

Maschio a macchina in acciaio HSS-E passo grosso DIN 371-376 per acciai altamente resistenti



Maschio a macchina in acciaio HSS-E, passo grosso **per fori passanti, anello rosso**. **DIN 371 M2-M10 con gambo rinforzato. DIN 376 M12-M24 con gambo passante**, forma B imbocco corretto 4-5 filetti, **superficie lucida**. Per lavorazione di acciai legati e non.

A05 705



Codice	Acciaio >1000 <1400 N/mm²	Acciaio <42 HRC
A05705	●	○
Vc (m/min)	8	6
Refrigerazione	E O	E O

Maschio a macchina in acciaio HSS-E, passo grosso **per fori passanti, anello rosso**. **DIN 371 M2-M10 con gambo rinforzato. DIN 376 M12-M24 con gambo passante**, forma B imbocco corretto 4-5 filetti, **superficie lucida e rinvenuta a vapore**. Per lavorazione di acciai legati e non.

A05 708

Tipo
VA

Codice	Acciaio >1000 <1400 N/mm²	Acciaio <42 HRC
A05708	●	○
Vc (m/min)	10	8
Refrigerazione	E O	E O

Maschio a macchina in acciaio HSS-E rivestito TiCN, passo grosso **per fori passanti, anello rosso**. **DIN 371 M2-M10 con gambo rinforzato. DIN 376 M12-M24 con gambo passante**, scanalature dritte, forma B imbocco corretto 4-5 filetti, **superficie lucida**. Per lavorazione di acciai legati e non.

A05 710



TiCN

Codice	Acciaio >1000 <1400 N/mm²	Acciaio <42 HRC
A05710	●	○
Vc (m/min)	12	8
Refrigerazione	E O	E O

Finale Codice	Ø = M	Passo (mm)	Ø codolo (mm)	Quadro di trascinamento (mm)	Preforo (mm)	Lunghezza totale (mm)	A05705	A05708	A05710
							€	€	TiCN €
0020	M2	0,4	2,8	2,1	1,6	45	---	---	---
0025	M2,5	0,45	2,8	2,1	2,05	50	---	---	---
0026	M2,6	0,45	2,8	2,1	2,1	50	---	---	---
0030	M3	0,5	3,5	2,7	2,5	56	---	---	---
0040	M4	0,7	4,5	3,4	3,3	63	---	---	---
0050	M5	0,8	6	4,9	4,2	70	---	---	---
0060	M6	1	6	4,9	5	80	---	---	---
0080	M8	1,25	8	6,2	6,8	90	---	---	---
0100	M10	1,5	10	8	8,5	100	---	---	---
0120	M12	1,75	9	7	10,2	110	---	---	---
0140	M14	2	11	9	12	110	---	---	---
0160	M16	2	12	9	14	110	---	---	---
0180	M18	2,5	14	11	15,5	125	---	---	---
0200	M20	2,5	16	12	17,5	140	---	---	---
0240	M24	3	18	14,5	21,5	160	---	---	---