

## Maschio a macchina in acciaio HSS-E filettatura GAS DIN 5156

Maschio a macchina in acciaio HSS-E, filettatura GAS DIN 5156, **anello giallo**, per filettatura GAS cilindrica ISO e DIN 228/1, forma B imbocco corretto 4-5 filetti, scanalature diritte, filetti rettificati e spogliati, **per fori passanti**.

**Per lavorazioni di acciai legati e non e leghe di alluminio.**



Codice	Acciaio <850 N/mm²	Acciaio >850 <1000 N/mm²	Acciaio >1000 <1400 N/mm²	Alluminio e leghe
A05763	●	●	●	●
Vc (m/min)	10	8	6	20
Refrigerazione	E 0	E 0	E 0	E 0



Codice	€	GxFiletti per pollice	Ø filetto (mm)	Ø codolo (mm)	Quadro di trascinamento (mm)	Preforo (mm)	Lunghezza totale (mm)
A057630001	◆	G1/8x28	9,728	7	5,5	8,8	90
A057630003	◆	G1/4x19	13,157	11	9	11,8	100
A057630005	◆	G3/8x19	16,662	12	9	15,25	100
A057630007	◆	G1/2x14	20,955	16	12	19	125
A057630009	◆	G3/4x14	26,441	20	16	24,5	140
A057630011	◆	G1x11	33,249	25	20	30,75	160
A057630015	◆	G1.1/4"x11	41,91	32	24	39,5	170
A057630017	◆	G1.1/2"x11	47,803	36	29	45,25	190

\*Esecuzione in HSS.

## Maschio a macchina in acciaio HSS-E 40° filettatura GAS DIN 5156

Maschio a macchina in acciaio HSS-E superficie vaporizzata, filettatura GAS DIN 5156, **anello giallo**, DIN 2184-1 con gambo passante, forma C imbocco corretto 2-3 filetti, scanalature elicoidali destre a forte torsione 40° **per fori ciechi**. **Per lavorazioni di acciai legati e non.**



Codice	Acciaio <850 N/mm²	Acciaio >850 <1000 N/mm²	Ghisa	Alluminio e leghe
A05035	●	●	○	○
Vc min (m/min)	10	6	10	5
Vc max (m/min)	25	10	20	15
Refrigerazione	E 0	E 0	E 0	E 0



Codice	€	GxFiletti per pollice	Ø filetto (mm)	Ø codolo (mm)	Quadro di trascinamento (mm)	Preforo (mm)	Lunghezza taglienti (mm)	Lunghezza totale (mm)
A050350001	◆	G1/8x28	9,728	7	5,5	8,8	11	90
A050350003	◆	G1/4x19	13,157	11	9	11,8	14	100
A050350005	◆	G3/8x19	16,662	12	9	15,25	14	100
A050350007	◆	G1/2x14	20,955	16	12	19	18	125
A050350009	◆	G3/4x14	26,441	20	16	24,5	20	140
A050350011	◆	G1x11	33,249	25	20	30,75	24	160

## Maschio a macchina in acciaio HSS-E 40° filettatura GAS DIN 5156

Maschio a macchina in acciaio HSS-E, DIN 5156, **per fori ciechi**, **anello giallo**, forma C imbocco 2-3 filetti, scanalature elicoidali destre a forte torsione a 40°, filetti rettificati e spogliati. Per filettatura GAS cilindrica ISO e DIN 228/1.

**Per lavorazioni di acciai legati e non e leghe di alluminio.**



Codice	Acciaio <850 N/mm²	Acciaio >850 <1000 N/mm²	Acciaio >1000 <1400 N/mm²	Alluminio e leghe
A05765	●	●	●	●
Vc (m/min)	10	8	6	17
Refrigerazione	E 0	E 0	E 0	E 0



Codice	€	GxFiletti per pollice	Ø filetto (mm)	Ø codolo (mm)	Quadro di trascinamento (mm)	Preforo (mm)	Lunghezza totale (mm)
A057650001	◆	G1/8x28	9,728	7	5,5	8,8	90
A057650003	◆	G1/4x19	13,157	11	9	11,8	100
A057650005	◆	G3/8x19	16,662	12	9	15,25	100
A057650007	◆	G1/2x14	20,955	16	12	19	125
A057650009	◆	G3/4x14	26,441	20	16	24,5	140
A057650011	◆	G1x11	33,249	25	20	30,75	160
A057650015	◆	G1.1/4"x11	41,91	32	24	39,5	170
A057650017	◆	G1.1/2"x11	47,803	36	29	45,25	190

\*Esecuzione in HSS.