



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
<850
N/mm²

<850 N/mm² - MASCHIATURA A RULLARE METRICO PASSO GROSSO

Maschio a macchina **a rullare** in acciaio HSS-E rivestito TiN, passo grosso, **per fori passanti e ciechi, tolleranza ISO 3 / 6GX**, forma C imbocco 2-3 filetti, scanalature diritte, filetti rettificati e spogliati, per filettatura metrica ISO e DIN 13. **Per lavorazioni di tutti i materiali con allungamento minimo 10% e resistenza fino a ca. 900N/mm².**

A05783 - DIN 371 M3-M10 con gambo rinforzato e DIN 376 M12 con gambo passante.

Maschio a macchina **a rullare** in acciaio HSS-E PM rivestito SUPRA, passo grosso, **per fori passanti e ciechi, tolleranza ISO 2 / 6HX**, forma C imbocco 2-3 filetti. Il materiale HSS-E PM con rivestimento SUPRA con una nuova geometria del poligono e un processo di arrotondamento ottimizzato dei taglienti contribuiscono ad un'elevata efficienza in un'ampia gamma di materiali, per filettatura metrica ISO e DIN 13.

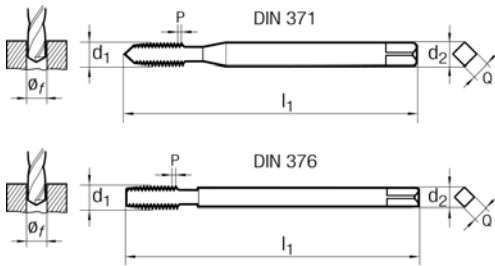
Per lavorazioni di tutti i materiali con allungamento minimo 10% e resistenza fino a ca. 900N/mm².

A05588 - DIN 371 M3-M10 con gambo rinforzato e DIN 376 M12-M20 con gambo passante.

Maschio a macchina **a rullare** in acciaio HSS-E PM rivestito SUPRA, passo grosso, **per fori passanti e ciechi, tolleranza ISO 2 / 6HX**, forma C imbocco 2-3 filetti. Il materiale HSS-E PM con rivestimento SUPRA con una nuova geometria del poligono e un processo di arrotondamento ottimizzato dei taglienti contribuiscono ad un'elevata efficienza in un'ampia gamma di materiali, per filettatura metrica ISO e DIN 13.

Per lavorazioni di tutti i materiali con allungamento minimo 10% e resistenza fino a ca. 900N/mm².

A05589 - DIN 371 M3-M10 con gambo rinforzato e DIN 376 M12-M20 con gambo passante.



	A05783	A05588	A05589
Format			
Norma	DIN 371-376	DIN 371-376	DIN 371-376
Tolleranza	ISO 3 6GX	ISO 2 6HX	ISO 2 6HX
Materiale	HSS-E	HSS-E PM	HSS-E
Rivestimento	TiN	SUPRA	CUPRIC
Destro / Sinistro	Destro	Destro	Destro
Angolo elica			
Imbocco			
Emulsione / Olio	E 0	E 0	E 0
Cieco /Passante			
Vc (m/min)			
Acciaio <850 N/mm ²	10	20	20
Acciaio >850 <1000 N/mm ²	8	18	18
Acciaio >1000 <1400 N/mm ²	6		
Acciaio INOX	10	6	
Leghe di Titanio	6		
Ghisa	23		
Alluminio e leghe	35		
Rame Ottone Bronzo			15

d1	Passo P (mm)	øf (mm)	d2 (mm)	Q (mm)	L1 (mm)	A05783		A05588		A05589	
						Finale Codice	TiN €	Finale Codice	SUPRA €	Finale Codice	CUPRIC €
M3	0,5	2,8	3,5	2,7	56	0001	---	0030	---	0030	---
M4	0,7	3,7	4,5	3,4	63	0003	---	0040	---	0040	---
M5	0,8	4,65	6	4,9	70	0005	---	0050	---	0050	---
M6	1	5,55	6	4,9	80	0007	---	0060	---	0060	---
M8	1,25	7,4	8	6,2	90	0009	---	0080	---	0080	---
M10	1,5	9,3	10	8	100	0011	---	0100	---	0100	---
M12	1,75	11,2	9	7	110	0013	---	0120	---	0120	---
M16	2	15,1	12	9	110			0160	---	0160	---
M20	2,5	18,9	16	12	125			0200	---		
M20	2,5	18,9	16	12	140					0200	---