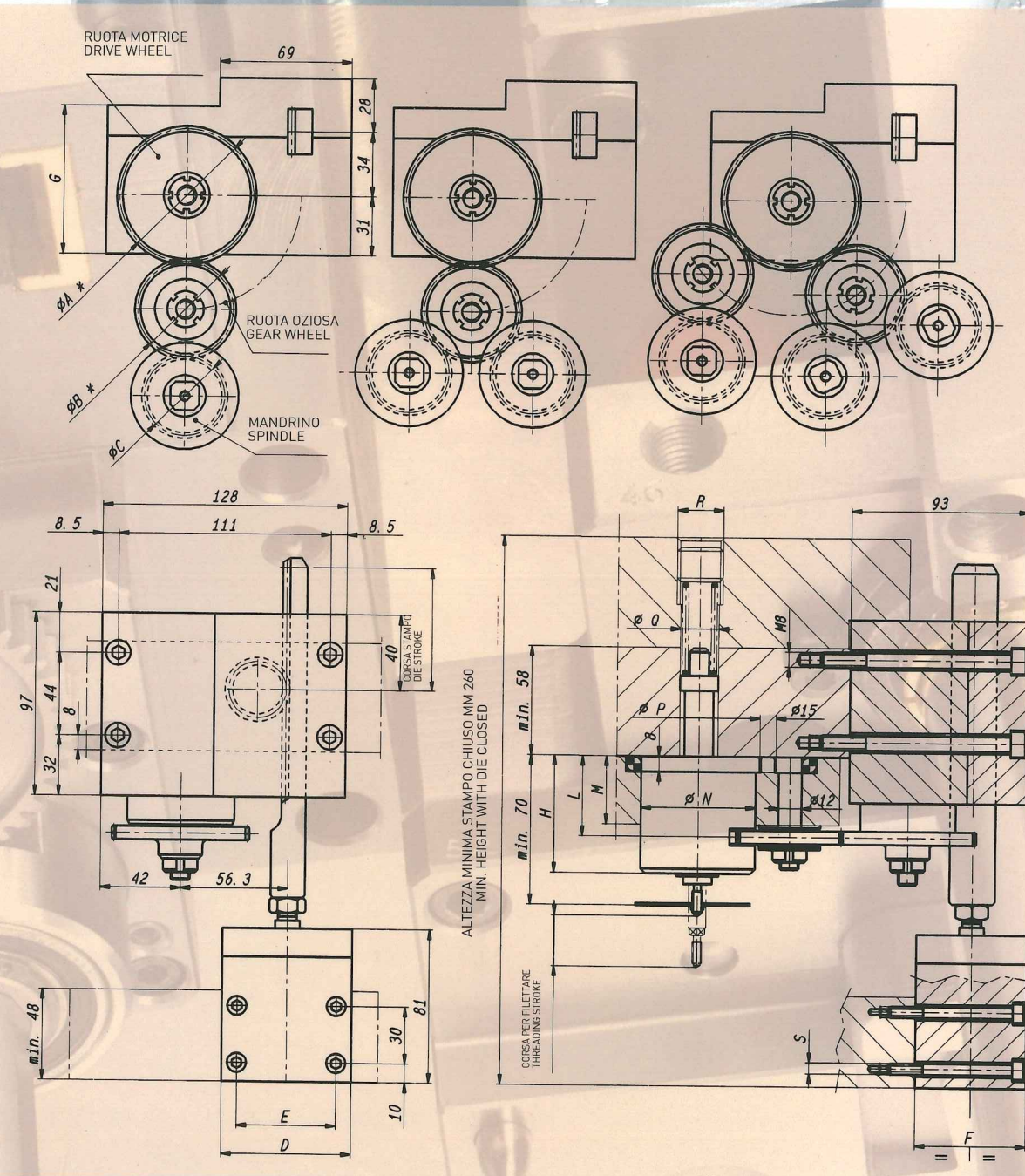
DIAMETRO MASCHIO TAP DIAMETER	M2 - M3,5	M3,5 - M5	M5 - M6	M6 - M8	M10 - M12	M14 - M16
RAPPORTO CONSIGLIATO RECOMMENDED RATIO	3,7	5	7	8,2	10	17

