



TKN Maschio a macchina in acciaio HSS-E 40° passo grosso DIN 371 per acciaio inox

Maschio a macchina in acciaio HSS-E, passo grosso, **anello blu**, DIN 371, forma C imbocco 2-3 filetti, per filettatura ISO e DIN 13, imbocco corretto, scanalature elicoidali destre a forte torsione 40° con canali di lubrificazione larghi, filetti rettificati e spogliati, **per fori ciechi**.

Per lavorazioni di acciai inox.



M HSS-E DIN 371 ISO 2 6H Tipo VA 60° 40° 2-3 3xd

Codice	Acciaio INOX
A05220	●
Vc min (m/min)	6
Vc max (m/min)	12
Refrigerazione	E O

Codice	€	M	Passo (mm)	Ø codolo (mm)	Quadro di trascinamento (mm)	Preforo (mm)	Lunghezza taglienti (mm)	Lunghezza totale (mm)
A052200300	◆	M3	0,5	3,5	2,7	2,5	6	56
A052200400	◆	M4	0,7	4,5	3,4	3,3	7,5	63
A052200500	◆	M5	0,8	6	4,9	4,2	8,5	70
A052200600	◆	M6	1	6	4,9	5	11	80
A052200800	◆	M8	1,25	8	6,2	6,8	14	90
A052201000	◆	M10	1,5	10	8	8,5	16	100

TKN Maschio a macchina in acciaio HSS-E 40° passo grosso DIN 376 per acciaio inox

Maschio a macchina in acciaio HSS-E, passo grosso, **anello blu**, DIN 376, forma C imbocco 2-3 filetti, per filettatura ISO e DIN 13, imbocco corretto, scanalature elicoidali destre a forte torsione 40°, filetti rettificati e spogliati, **per fori ciechi**. Per lavorazioni di acciai inox.



M HSS-E DIN 376 ISO 2 6H Tipo VA 60° 40° 2-3 3xd

Codice	Acciaio INOX
A05230	●
Vc min (m/min)	6
Vc max (m/min)	12
Refrigerazione	E O

Codice	€	M	Passo (mm)	Ø codolo (mm)	Quadro di trascinamento (mm)	Preforo (mm)	Lunghezza taglienti (mm)	Lunghezza totale (mm)
A052301200	◆	M12	1,75	9	7	10,2	18,5	110
A052301600	◆	M16	2	12	9	14	20	110
A052302000	◆	M20	2,5	16	12	17,5	25	140

TKN Maschio a macchina in acciaio HSS-E 45° rivestito A-TiAl passo grosso DIN 371-376

Maschio a macchina in acciaio HSS-E rivestito A-TiAl, passo grosso, **anello blu**, DIN 371 M3-10 con gambo rinforzato, DIN 376 M12-M16 con gambo passante, forma C imbocco 2-3 filetti, scanalature elicoidali destre a forte torsione a 45°, filetti rettificati e spogliati, **per fori ciechi**. 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.

M HSS-E DIN 371 DIN 376 ISO 2 6HX Tipo N 60° 45° 2-3 3xd A-TiAl



Codice	Acciaio <850 N/mm ²	Acciaio >850 <1000 N/mm ²	Acciaio >1000 <1400 N/mm ²	Acciaio INOX
A05105	●	●	●	●
Vc min (m/min)				6
Vc max (m/min)	20	15	10	15
Refrigerazione	E O	E O	E O	E O

Codice	€	M	Passo (mm)	Ø codolo (mm)	Quadro di trascinamento (mm)	Preforo (mm)	Lunghezza taglienti (mm)	Lunghezza totale (mm)
A051050300	◆	M3	0,5	3,5	2,7	2,5	6	56
A051050400	◆	M4	0,7	4,5	3,4	3,3	7,5	63
A051050500	◆	M5	0,8	6	4,9	4,2	8,5	70
A051050600	◆	M6	1	6	4,9	5	11	80
A051050800	◆	M8	1,25	8	6,2	6,8	14	90
A051051000	◆	M10	1,5	10	8	8,5	16	100
A051051200	◆	M12	1,75	9	7	10,2	18,5	110
A051051600	◆	M16	2	12	9	14	20	110
A051052000	◆	M20	2,5	16	12	17,5	25	140