format EGT Maschio a macchina in acciaio HSS-E PM rivestito PVD SUPRA passo grosso DIN 371-376

Maschio a macchina in acciaio HSS-E PM rivestito PVD SUPRA, passo grosso, **per fori passanti, M2-M10 DIN 371 con gambo rinforzato, M12-M24 DIN 376 con gambo passante**, forma B imbocco corretto 4-5 filetti, geometria per uso universale specializzata per una vasta gamma di applicazioni ad alte prestazioni.
La geometria e il nuovo rivestimento PVD SUPRA sono stati appositamente progettati **per gestire una vasta gamma di materiali** con un'elevata tenacità, minore usura dei taglienti, maggiore resistenza all'usura e durata dell'utensile e una migliore superficie della filettatura.
Per filettatura metrica standard secondo DIN 13.
Per lavorazioni di acciai legati e non, acciai inox, ghise, leghe di alluminio e materiali non ferrosi.

Codice	Acciaio <850 N/mm²	Acciaio >850 <1000 N/mm²	Acciaio INOX	Ghisa	Alluminio e leghe	Rame Ottone Bronzo
A05629	●	●	●	●	●	●
Vc min (m/min)	20	15	7	15	30	18
Refrigerazione	E O	E O	E O	E O	E O	E O

M | HSS-E PM | DIN 371 | DIN 376 | ISO 2 6HX | Tipo UNI | 60° | 4-5 B | ≤ 2xd | SUPRA

Codice	€	M	Passo (mm)	ø codolo (mm)	Quadro di trascinamento (mm)	Preforo (mm)	Lunghezza totale (mm)
A056290020	26,40 ◇	M2	0,4	2,8	2,1	1,6	45
A056290030	21,80 ◇	M3	0,5	3,5	2,7	2,5	56
A056290040	22,40 ◇	M4	0,7	4,5	3,4	3,3	63
A056290050	23,20 ◇	M5	0,8	6	4,9	4,2	70
A056290060	23,20 ◇	M6	1	6	4,9	5	80
A056290080	26,90 ◇	M8	1,25	8	6,2	6,8	90
A056290100	33,40 ◇	M10	1,5	10	8	8,5	100
A056290120	40,90 ◇	M12	1,75	9	7	10,2	110
A056290140	56,90 ◇	M14	2	11	9	12	110
A056290160	63,80 ◇	M16	2	12	9	14	110
A056290180	89,10 ◇	M18	2,5	14	11	15,5	125
A056290200	94,80 ◇	M20	2,5	16	12	17,5	140
A056290220	129,50 ◇	M22	2,5	18	14,5	19,5	140
A056290240	123,50 ◇	M24	3	18	14,5	21	160

TKN Maschio a macchina in acciaio HSS-E rivestito TNZ passo grosso DIN 371-376

Maschio a macchina in acciaio HSS-E rivestito TNZ, combinazione di rivestimenti TialN con la stabilità chimica del nitruro di zirconio, passo grosso, **anello blu**, **per fori passanti**, DIN 371-376, forma B imbocco corretto 4-5 filetti, scanalature diritte.
Per lavorazioni di acciai legati e non e acciai inox.

Codice	Acciaio <850 N/mm²	Acciaio >850 <1000 N/mm²	Acciaio >1000 <1400 N/mm²	Acciaio INOX
A05077	●	●	◐	●
Vc min (m/min)	25	20	15	10
Refrigerazione	E O	E O	E O	E O

M | HSS-E | DIN 371 | DIN 376 | ISO 2 6HX | Tipo N | 60° | 4-5 B | > 3xd | TNZ

Codice	€	M	Passo (mm)	ø codolo (mm)	Quadro di trascinamento (mm)	Preforo (mm)	Lunghezza taglienti (mm)	Lunghezza totale (mm)
A050770020	23,70 ◆	M2	0,4	2,8	2,1	1,6	8	45
A050770025	23,00 ◆	M2,5	0,45	2,8	2,1	2,05	9	50
A050770030	22,20 ◆	M3	0,5	3,5	2,7	2,5	10	56
A050770040	22,70 ◆	M4	0,7	4,5	3,4	3,3	12	63
A050770050	22,70 ◆	M5	0,8	6	4,9	4,2	14	70
A050770060	23,20 ◆	M6	1	6	4,9	5	16	80
A050770080	27,30 ◆	M8	1,25	8	6,2	6,8	18	90
A050770100	33,80 ◆	M10	1,5	10	8	8,5	20	100
A050770120	39,90 ◆	M12	1,75	9	7	10,2	24	110
A050770140	61,10 ◆	M14	2	11	9	12	26	110
A050770160	60,60 ◆	M16	2	12	9	14	26	110
A050770180	100,90 ◆	M18	2,5	14	11	15,5	30	125
A050770200	90,30 ◆	M20	2,5	16	12	17,5	32	140
A050770240	133,20 ◆	M24	3	18	14,5	21	36	160
A050770300	160,50 ◆	M30	3,5	22	18	26,5	40	180

● Raccomandato ◐ Adatto ○ Possibile | E = emulsione O = olio A = aria ◆ Spedizione da magazzino CDU ◇ Spedizione da magazzino esterno