Per particolari applicazioni si possono fornire maschiatrici con rapporti diversi  
Threading units with different ratios can be supplied for special applications

**DIAMETRO PREFORI PER MASCHI A RULLARE  
PRE-HOLE DIAMETER FOR THREAD ROLLING TAPS**

METRICA ISO ISO METRIC			
FILETTO THREAD	Ø PREFORO PRE-HOLE DIA	MIN.	MAX
M2	0,4	1,83	1,86
M2,2	0,45	2,0	2,04
M2,3	0,4	2,11	2,15
M2,5	0,45	2,30	2,34
M2,6	0,45	2,38	2,42
M3	0,5	2,77	2,82
M3,5	0,6	3,23	3,28
M4	0,7	3,68	3,73
M4,5	0,75	4,15	4,21
M5	0,8	4,63	4,68
M5,5	0,9	5,02	5,09
M6	1	5,51	5,59
M7	1	6,51	6,59
M8	1,25	7,39	7,48
M9	1,25	8,39	8,48
M10	1,5	9,25	9,35
M11	1,5	10,25	10,35
M12	1,75	11,12	11,25
M14	2	13,0	13,15
M16	2	15,0	15,15

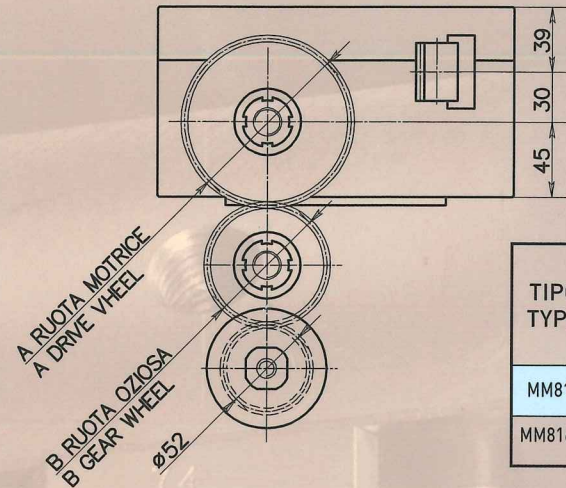
METRICA ISO-FINE METRIC ISO-FINE					
FILETTO THREAD	Ø PREFORO PRE-HOLE DIA	MIN.	MAX	FILETTO THREAD	Ø PREFORO PRE-HOLE DIA
M2 x 0,25	1,89	-		M9 x 0,5	8,78
M2,2 x 0,25	2,09	-		M9 x 0,75	8,65
M2,3 x 0,25	2,18	-		M9 x 1	8,51
M2,3 x 0,35	2,12	-		M10 x 0,5	9,78
M2,5 x 0,25	2,39	-		M10 x 0,75	9,65
M2,5 x 0,35	2,35	-		M10 x 1	9,51
M2,6 x 0,25	2,48	-		M10 x 1,25	9,39
M2,6 x 0,35	2,42	-		M11 x 0,75	10,65
M3 x 0,25	2,89	-		M11 x 1	10,51
M3 x 0,35	2,85	-		M12 x 0,75	11,66
M3,5 x 0,35	3,35	-		M12 x 1	11,52
M3,5 x 0,5	3,27	3,32		M12 x 1,25	11,40
M4 x 0,25	3,85	-		M12 x 1,5	11,26
M4 x 0,5	3,77	3,82		M13 x 0,75	12,66
M4,5 x 0,5	4,27	4,32		M13 x 1	12,52
M5 x 0,5	4,77	4,82		M13 x 1,5	12,26
M5 x 0,75	4,65	4,71		M14 x 0,75	13,66
M5,5 x 0,5	5,27	5,32		M14 x 1	13,52
M6 x 0,5	5,78	5,83		M14 x 1,25	13,40
M6 x 0,75	5,65	5,71		M14 x 1,5	13,26
M7 x 0,5	6,78	6,83		M15 x 0,75	14,66
M7 x 0,75	6,65	6,71		M15 x 1	14,52
M8 x 0,5	7,78	7,83		M15 x 1,5	14,26
M8 x 0,75	7,65	7,71		M16 x 0,75	15,66
M8 x 1	7,51	7,59		M16 x 1	15,52
				M16 x 1,5	15,26



