



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



Prolunghe per maschi

Prolunghe per maschi in acciaio temperato, quadro esterno per trascinamento.
Per prolungare utensili con codolo a sezione quadra.

DIN
377

Codice	€	Attacco/innesto quadro (mm)	Per maschi DIN 352	Per maschi DIN 5157	Lunghezza totale (mm)
A108700210	◇	2,1	M1 - 2,6	-	60
A108700270	◇	2,7	M3	-	80
A108700340	◇	3,4	M4	-	95
A108700430	◇	4,3	-	-	105
A108700490	◆	4,9	M4,5 - 8	-	110
A108700550	◆	5,5	M9 - 10	G1/8"	115
A108700620	◆	6,2	M11	-	120
A108700700	◆	7	M12	-	125

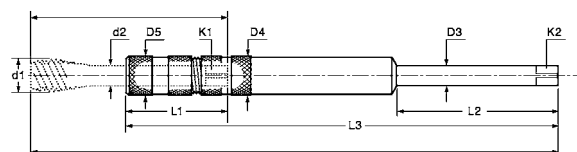
Codice	€	Attacco/innesto quadro (mm)	Per maschi DIN 352	Per maschi DIN 5157	Lunghezza totale (mm)
A108700800	◇	8	-	-	125
A108700900	◆	9	M13 - 16	G1/4" - 3/8"	130
A108701100	◇	11	M18	-	150
A108701200	◇	12	M20	G1/2"	155
A108701450	◇	14,5	M22 - 24	G5/8"	175
A108701600	◇	16	M27	G3/4"	180
A108701800	◇	18	M30	G7/8"	200
A108702000	◇	20	M33	G1"	220



Prolunghe per maschi a macchina

Prolunga per maschi a macchina in acciaio temprato, rettificato e brunito (antiruggine), la parte anteriore è progettata come una pinza di serraggio, il bloccaggio avviene serrando il dado zigrinato, la parte posteriore della prolunga è conforme alle norme DIN, può essere utilizzata con maschiatori a cambio rapido.

Applicazione: per maschiatura di filettature interne a profondità elevata.



Codice	€	Grandezza	L2 (mm)	L3 (mm)	d1 (DIN 371)	d1 (DIN 374/376)	d2 (mm)	L1 (mm)	d3 (mm)	D3 (mm)	D4/D5 (mm)	K2 (mm)
A128240113	◇	1	60	130	M2-M2,6	M4	2,8	22	2,1	6	6,1	4,9
A128240123	◇	1	70	230	M2-M2,6	M4	2,8	22	2,1	6	6,1	4,9
A128240213	◇	2	60	130	M3	M4,5-M5	3,5	23	2,7	6	7,5	4,9
A128240223	◇	2	70	230	M3	M4,5-M5	3,5	23	2,7	6	7,5	4,9
A128240313	◇	3	60	130	M4	M6	4,5	23	3,4	6	8,4	4,9
A128240323	◇	3	70	230	M4	M6	4,5	23	3,4	6	8,4	4,9
A128240413	◇	4	60	130	M4,5-M6	M8	6	26	4,9	7	12,1	5,5
A128240423	◇	4	70	230	M4,5-M6	M8	6	26	4,9	7	12,1	5,5
A128240513	◇	5	60	130	M7	M9-M10	7	26	5,5	7	12,1	5,5
A128240523	◇	5	70	230	M7	M9-M10	7	26	5,5	7	12,1	5,5
A128240613	◇	6	60	130	M8	M11	8	30	6,2	8	13	6,2
A128240623	◇	6	80	230	M8	M11	8	30	6,2	8	13	6,2
A128240713	◇	7	60	130	M9	M12	9	31	7	9	15	7
A128240723	◇	7	80	230	M9	M12	9	31	7	9	15	7
A128240813	◇	8	60	130	M10	-	10	33	8	10	15	8
A128240823	◇	8	80	230	M10	-	10	33	8	10	15	8
A128240913	◇	9	90	130	-	M14	11	36	9	11	18	9
A128240923	◇	9	90	230	-	M14	11	36	9	11	18	9
A128241013	◇	10	90	130	-	M16	12	36	9	12	18	9
A128241023	◇	10	90	230	-	M16	12	36	9	12	18	9
A128241120	◇	11	90	200	-	M18	14	42	11	14	22	11
A128241133	◇	11	90	330	-	M18	14	42	11	14	22	11
A128241220	◇	12	90	200	-	M20	16	42	12	16	22	12
A128241233	◇	12	90	330	-	M20	16	42	12	16	22	12
A128241320	◇	13	100	200	-	M22-M24	18	43	14,5	18	26	14,5
A128241333	◇	13	100	330	-	M22-M24	18	43	14,5	18	26	14,5



Distruggi maschi in metallo duro integrale rivestito TiN

Distruggi maschi in metallo duro integrale rivestito TiN, punta codolo cilindrico in metallo duro integrale rettificata, tre taglienti autocentranti.

Consigli per togliere i maschi spezzati:

- 1) Per ottenere un buon centraggio creare un piano nei maschi spezzati obliquamente;
- 2) Il centraggio si ottiene avvicinandosi più volte con l'utensile;
- 3) Ottenuto il centraggio proseguire in foratura con avanzamento costante, scaricando più volte i trucioli;
- 4) Ultimata la foratura pulire il foro rimuovendo i residui del maschio con un oggetto a punta (si consiglia di indossare occhiali protettivi)
- 5) Numero di giri consigliati: 1500÷3500 giri/min lavorazione a secco, aria per eliminare i trucioli



VHM

Tipo
NZ
3DIN
6535-HA

TiN

Codice	€	Ø d1 h10 (mm)	Per maschi	L2 (mm)	L1 (mm)
A108540400	◆	3,3	M4	15	50
A108540500	◆	4,2	M5	15	50
A108540600	◆	5	M6	15	50
A108540800	◆	6,8	M8	20	60

Codice	€	Ø d1 h10 (mm)	Per maschi	L2 (mm)	L1 (mm)
A108541000	◇	8,5	M10	25	70
A108541200	◇	10,2	M12	30	75
A108541600	◇	14	M16	40	100
A108542000	◇	17,5	M20	50	100