



Frese in metallo duro • Fresatura modulare • Seghe circolari • Seghe a tazza • Lame • Barrette • Frese ad inserti • Punte ad inserti •
Portainseri per filettare, troncare e scanalare • Inserti e ricambi • Godronatura • Brocciatura/Stozzatura • Utensili saldobrasati

Acciaio
>1000
<1400
N/mm²

>1000 <1400 N/mm² - METRICO PASSO GROSSO

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

Per lavorazioni di acciai legati e non.

A05728 - DIN 371 M3-M10 con gambo rinforzato e DIN 376 M12-M20 con gambo passante.

Maschio a macchina in acciaio HSS-E vaporizzato, passo grosso, **anello rosso, per fori passanti**, scanalature diritte, forma B imbocco corretto 4-5 filetti, per filettatura metrica standard secondo DIN 13.

Per lavorazioni di acciai legati e non.

A05596 - DIN 371 M2-M10 con gambo rinforzato e DIN 376 M12-M24 con gambo passante.

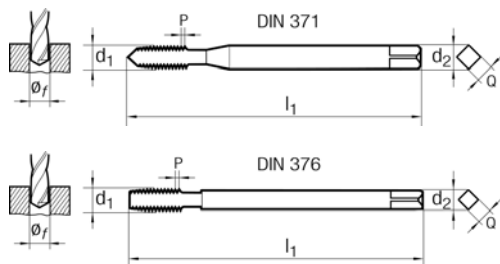
Maschio a macchina in acciaio HSS-E rivestito TiCN, passo grosso, **anello rosso, per fori passanti**, scanalature diritte, forma B imbocco corretto 4-5 filetti, per filettatura metrica standard secondo DIN 13.

Per lavorazioni di acciai legati e non.

A05597 - DIN 371 M2-M10 con gambo rinforzato e DIN 376 M12-M24 con gambo passante.

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, per filettatura metrica ISO e DIN 13. La geometria e il rivestimento PVD CUPRIC sono stati appositamente progettati **per la lavorazione di acciai tenaci**, minore usura dei taglienti, maggiore resistenza all'usura e durata dell'utensile e una migliore superficie della filettatura.

A05598 - DIN 371 M2-M10 con gambo rinforzato e DIN 376 M12-M24 con gambo passante.



	A05728	A05596	A05597	A05598
Format	Format	Format	Format	Format
Norma	DIN 371-376	DIN 371-376	DIN 371-376	DIN 371-376
Tolleranza	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6HX
Rivestimento	Non rivestito	Vaporizzato	TiCN	CUPRIC
Materiale	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E PM
Destro / Sinistro	Destro	Destro	Destro	Destro
Imbocco				
Emulsione / Olio	E 0	E 0	E 0	0
Cieco / Passante				
Vc (m/min)				
Acciaio <850 N/mm ²				
Acciaio >850 <1000 N/mm ²		10	15	18
Acciaio >1000 <1400 N/mm ²	10	3	5	7
Acciaio INOX				
Ghisa				
Alluminio e leghe				
Rame Ottone Bronzo				

d1	Passo P (mm)	øf (mm)	d2 (mm)	Q (mm)	L1 (mm)	Finale Codice	A05728	A05596	A05597	A05598
							€	€	TiCN €	CUPRIC €
M2	0,4	1,6	-	2,1	45	0020				
M3	0,5	2,5	3,5	2,7	56	0030				
M4	0,7	3,3	4,5	3,4	63	0040				
M5	0,8	4,2	6	4,9	70	0050				
M6	1	5	6	4,9	80	0060				
M8	1,25	6,8	8	6,2	90	0080				
M10	1,5	8,5	10	8	100	0100				
M12	1,75	10,2	9	7	110	0120				
M14	2	12	11	9	110	0140				
M16	2	14	12	9	110	0160				
M18	2,5	15,5	14	11	125	0180				
M20	2,5	17,5	16	12	140	0200				
M22	2,5	19,5	18	14,5	140	0220				
M24	3	21,5	18	14,5	160	0240				