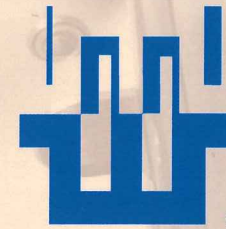
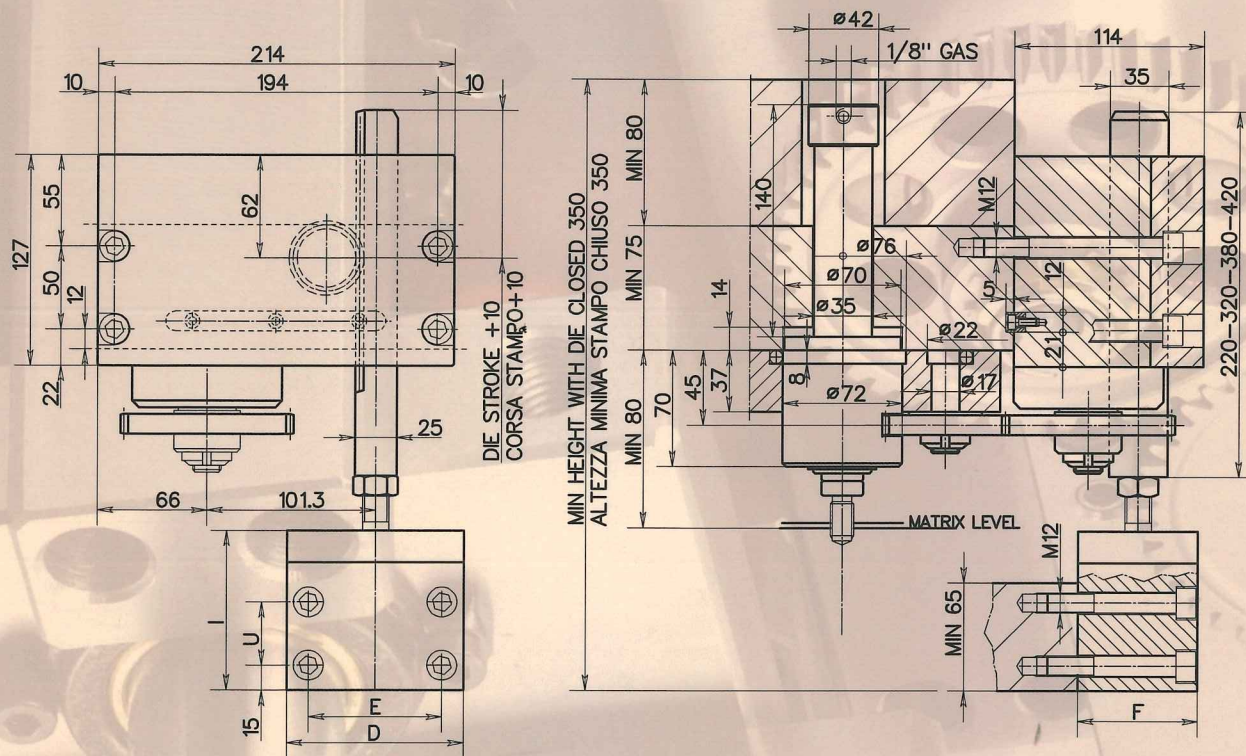
TIPO TYPE	Capacità di filettatura Threading capacity	A*	B*	C	D	E	F	G	H	L	M	N	P	Q	R	S
MM24	M2 - M4	66/90	72	50	30	68	52	48	62	49	29,5	23	42	46	16	M20 M6
MM56	M5 - M6	70	72	50	42	82	64	58	78	61	42,5	36,5	60	64	22,5	M24 X 1,5 M8
MM68	M6x2 - M8	60	72	50	42	82	64	58	78	61	42,5	36,5	60	64	22,5	M24 X 1,5 M8

