



**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/mm <sup>2</sup>	Acciaio >850 <1000 N/mm <sup>2</sup>	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 filetti <math>\le 2\text{xd}</math> SUPRA

Codice	€	M	Passo (mm)	ø codolo (mm)	Quadro di trascinamento (mm)	Preforo (mm)	Lunghezza totale (mm)
A056290020	◇	M2	0,4	2,8	2,1	1,6	45
A056290030	◇	M3	0,5	3,5	2,7	2,5	56
A056290040	◇	M4	0,7	4,5	3,4	3,3	63
A056290050	◇	M5	0,8	6	4,9	4,2	70
A056290060	◇	M6	1	6	4,9	5	80
A056290080	◇	M8	1,25	8	6,2	6,8	90
A056290100	◇	M10	1,5	10	8	8,5	100
A056290120	◇	M12	1,75	9	7	10,2	110
A056290140	◇	M14	2	11	9	12	110
A056290160	◇	M16	2	12	9	14	110
A056290180	◇	M18	2,5	14	11	15,5	125
A056290200	◇	M20	2,5	16	12	17,5	140
A056290220	◇	M22	2,5	18	14,5	19,5	140
A056290240	◇	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 nitrato 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/mm <sup>2</sup>	Acciaio >850 <1000 N/mm <sup>2</sup>	Acciaio >1000 <1400 N/mm <sup>2</sup>	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 filetti <math>> 3\text{xd}</math> TNZ

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