



TKN Maschio a macchina in acciaio HSS-E 15° passo grosso DIN 371

Maschio a macchina in acciaio HSS-E, passo grosso, **anello giallo**, DIN 371, forma C imbocco 2-3 filetti, per filettatura ISO e DIN 13, scanalature elicoidali destre a 15°, filetti rettificati e spogliati, **per fori ciechi**.

Per lavorazioni di acciai legati e non.



Codice	Acciaio <850 N/mm²	Acciaio >850 <1000 N/mm²	Acciaio INOX	Ghisa	Rame Ottone Bronzo
A05100	●	○	○	●	●
Vc min (m/min)	8			10	5
Vc max (m/min)	20			15	15
Refrigerazione	E 0			E 0	E 0

Codice	€	M	Passo (mm)	Ø codolo (mm)	Quadro di trascinamento (mm)	Preforo (mm)	Lunghezza taglienti (mm)	Lunghezza totale (mm)
A051000200	◆	M2	0,4	2,8	2,1	1,6	4,5	45
A051000250	◆	M2,5	0,45	2,8	2,1	2,05	5	50
A051000260	◆	M2,6	0,45	2,8	2,1	2,15	5	50
A051000300	◆	M3	0,5	3,5	2,7	2,5	6	56
A051000400	◆	M4	0,7	4,5	3,4	3,3	7,5	63
A051000500	◆	M5	0,8	6	4,9	4,2	8,5	70
A051000600	◆	M6	1	6	4,9	5	11	80
A051000800	◆	M8	1,25	8	6,2	6,8	14	90
A051001000	◆	M10	1,5	10	8	8,5	16	100

TKN Maschio a macchina in acciaio HSS-E 15° passo grosso DIN 376

Maschio a macchina in acciaio HSS-E, passo grosso, **anello giallo**, DIN 376, forma C imbocco 2-3 filetti, per filettatura ISO e DIN 13, scanalature elicoidali destre a 15°, filetti rettificati e spogliati, **per fori ciechi**.

Per lavorazioni di acciai legati e non.



Codice	Acciaio <850 N/mm²	Acciaio >850 <1000 N/mm²	Acciaio INOX	Ghisa	Rame Ottone Bronzo
A05110	●	○	○	●	●
Vc min (m/min)	8			10	5
Vc max (m/min)	20			15	15
Refrigerazione	E 0			E 0	E 0

Codice	€	M	Passo (mm)	Ø codolo (mm)	Quadro di trascinamento (mm)	Preforo (mm)	Lunghezza taglienti (mm)	Lunghezza totale (mm)
A051101200	◆	M12	1,75	9	7	10,2	18,5	110
A051101400	◆	M14	2	11	9	12	20	110
A051101600	◆	M16	2	12	9	14	20	110
A051101800	◆	M18	2,5	14	11	15,5	25	125
A051102000	◆	M20	2,5	16	12	17,5	25	140

TKN Maschio a macchina in acciaio HSS-E 40° passo grosso DIN 371

Maschio a macchina in acciaio HSS-E, passo grosso, **anello giallo**, DIN 371, forma C imbocco corretto 2-3 filetti, scanalature elicoidali destre a forte torsione a 40°, **per fori ciechi**.

Per lavorazioni di acciai legati e non.



Codice	Acciaio <850 N/mm²	Acciaio >850 <1000 N/mm²	Rame Ottone Bronzo
A05120	●	○	●
Vc (m/min)	8	2	5
Refrigerazione	E 0	E 0	E 0

Codice	€	M	Passo (mm)	Ø codolo (mm)	Quadro di trascinamento (mm)	Preforo (mm)	Lunghezza taglienti (mm)	Lunghezza totale (mm)
A051200200	◆	M2	0,4	2,8	2,1	1,6	4,5	45
A051200250	◆	M2,5	0,45	2,8	2,1	2,05	5	50
A051200260	◆	M2,6	0,45	2,8	2,1	2,15	5	50
A051200300	◆	M3	0,5	3,5	2,7	2,5	6	56
A051200400	◆	M4	0,7	4,5	3,4	3,3	7,5	63
A051200500	◆	M5	0,8	6	4,9	4,2	8,5	70
A051200600	◆	M6	1	6	4,9	5	11	80
A051200800	◆	M8	1,25	8	6,2	6,8	14	90
A051201000	◆	M10	1,5	10	8	8,5	16	100