ESEMPI DI APPLICAZIONE - APPLICATIONS EXAMPLES

MM 816 - MM 816 R

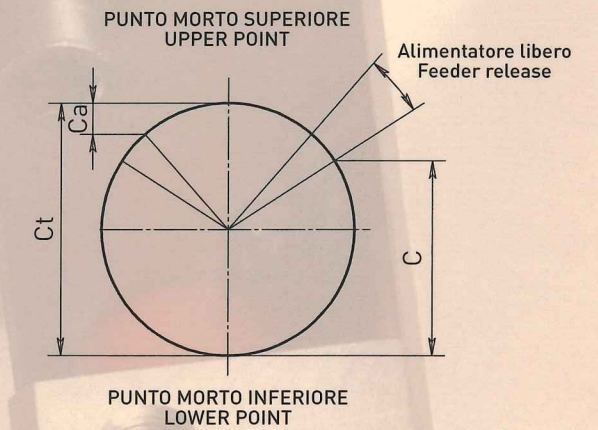
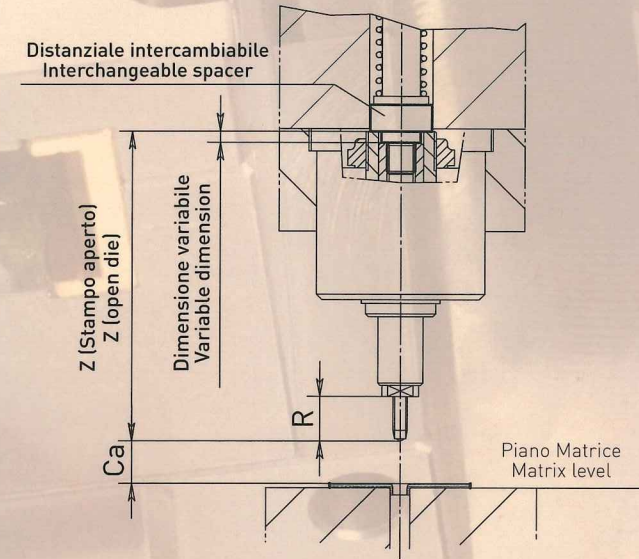
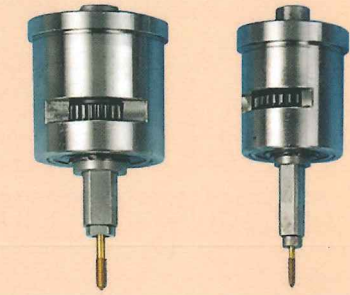


TIPO TYPE	NUMERO MAX MANDRINI NUMBER MAX CHUCKING DEVICES	RUOTA MOTRICE DRIVE WHEEL		RUOTA OZIOSA GEAR WHEEL		MISURE PORTACREMAGLIERA BOX TOOTH RACK				
		A	B	D	E	F	I	U		
MM816	1xM10 1xM12 1xM16	60	100	72	100	106	80	72	96	38
MM816 R	4xM8 2xM10 1xM16	60	100	72	100	231	206	97	114	48



MASCHIATRICI PER STAMPI PROGRESSIVI  
THREADING UNITS FOR PROGRESSIVE DIES

INFORMAZIONI TECNICHE  
TECHNICAL INFORMATION



ANGOLO DI ALIMENTAZIONE - FEEDING DEGREE

90°	Ca = Ct x 0,146
120°	Ca = Ct x 0,25
180°	Ca = Ct x 0,5

Ca Corsa necessaria per l'alimentazione del nastro + 2 mm  
Stroke necessary for feeding strip + 2 mm

POSSIBILI ALTEZZE OTTENIBILI INTERCAMBIANDO IL DISTANZIALE,  
UTILIZZANDO MASCHI A RULLARE CON IMBOCCO CORTO  
HEIGHT OBTAIN TO INTERCHANGE THE SPACER,  
USING ROLLING TAPS SHORT ENTRANCE

FORMULE PER LA DETERMINAZIONE DELLA CORSA NECESSARIA PER FILETTARE  
FORMULAS TO DETERMINE THE STROKE REQUIRED FOR THE THREADING OPERATION

