

Maschio a macchina in acciaio HSS-E 40° passo grosso DIN 371-376

Maschio a macchina in acciaio HSS-E vaporizzato, passo grosso, **per fori passanti, M2-M10 DIN 371 con gambo rinforzato, M12-M24 DIN 376 con gambo passante**, scanalature diritte, forma B imbocco corretto 4-5 filetti. Per filettatura metrica standard secondo DIN 13. **Per lavorazioni di acciai legati e non.**



A05596



Codice	Acciaio >850 <1000 N/mm ²	Acciaio >1000 <1400 N/mm ²
A05596	●	●
Vc (m/min)	10	3
Refrigerazione	E 0	E 0

M HSS-E DIN 371 DIN 376 ISO 2 6H Tipo H 60° 4-5 ≤ 2rd

Finale Codice	A05596	A05597	M	Passo (mm)	ø codolo (mm)	Quadro di trascinamento (mm)	Preforo (mm)	Lunghezza totale (mm)
	€	€						
0020	◇	◇	M2	0,4	-	2,1	1,6	45
0030	◇	◇	M3	0,5	3,5	2,7	2,5	56
0040	◇	◇	M4	0,7	4,5	3,4	3,3	63
0050	◇	◇	M5	0,8	6	4,9	4,2	70
0060	◇	◇	M6	1	6	4,9	5	80
0080	◇	◇	M8	1,25	8	6,2	6,8	90
0100	◇	◇	M10	1,5	10	8	8,5	100
0120	◇	◇	M12	1,75	9	7	10,2	110
0140	◇	◇	M14	2	11	9	12	110
0160	◇	◇	M16	2	12	9	14	110
0180	◇	◇	M18	2,5	14	9	15,5	125
0200	◇	◇	M20	2,5	16	12	17,5	140
0220	◇	◇	M22	2,5	18	14,5	19,5	140
0240	◇	◇	M24	3	18	14,5	21,5	160

Maschio a macchina in acciaio HSS-E rivestito TiCN passo grosso DIN 371-376

Maschio a macchina in acciaio HSS-E rivestito TiCN, passo grosso, **per fori passanti, M2-M10 DIN 371 con gambo rinforzato, M12-M24 DIN 376 con gambo passante**, scanalature diritte, forma B imbocco corretto 4-5 filetti. Per filettatura metrica standard secondo DIN 13. **Per lavorazioni di acciai legati e non.**



TiCN

A05597



Codice	Acciaio >850 <1000 N/mm ²	Acciaio >1000 <1400 N/mm ²
A05597	●	●
Vc (m/min)	15	5
Refrigerazione	E 0	E 0

Maschio a macchina in acciaio HSS-E PM rivestito CUPRIC 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 diritte, forma B imbocco corretto 4-5 filetti. La geometria e il nuovo rivestimento PVD CUPRIC sono stati appositamente progettati **per la lavorazione di acciai tenaci**, con una 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 ²	Acciaio >1000 <1400 N/mm ²
A05598	●	●
Vc (m/min)	18	7
Refrigerazione	E 0	E 0

M HSS-E PM DIN 371 DIN 376 ISO 2 6HX Tipo H 60° 4-5 ≤ 2rd CUPRIC

Codice	€	M	Passo (mm)	ø codolo (mm)	Quadro di trascinamento (mm)	Preforo (mm)	Lunghezza totale (mm)
A055980020	◇	M2	0,4	2,8	2,1	1,6	45
A055980030	◇	M3	0,5	3,5	2,7	2,5	56
A055980040	◇	M4	0,7	4,5	3,4	3,3	63
A055980050	◇	M5	0,8	6	4,9	4,2	70
A055980060	◇	M6	1	6	4,9	5	80
A055980080	◇	M8	1,25	8	6,2	6,8	90
A055980100	◇	M10	1,5	10	8	8,5	100
A055980120	◇	M12	1,75	9	7	10,2	110
A055980140	◇	M14	2	11	9	12	110
A055980160	◇	M16	2	12	9	14	110
A055980180	◇	M18	2,5	14	11	15,5	125
A055980200	◇	M20	2,5	16	12	17,5	140
A055980220	◇	M22	2,5	18	14,5	19,5	140
A055980240	◇	M24	3	18	14,5	21	160