



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 lavorazione di acciai legati e non, acciai inox, ghise e leghe di alluminio.





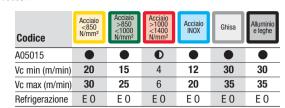












A05015	€	MFxPasso (mm)	ø codolo (mm)	Quadro di trascinamento (mm)	Preforo (mm)	Lunghezza taglienti (mm)	Lunghezza totale (mm)
A050150080	-, 💠	M8x1	6	4,9	7	11	90
A050150100	-, ♦	M10x1	7	5,5	9	11	90
A050150101	-, ♦	M10x1,25	7	5,5	8,8	14	100
A050150120	-, ♦	M12x1	9	7	11	11	100
A050150121	-, ♦	M12x1,25	9	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



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.









G	HSS-E	DIN 5156	Tipo N	\$55°	H-4-5→I	> 3xd		

05005				- £:1-		
G HSS-E	DIN 5156	Tipo N	55°	B 4-22-1	> 3xd	

Codice	Acciaio <850 N/mm²	Acciaio >850 <1000 N/mm²	Acciaio INOX	Ghisa	Alluminio e leghe
A05025	•	0	•	•	
Vc min (m/min)	12	8	8	15	12
Vc max (m/min)	25	10	10	25	20
Refrigerazione	E 0	E 0	E 0	E 0	E 0

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



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.

























Codice	Acciaio <850 N/mm²	Acciaio >850 <1000 N/mm²	Ghisa	Alluminio e leghe
A05035	•	•	0	•
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

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