**N = S/P**

**Nt = N + K**

**C = Nt x T**

**Ct = C + Ca**

**Cm = 2 + Nt x P**

**Cr = C - Cm**

**S** Spessore da filettare  
Threading thickness

**N** Numero di filetti da eseguire  
Number of threads

**P** Passo del filetto  
thread pitch

**Nt** Numero di giri totali del maschio per filettare  
Total number of tap turns for the threading operation

**K** 3 (numero di filetti d'imbocco)  
3 (number of turns for leading)

**T** Corsa stampo per ogni giro di maschio  
Die stroke for each tap turn

**C** Corsa stampo necessaria per filettare  
Die stroke required for threading

**Ca** Corsa per alimentazione nastro  
Stroke for feeding strip

**Ct** Corsa totale stampo  
Total die stroke

**Cm** Corsa maschio  
Tap stroke

**Cr** Corsa mandrino quadro  
Square spindle stroke

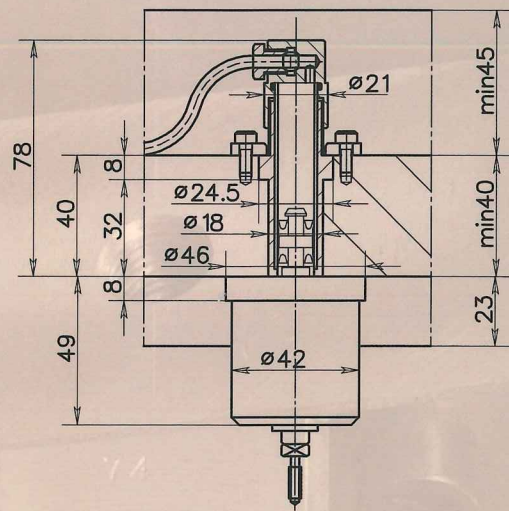
MM24 - MM56 - MM68

TAP	Z*						
M 2	99,5	104,5	109,5	114,5	119,5	124,5	129,5
M 2,5	99,5	104,5	109,5	114,5	119,5	124,5	129,5
M 3	102	107	112	117	122	127	132
M 3,5	103,5	108,5	113,5	118,5	123,5	128,5	133,5
M 4	104,5	109,5	114,5	119,5	124,5	129,5	134,5
M 5	115	120	125	130	135	140	145
M 6	119,5	124,5	129,5	134,5	139,5	144,5	149,5
M 8	127	132	137	142	147	152	157
M 10	133	138	143	148	153	158	163

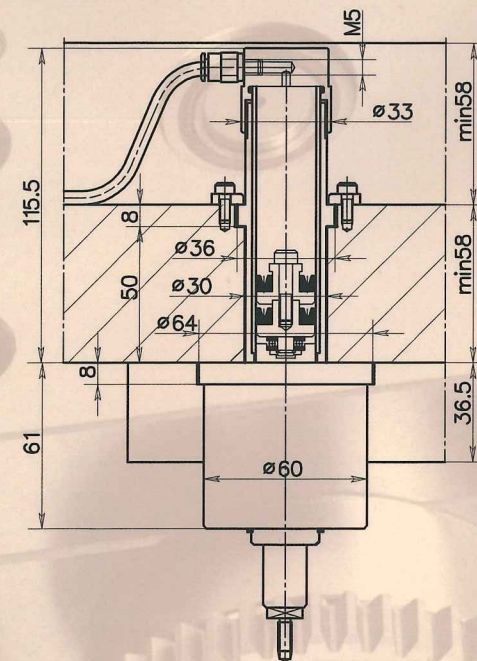
MM816

TAP	Z*				R
M 8	176	186	191	196	30
M 10	178	188	193	198	31
M 12	180	190	195	200	35
M 14	180	190	195	200	37
M 16	184	194	199	204	37
7/16	188	198	203	208	39

