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

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	7,70 ◆	M3	0,5	3,5	2,7	2,5	6	56
A052200400	7,90 ◆	M4	0,7	4,5	3,4	3,3	7,5	63
A052200500	8,20 ◆	M5	0,8	6	4,9	4,2	8,5	70
A052200600	8,20 ◆	M6	1	6	4,9	5	11	80
A052200800	8,70 ◆	M8	1,25	8	6,2	6,8	14	90
A052201000	11,10 ◆	M10	1,5	10	8	8,5	16	100

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

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	12,50 ◆	M12	1,75	9	7	10,2	18,5	110
A052301600	23,60 ◆	M16	2	12	9	14	20	110
A052302000	35,45 ◆	M20	2,5	16	12	17,5	25	140

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

A-TiAl

Codice	Acciaio <850 N/mm²	Acciaio >850 <1000 N/mm²	Acciaio >1000 <1400 N/mm²	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	22,20 ◆	M3	0,5	3,5	2,7	2,5	6	56
A051050400	22,70 ◆	M4	0,7	4,5	3,4	3,3	7,5	63
A051050500	23,70 ◆	M5	0,8	6	4,9	4,2	8,5	70
A051050600	24,20 ◆	M6	1	6	4,9	5	11	80
A051050800	28,00 ◆	M8	1,25	8	6,2	6,8	14	90
A051051000	35,30 ◆	M10	1,5	10	8	8,5	16	100
A051051200	41,50 ◆	M12	1,75	9	7	10,2	18,5	110
A051051600	62,80 ◆	M16	2	12	9	14	20	110
A051052000	94,20 ◆	M20	2,5	16	12	17,5	25	140

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