



TKN Maschio a macchina in acciaio HSS-E PM rivestito TiN passo fine DIN 374

Maschio a macchina in acciaio HSS-E PM rivestito TiN, passo fine, **anello giallo**, DIN 374, **per fori ciechi**, forma C imbocco corretto 2-3 filetti, scanalature elicoidali destre a forte torsione a 40°, filetti rettificati e spogliati. **Per lavorazioni di acciai legati e non, acciai inox, ghise e leghe di alluminio.**



Codice	Acciaio <850 N/mm ²	Acciaio >850 <1000 N/mm ²	Acciaio >1000 <1400 N/mm ²	Acciaio INOX	Ghisa	Alluminio e leghe
A05015	●	●	○	●	●	●
Vc min (m/min)	20	15	4	12	30	30
Vc max (m/min)	30	25	6	20	35	35
Refrigerazione	E O	E O	E O	E O	E O	E O

MF HSS-E PM DIN 374 ISO 2 6H Tipo N 60° 40° 2-3 ≤ 3xd V TiN

A05015	€	MFxPasso (mm)	Ø codolo (mm)	Quadro di trascinamento (mm)	Preforo (mm)	Lunghezza taglienti (mm)	Lunghezza totale (mm)
A050150080	---	M8x1	6	4,9	7	11	90
A050150100	---	M10x1	7	5,5	9	11	90
A050150101	---	M10x1,25	7	5,5	8,8	14	100
A050150120	---	M12x1	9	7	11	11	100
A050150121	---	M12x1,25	9	7	10,8	16	100
A050150122	---	M12x1,5	9	7	10,5	16	100
A050150140	---	M14x1,25	11	9	13	11	100
A050150141	---	M14x1,5	11	9	12,5	15	100
A050150160	---	M16x1,5	12	9	14,5	15	100
A050150180	---	M18x1,5	14	11	16,5	16	110
A050150200	---	M20x1,5	16	12	18,5	16	125

TKN Maschio a macchina in acciaio HSS-E 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 B imbocco corretto 4-5 filetti, scanalature diritte **per fori passanti**. **Per lavorazioni di acciai legati e non, ghise e leghe di alluminio.**



Codice	Acciaio <850 N/mm ²	Acciaio >850 <1000 N/mm ²	Acciaio INOX	Ghisa	Alluminio e leghe
A05025	●	○	○	●	●
Vc min (m/min)	12	8	8	15	12
Vc max (m/min)	25	10	10	25	20
Refrigerazione	E O	E O	E O	E O	E O

G HSS-E DIN 5156 Tipo N 55° 4-5 > 3xd

A05025	€	GxFiletti per pollice	Ø filetto (mm)	Ø codolo (mm)	Quadro di trascinamento (mm)	Preforo (mm)	Lunghezza taglienti (mm)	Lunghezza totale (mm)
A050250001	---	G1/8x28	9,728	7	5,5	8,8	18	90
A050250003	---	G1/4x19	13,157	11	9	11,8	20	100
A050250005	---	G3/8x19	16,662	12	9	15,25	22	100
A050250007	---	G1/2x14	20,955	16	12	19	25	125
A050250009	---	G3/4x14	26,441	20	16	24,5	28	140
A050250011	---	G1x11	33,249	25	20	30,75	30	160

TKN 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/mm ²	Acciaio >850 <1000 N/mm ²	Ghisa	Alluminio e leghe
A05035	●	●	○	○
Vc min (m/min)	10	6	10	5
Vc max (m/min)	25	10	20	15
Refrigerazione	E O	E O	E O	E O

G HSS-E DIN 5156 Tipo N 55° 40° 2-3 ≤ 3xd V

A05035	€	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