**MANDRINI SPECIALI CON MOLLA PNEUMATICA  
SPECIAL CHUCKING DEVICES WITH PNEUMATIC SPRING**

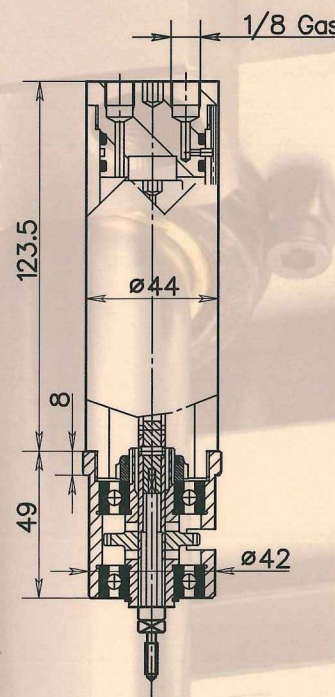


Mandrino pneumatico a singolo effetto per M2 - M4  
Pneumatic single effect chucking devices for M2 - M4

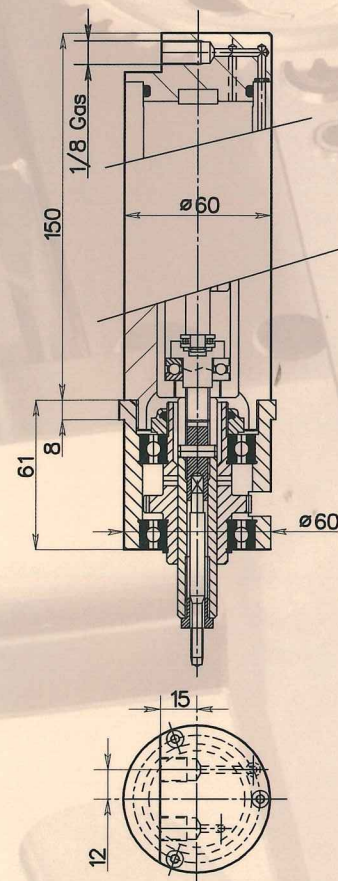


Mandrino pneumatico a singolo effetto per M5 - M8  
Pneumatic single effect chucking devices for M5 - M8

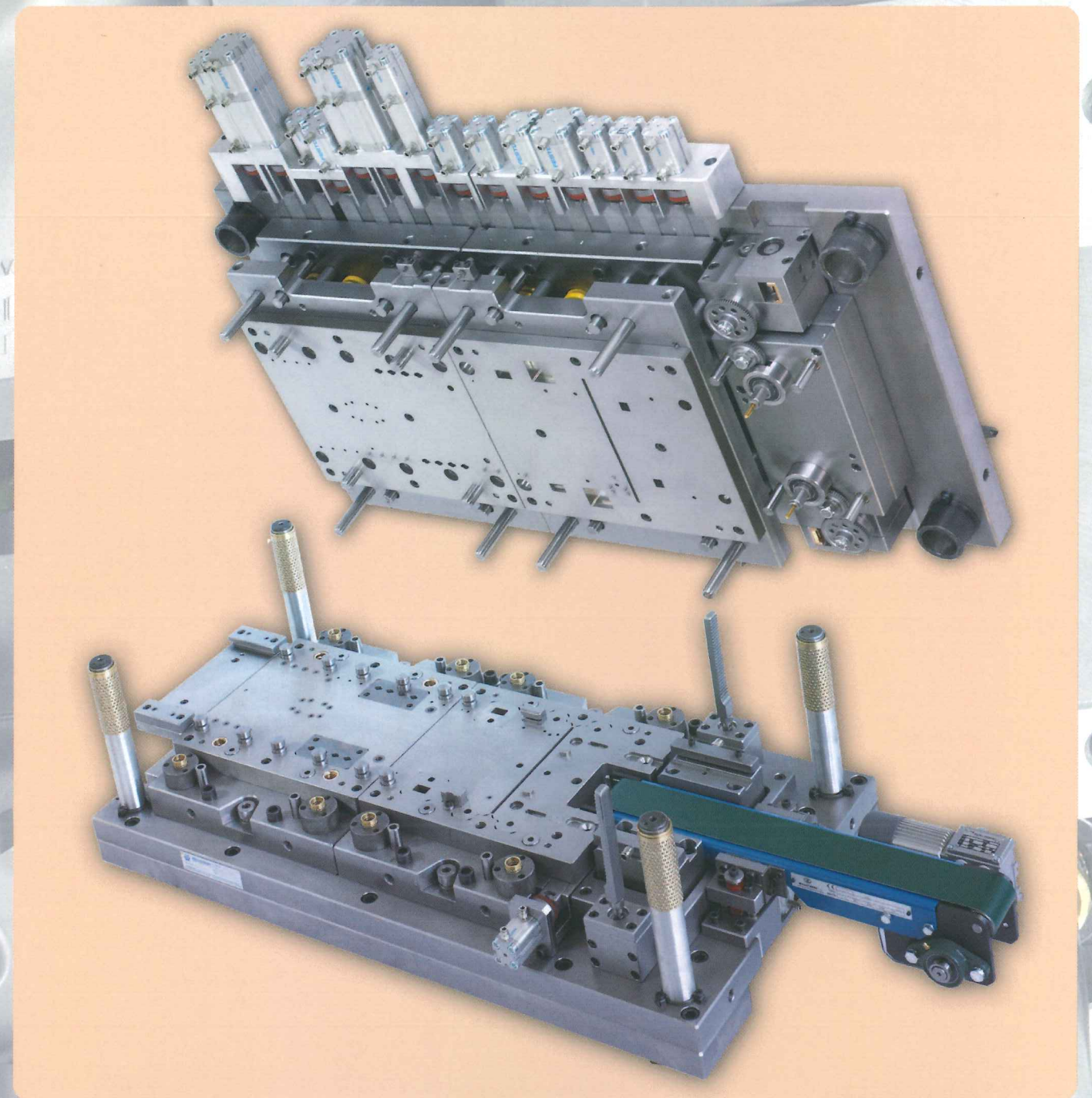
**MANDRINI SPECIALI DA UTILIZZARE CON MASCHIATRICI ORIENTABILI O PER ESCLUDERE IL FILETTO  
SPECIAL CHUCKING DEVICES TO USE WITH ROTATING THREADING UNIT O IN CASE OF EXCLUDED THREAD**



