



## Maschio a macchina in acciaio HSS-E rivestito TiN passo grosso DIN 371-376 a rullare tolleranza 6GX

Maschio a macchina a rullare in acciaio HSS-E rivestito TiN, tolleranza ISO 3 / 6GX, passo grosso, DIN 371 M3-M10 con gambo rinforzato, DIN 376 M12 con gambo passante, forma C imbocco 2-3 filetti, scanalature diritte, filetti rettificati e spogliati, per fori passanti e ciechi. Per lavorazioni di tutti i materiali con allungamento minimo 10% e resistenza fino a ca. 900N/mm².



M HSS-E DIN 371 DIN 376 ISO 3 6GX Tipo N 60° 2-3 2xd TiN

Codice	Acciaio <850 N/mm²	Acciaio >850 <1000 N/mm²	Acciaio >1000 <1400 N/mm²	Acciaio INOX	Leghe di Titanio	Ghisa	Alluminio e leghe
A05783	●	●	●	●	●	●	●
Vc (m/min)	10	8	6	10	6	23	35
Refrigerazione	E 0	E 0	E 0	E 0	E 0	E 0	E 0

Codice	€	M	Passo (mm)	Ø codolo (mm)	Quadro di trascinamento (mm)	Preforo (mm)	Lunghezza totale (mm)
A057830001	◇	M3	0,5	3,5	2,7	2,8	56
A057830003	◇	M4	0,7	4,5	3,4	3,7	63
A057830005	◇	M5	0,8	6	4,9	4,65	70
A057830007	◇	M6	1	6	4,9	5,55	80
A057830009	◇	M8	1,25	8	6,2	7,4	90
A057830011	◇	M10	1,5	10	8	9,25	100
A057830013	◇	M12	1,75	9	7	11,2	110



## Maschio a macchina in acciaio HSS-E PM rivestito SUPRA passo grosso DIN 371-376 a rullare

Maschio a macchina a rullare in acciaio HSS-E PM rivestito SUPRA, tolleranza 6HX, passo grosso, M3 -M10 DIN 371 con gambo rinforzato, M12 -M20 DIN 376 con gambo passante, forma C imbocco 2-3 filetti per fori passanti e ciechi. Il materiale HSS-E PM con rivestimento SUPRA con una nuova geometria del poligono e un processo di arrotondamento dei taglienti ottimizzato contribuiscono ad un'elevata efficienza in un'ampia gamma di materiali.

Per filettatura metrica standard secondo DIN 13.

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

M HSS-E PM DIN 371 DIN 376 ISO 2 6HX Tipo UNI 60° 2-3 2xd SUPRA



Codice	Acciaio <850 N/mm²	Acciaio >850 <1000 N/mm²	Acciaio >1000 <1400 N/mm²	Acciaio INOX
A05588	●	●	●	●
Vc min (m/min)	20	18	15	6
Refrigerazione	E 0	E 0	E 0	E 0

Codice	€	M	Passo (mm)	Ø codolo (mm)	Quadro di trascinamento (mm)	Preforo (mm)	Lunghezza totale (mm)
A055880030	◇	M3	0,5	3,5	2,7	2,8	56
A055880040	◇	M4	0,7	4,5	3,4	3,7	63
A055880050	◇	M5	0,8	6	4,9	4,65	70
A055880060	◇	M6	1	6	4,9	5,55	80
A055880080	◇	M8	1,25	8	6,2	7,4	90
A055880100	◇	M10	1,5	10	8	9,25	100
A055880120	◇	M12	1,75	9	7	11,2	110
A055880160	◇	M16	2	12	9	15,1	110
A055880200	◇	M20	2,5	16	12	18,9	125



## Maschio a macchina in acciaio HSS-E rivestito CUPRIC passo grosso DIN 371-376 a rullare

Maschio a macchina a rullare in acciaio HSS-E rivestito CUPRIC, tolleranza 6HX, passo grosso, M3 -M10 DIN 371 con gambo rinforzato, M12 -M20 DIN 376 con gambo passante, forma C imbocco 2-3 filetti per fori passanti e ciechi. Il materiale HSS-E con rivestimento CUPRIC con una nuova geometria del poligono e un processo di arrotondamento dei taglienti ottimizzato contribuiscono ad un'elevata efficienza in un'ampia gamma di materiali.

Per filettatura metrica standard secondo DIN 13.

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

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



Codice	Acciaio <850 N/mm²	Acciaio >850 <1000 N/mm²	Rame Ottone Bronzo
A05589	●	●	●
Vc min (m/min)	20	18	15
Refrigerazione	E 0	E 0	E 0

Codice	€	M	Passo (mm)	Ø codolo (mm)	Quadro di trascinamento (mm)	Preforo (mm)	Lunghezza totale (mm)
A055890030	◇	M3	0,5	3,5	2,7	2,8	56
A055890040	◇	M4	0,7	4,5	3,4	3,7	63
A055890050	◇	M5	0,8	6	4,9	4,65	70
A055890060	◇	M6	1	6	4,9	5,55	80
A055890080	◇	M8	1,25	8	6,2	7,4	90
A055890100	◇	M10	1,5	10	8	9,25	100
A055890120	◇	M12	1,75	9	7	11,2	110
A055890160	◇	M16	2	12	9	15	110
A055890200	◇	M20	2,5	16	12	18,9	140