



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

Acciaio
>42
<52 HRc

>42<52 HRC - METRICO PASSO GROSSO

Maschio a macchina in acciaio HSS-E PM rivestito TiCN, passo grosso, **per fori passanti**, forma D imbocco 3,5-5 filetti, filetti rettificati e spogliati, per filettatura metrica ISO e DIN 13.

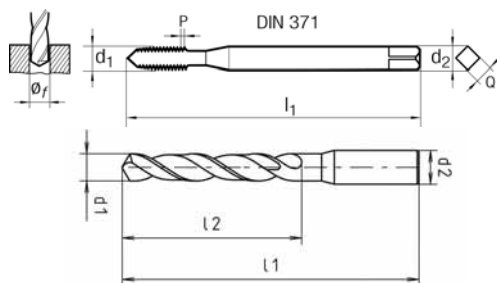
Per lavorazioni di acciai ad alta resistenza, acciai temprati con durezza 45-55 HRc (punta consigliata per prefiori cod. A40087)

A05116 - DIN 371 con gambo rinforzato.

A40087 - Punta codolo cilindrico in **metallo duro integrale, rettificata**, rivestita A-TiAl, assottigliamento del nocciolo $\geq \phi$ 2,6 mm, affilatura su piani, tagliente principale di forma dritta, i taglienti convessi assicurano una stabilità elevata con un controllo del truciolo ottimale.

Per eseguire forature fino a 3xD.

Per lavorazioni di materiali temprati fino a 60 HRc.

**A40087**

ø punta (mm)	Durezza	
	HRc 40-48	HRc 48-62
	Velocità di taglio Vc (m/min)	
	40	30
Avanzamento fn (mm/giro)		
2,6	0,032	0,025
3,4	0,040	0,032
4,3	0,050	0,040
5,1	0,050	0,040
6,9	0,070	0,055
8,6	0,090	0,070
10,4	0,110	0,090

d1	Passo P (mm)	øf (mm)	d2 (mm)	Q (mm)	L1 (mm)	Finale Codice	A05116 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	1000	---

ø m7 (mm)	ø d2 h6 (mm)	Lunghezza codolo (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	Finale Codice	A40087 A-TiAl €
2,6	6	36	62	20	0260	---
3,4	6	36	62	20	0340	---
4,3	6	36	66	24	0430	---
5,1	6	36	66	28	0510	---
6,9	8	36	79	34	0690	---
8,6	10	40	89	47	0860	---
10,4	12	45	102	55	1040	---

A05116	A40087
	
Tkn	Tkn
DIN 371	DIN 6537K
ISO 2 6HX	m 7
TiCN	A-TiAl
HSS-E PM	VHM
Destro	Destro
	
	
E 0	
	
Vc (m/min)	
2	
3	I