

## Maschio a macchina in acciaio HSS-E PM rivestito CUPRIC 40° passo grosso DIN 371-376

Maschio a macchina in acciaio HSS-E PM rivestito CUPRIC, passo grosso, **anello rosso, per fori passanti, M2-M10 DIN 371 con gambo rinforzato, M12-M24 DIN 376 con gambo passante**, scanalature elicoidali destre a forte torsione 40°, forma C imbocco corretto 2-3 filetti. La geometria e il nuovo rivestimento PVD CUPRIC sono stati appositamente progettati per la **lavorazione di acciai legati**, minore usura dei taglienti, maggiore resistenza all'usura e durata dell'utensile e una migliore superficie della filettatura. Per filettatura metrica standard secondo DIN 13.



Codice	Acciaio >850 <1000 N/mm <sup>2</sup>	Acciaio >1000 <1400 N/mm <sup>2</sup>
	A05619	●
Vc (m/min)	18	7
Refrigerazione	E O	E O

Codice	€	M	Passo (mm)	Ø codolo (mm)	Quadro di trascinamento (mm)	Preforo (mm)	Lunghezza totale (mm)
A056190020	◆	M2	0,4	2,8	2,1	1,6	45
A056190030	◆	M3	0,5	3,5	2,7	2,5	56
A056190040	◆	M4	0,7	4,5	3,4	3,3	63
A056190050	◆	M5	0,8	6	4,9	4,2	70
A056190060	◆	M6	1	6	4,9	5	80
A056190080	◆	M8	1,25	8	6,2	6,8	90
A056190100	◆	M10	1,5	10	8	8,5	100
A056190120	◆	M12	1,75	9	7	10,2	110
A056190140	◆	M14	2	11	9	12	110
A056190160	◆	M16	2	12	9	14	110
A056190180	◆	M18	2,5	14	11	15,5	125
A056190200	◆	M20	2,5	16	12	17,5	140
A056190220	◆	M22	2,5	18	14,5	19,5	140
A056190240	◆	M24	3	18	14,5	21	160



## Maschio a macchina in acciaio HSS-E passo grosso DIN 371-376 per alluminio

Maschio a macchina in acciaio HSS-E, passo grosso, **anello nero, per fori ciechi, DIN 371 M3-M10 con gambo rinforzato, DIN 376 M12 con gambo passante**, forma C imbocco corretto 2-3 filetti, scanalature elicoidali destre a forte torsione 45°.

Per lavorazioni di leghe di alluminio.



Codice	Alluminio e leghe
	A05260
Vc min (m/min)	15
Vc max (m/min)	25
Refrigerazione	E O

Codice	€	M	Passo (mm)	Ø codolo (mm)	Quadro di trascinamento (mm)	Preforo (mm)	Lunghezza taglienti (mm)	Lunghezza totale (mm)
A052600200	◆	M2	0,4	2,8	2,1	1,6	4,5	45
A052600300	◆	M3	0,5	3,5	2,7	2,5	6	56
A052600400	◆	M4	0,7	4,5	3,4	3,3	7,5	63
A052600500	◆	M5	0,8	6	4,9	4,2	8,5	70
A052600600	◆	M6	1	6	4,9	5	11	80
A052600800	◆	M8	1,25	8	6,2	6,8	14	90
A052601000	◆	M10	1,5	10	8	8,5	16	100
A052601200	◆	M12	1,75	9	7	10,2	18,5	110



## Maschio a macchina in acciaio HSS-E PM rivestito TiCN passo grosso DIN 371 per acciai temprati

Maschio a macchina in acciaio HSS-E PM rivestito TiCN, passo grosso, **DIN 371 con gambo rinforzato, per fori passanti**, forma D imbocco corretto 3,5-5 filetti, filetti rettificati e spogliati. Per filettatura metrica ISO e DIN 13.

Per lavorazioni di acciai ad alta resistenza, acciai temprati con durezza 45-55 HRC (punta consigliata per prefiori cod. A40087).



Codice	Acciaio >42 <52 HRC
	A05116
Vc (m/min)	3
Refrigerazione	E O

Codice	€	M	Passo (mm)	Ø codolo (mm)	Quadro di trascinamento (mm)	Preforo (mm)	Lunghezza taglienti (mm)	Lunghezza totale (mm)
A051160300	◆	M3	0,5	3,5	2,7	2,6	10	56
A051160400	◆	M4	0,7	4,5	3,4	3,4	12	63