

Acciaio
INOX

INOX E MATERIALI TENACI - METRICO PASSO GROSSO

Maschio a macchina in acciaio HSS-E vaporizzato, passo grosso, **anello blu, per fori ciechi**, scanalature elicoidali destre 40°, forma C imbocco 2-3 filetti, per filettatura metrica ISO e DIN 13.
Per lavorazioni di acciai legati e non e acciai inox.

A06543 - 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 blu, per fori ciechi**, scanalature elicoidali destre 40°, forma C imbocco 2-3 filetti, per filettatura metrica ISO e DIN 13.
Per lavorazioni di acciai legati e non e acciai inox.

A06544 - DIN 371 M2-M10 con gambo rinforzato e DIN 376 M12-M24 con gambo passante.

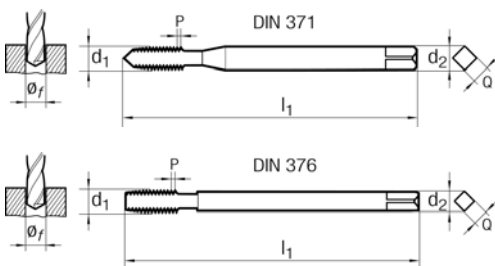
Maschio a macchina in acciaio HSS-E PM rivestito CUPRIC, passo grosso, **anello blu, per fori ciechi**, scanalature elicoidali destre a forte torsione 45°, forma C imbocco 2-3 filetti, per filettatura metrica standard secondo DIN 13. Il rivestimento PVD CUPRIC è stato appositamente progettato per la **lavorazione di acciai inox**, minore usura dei taglienti, maggiore resistenza all'usura e durata dell'utensile e una migliore superficie della filettatura.

A06545 - DIN 371 M2-M10 con gambo rinforzato e DIN 376 M12-M24 con gambo passante.

Maschio a macchina in acciaio HSS-E rivestito A-TiAl, passo grosso, **anello blu, per fori ciechi**, forma C imbocco 2-3 filetti, scanalature elicoidali destre a forte torsione a 45°, 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, acciai inox austenitici e martensitici, Duplex e super Duplex.

A05105 - DIN 371 M3-M10 con gambo rinforzato e DIN 376 M12-M20 con gambo passante.



	A05643	A05644	A05645	A05105
Format	Format	Format	Format	Tkn
Norma	DIN 371-376	DIN 371-376	DIN 371-376	DIN 371-376
Tolleranza	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6HX	ISO 2 6HX
Rivestimento	Vaporizzato	TiCN	CUPRIC	TiAlN
Materiale	HSS-E	HSS-E	HSS-E PM	HSS-E PM
Destro / Sinistro	Destro	Destro	Destro	Destro
Angolo elica				
Imbocco				
Emulsione / Olio	E 0	E 0	E 0	E 0
Cieco /Passante				
Vc min / Vc max (m/min)				
Acciaio <850 N/mm²				20
Acciaio >850 <1000 N/mm²	12	20	20	15
Acciaio >1000 <1400 N/mm²				10
Acciaio INOX	4	7	8	6 / 15
Ghisa				
Alluminio e leghe				
Rame Ottone Bronzo				

d1	Passo P (mm)	øf (mm)	d2 (mm)	Q (mm)	L1 (mm)	Finale Codice	A05643	A05644	A05645	A05105
							€	TiCN €	CUPRIC €	TiAlN €
M2	0,4	1,6	2,8	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	18	14,5	160	0240				
M3	0,5	3,5	2,7	2,5	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				