Maschio a macchina in acciaio HSS-E 40° passo grosso DIN 371-376

Maschio a macchina in acciaio HSS-E vaporizzato, passo grosso **anello verde, per fori ciechi, M2-M10 DIN 371 con gambo rinforzato, M12-M24 DIN 376 con gambo passante**, scanalature elicoidali destre a 40°, forma C imbocco corretto 2-3 filetti. Per filettatura metrica standard secondo DIN 13.
Per lavorazioni di acciai legati e non, acciai inox, ghise, leghe di alluminio e materiali non ferrosi.

A05630

Codice	Acciaio <850 N/mm²	Acciaio >850 <1000 N/mm²	Acciaio INOX	Ghisa	Alluminio e leghe	Rame Ottone Bronzo
A05630	●	●	●	●	●	●
Vc min (m/min)	13	8	4	12	23	13
Refrigerazione	E O	E O	E O	E O	E O	E O

M | HSS-E | DIN 371 | DIN 376 | ISO 2 6H | Tipo UNI

Maschio a macchina in acciaio HSS-E 40° rivestito TiN passo grosso DIN 371-376

Maschio a macchina in acciaio HSS-E rivestito TiN, passo grosso, **anello verde, per fori ciechi, M2-M10 DIN 371 con gambo rinforzato, M12-M24 DIN 376 con gambo passante**, scanalature elicoidali destre 40°, forma C imbocco corretto 2-3 filetti. Per filettatura metrica standard secondo DIN 13.
Per lavorazioni di acciai legati e non, acciai inox, ghise, leghe di alluminio e materiali non ferrosi.

TiN

A05631

Codice	Acciaio <850 N/mm²	Acciaio >850 <1000 N/mm²	Acciaio INOX	Ghisa	Alluminio e leghe	Rame Ottone Bronzo
A05631	●	●	●	●	●	●
Vc min (m/min)	15	10	6	12	23	13
Refrigerazione	E O	E O	E O	E O	E O	E O

Finale Codice	A05630 €	A05631 TiN €	M	Passo (mm)	ø codolo (mm)	Quadro di trascinamento (mm)	Preforo (mm)	Lunghezza totale (mm)
0020	19,50 ◇	22,70 ◇	M2	0,4	2,8	2,1	1,6	45
0030	17,00 ◇	19,80 ◇	M3	0,5	3,5	2,7	2,5	56
0040	17,00 ◇	19,80 ◇	M4	0,7	4,5	3,4	3,3	63
0050	17,30 ◇	20,40 ◇	M5	0,8	6	4,9	4,2	70
0060	17,30 ◇	20,40 ◇	M6	1	6	4,9	5	80
0080	20,60 ◇	24,00 ◇	M8	1,25	8	6,2	6,8	90
0100	24,40 ◇	28,40 ◇	M10	1,5	10	8	8,5	100
0120	31,90 ◇	37,10 ◇	M12	1,75	9	7	10,2	110
0140	40,50 ◇	47,10 ◇	M14	2	11	9	12	110
0160	45,20 ◇	52,60 ◇	M16	2	12	9	14	110
0180	64,70 ◇	75,10 ◇	M18	2,5	14	11	15,5	125
0200	67,00 ◇	77,90 ◇	M20	2,5	16	12	17,5	140
0220	87,70 ◇	102,50 ◇	M22	2,5	18	14,5	19,5	140
0240	85,30 ◇	99,10 ◇	M24	3	18	14,5	21	160

Maschio a macchina in acciaio HSS-E PM 40° rivestito PVD SUPRA passo grosso DIN 371-376

Maschio a macchina in acciaio HSS-E PM rivestito PVD SUPRA, anello verde, passo **grosso per fori ciechi, M2-M10 DIN 371 con gambo rinforzato, M12-M24 DIN 376 con gambo passante**, forma C imbocco 2-3 filetti, scanalature elicoidali destre a forte torsione a 40°, geometria per un 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.

M | HSS-E PM | DIN 371 | DIN 376 | ISO 2 6HX | Tipo UNI | SUPRA

Codice	Acciaio <850 N/mm²	Acciaio >850 <1000 N/mm²	Acciaio INOX	Ghisa	Alluminio e leghe	Rame Ottone Bronzo
A05632	●	●	●	●	●	●
Vc min (m/min)	20	15	7	15	30	18
Refrigerazione	E O	E O	E O	E O	E O	E O

Codice	€	M	Passo (mm)	ø codolo (mm)	Quadro di trascinamento (mm)	Preforo (mm)	Lunghezza totale (mm)
A056320020	26,60 ◇	M2	0,4	2,8	2,1	1,6	45
A056320030	23,10 ◇	M3	0,5	3,5	2,7	2,5	56
A056320040	23,10 ◇	M4	0,7	4,5	3,4	3,3	63
A056320050	23,90 ◇	M5	0,8	6	4,9	4,2	70
A056320060	23,90 ◇	M6	1	6	4,9	5	80
A056320080	28,00 ◇	M8	1,25	8	6,2	6,8	90
A056320100	33,30 ◇	M10	1,5	10	8	8,5	100
A056320120	43,40 ◇	M12	1,75	9	7	10,2	110
A056320140	55,20 ◇	M14	2	11	9	12	110
A056320160	61,60 ◇	M16	2	12	9	14	110
A056320180	88,10 ◇	M18	2,5	14	11	15,5	125
A056320200	92,10 ◇	M20	2,5	16	12	17,5	140
A056320220	132,50 ◇	M22	2,5	18	14,5	19,5	140
A056320240	128,50 ◇	M24	3	18	14,5	21	160

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