



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

Maschio a macchina in acciaio HSS-E vaporizzato, passo grosso **anello verde**, per fori ciechi, M2-M10 DIN 371 con gambo rinforzato, M12-M24 DIN 376 con gambo passante, scanalature elicoidali destre a 40°, forma C imbocco corretto 2-3 filetti. Per filettatura metrica standard secondo DIN 13. Per lavorazioni di acciai legati e non, acciai inox, ghise, leghe di alluminio e materiali non ferrosi.



A05630



Codice	Acciaio <850 N/mm²	Acciaio >850 <1000 N/mm²	Acciaio INOX	Ghisa	Alluminio e leghe	Rame Ottone Bronzo
A05630	●	●	●	●	●	●
Vc min (m/min)	13	8	4	12	23	13
Refrigerazione	E 0	E 0	E 0	E 0	E 0	E 0

M HSS-E DIN 371 DIN 376 ISO 2 6H Tipo UNI 60° 40° C 2-3 ≤2xd

Finale Codice	A05630	A05631	M	Passo (mm)	ø codolo (mm)	Quadro di trascinamento (mm)	Preforo (mm)	Lunghezza totale (mm)
	€	TiN €						
0020	◇	◇	M2	0,4	2,8	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	11	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	160

TiN



A05631



Codice	Acciaio <850 N/mm²	Acciaio >850 <1000 N/mm²	Acciaio INOX	Ghisa	Alluminio e leghe	Rame Ottone Bronzo
A05631	●	●	●	●	●	●
Vc min (m/min)	15	10	6	12	23	13
Refrigerazione	E 0	E 0	E 0	E 0	E 0	E 0



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

Maschio a macchina in acciaio HSS-E PM rivestito PVD SUPRA, anello verde, passo grosso per fori ciechi, M2-M10 DIN 371 con gambo rinforzato, M12-M24 DIN 376 con gambo passante, forma C imbocco corretto 2-3 filetti, scanalature elicoidali destre a forte torsione a 40°, geometria per un uso universale specializzata per una vasta gamma di applicazioni ad alte prestazioni. La geometria e il nuovo rivestimento PVD SUPRA sono stati appositamente progettati per gestire una vasta gamma di materiali con un'elevata tenacità, 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. Per lavorazioni di acciai legati e non, acciai inox, ghise, leghe di alluminio e materiali non ferrosi.



M HSS-E PM DIN 371 DIN 376 ISO 2 6HX Tipo UNI 60° 40° C 2-3 ≤2xd SUPRA



Codice	Acciaio <850 N/mm²	Acciaio >850 <1000 N/mm²	Acciaio INOX	Ghisa	Alluminio e leghe	Rame Ottone Bronzo
A05632	●	●	●	●	●	●
Vc min (m/min)	20	15	7	15	30	18
Refrigerazione	E 0	E 0	E 0	E 0	E 0	E 0

Codice	€	M	Passo (mm)	ø codolo (mm)	Quadro di trascinamento (mm)	Preforo (mm)	Lunghezza totale (mm)
A056320020	◇	M2	0,4	2,8	2,1	1,6	45
A056320030	◇	M3	0,5	3,5	2,7	2,5	56
A056320040	◇	M4	0,7	4,5	3,4	3,3	63
A056320050	◇	M5	0,8	6	4,9	4,2	70
A056320060	◇	M6	1	6	4,9	5	80
A056320080	◇	M8	1,25	8	6,2	6,8	90
A056320100	◇	M10	1,5	10	8	8,5	100
A056320120	◇	M12	1,75	9	7	10,2	110
A056320140	◇	M14	2	11	9	12	110
A056320160	◇	M16	2	12	9	14	110
A056320180	◇	M18	2,5	14	11	15,5	125
A056320200	◇	M20	2,5	16	12	17,5	140
A056320220	◇	M22	2,5	18	14,5	19,5	140
A056320240	◇	M24	3	18	14,5	21	160

● Raccomandato ● Adatto ○ Possibile | E = emulsione 0 = olio A = aria ◆ Spedizione da magazzino CDU ◇ Spedizione da magazzino esterno