



Acciaio
>1000
<1400
N/mm²

>1000 <1400 N/mm² - METRICO PASSO GROSSO

Maschio a macchina in acciaio HSS-E rivestito TiCN, passo grosso, **anello rosso, per fori passanti**, forma B imbocco corretto 4-5 filetti, filetti rettificati e spogliati, per filettatura metrica ISO e DIN 13.

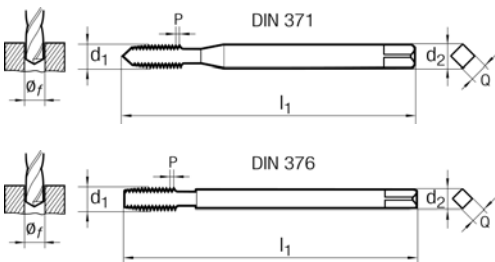
Per lavorazioni di acciai da costruzione, da bonifica e da cementazione legati e non, acciai da utensili e super rapidi.

A05108 - DIN 371 M3-M10 con gambo rinforzato e DIN 376 M12-M20 con gambo passante.

Maschio a macchina in acciaio HSS-E rivestito TiCN, passo grosso, **anello rosso, per fori ciechi**, forma C imbocco 2-3 filetti, scanalature elicoidali destre a forte torsione a 40°, filetti rettificati e spogliati, per filettatura metrica ISO e DIN 13.

Per lavorazioni di acciai da costruzione, da bonifica e da cementazione legati e non, acciai da utensili e super rapidi.

A05112 - DIN 371 M3-M10 con gambo rinforzato e DIN 376 M12-M20 con gambo passante.



	A05108	A05112
	Tkn	Tkn
Norma	DIN 371-376	DIN 371-376
Tolleranza	ISO 2 6HX	ISO 2 6HX
Rivestimento	TiCN	TiCN
Materiale	HSS-E	HSS-E
Destro / Sinistro	Destro	Destro
Angolo elic		
Imbocco		
Emulsione / Olio	E 0	E 0
Cieco /Passante		
Vc min / Vc max (m/min)		
Acciaio <850 N/mm ²		
Acciaio >850 <1000 N/mm ²		
Acciaio >1000 <1400 N/mm ²	6 / 12	10
Acciaio INOX		
Ghisa		
Alluminio e leghe		
Rame Ottone Bronzo		

d1	Passo P (mm)	øf (mm)	d2 (mm)	Q (mm)	L1 (mm)	Finale Codice	A05108	A05112
							TiCN €	TiCN €
M3	0,5	2,5	3,5	2,7	56	0300		
M4	0,7	3,3	4,5	3,4	63	0400		
M5	0,8	4,2	6	4,9	70	0500		
M6	1	5	6	4,9	80	0600		
M8	1,25	6,8	8	6,2	90	0800		
M10	1,5	8,5	10	8	100	1000		
M12	1,75	10,2	9	7	110	1200		
M16	2	14	12	9	110	1600		
M20	2,5	17,5	16	12	140	2000		