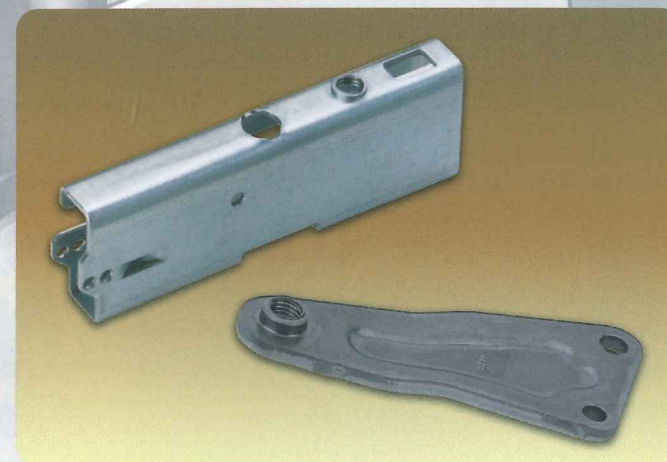
Mandrino pneumatico a doppio effetto per M2 - M4  
Pneumatic double effect chucking devices for M2 - M4



Mandrino pneumatico a doppio effetto per M5 - M8  
Pneumatic double effect chucking devices for M5 - M8



Stampo progressivo con maschiatrice incorporata  
Progressive die with threading unit incorporated



Particolari tranciati e filettati  
con stampi progressivi dotati di  
maschiatrice

Details blanked and threaded with  
progressive dies equipped with  
threading unit



**MECLOSTAMPI® Group S.r.l**

I-22074 LOMAZZO (CO) Italy - Via della Fametta stada A n.1  
Tel. +39 02 963.70.098/+39 02 963.70.763 - Fax +39 02 967.79.234

Uff. Tecnico: [utc@meclogroup.com](mailto:utc@meclogroup.com)  
Uff. Commerciale: [commerciale.stampi@meclogroup.com](mailto:commerciale.stampi@meclogroup.com)

[www.meclogroup.com](http://www.meclogroup.com)

made in Italy