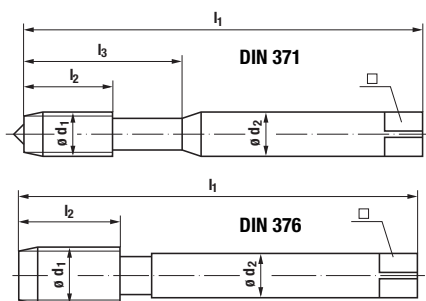




Frese in metallo duro • Frese per stampi • Fresatura modulare • Seghe circolari • Seghe a tazza • Lame • Barrette • Frese ad inserti • Punte ad inserti • Inserti e ricambi • Portainseri per filettare, troncatura e scanalatura • Godronatura • Brocciatura/Stozzataura • Utensili saldobrasati • Lubrificanti e sistemi

Acciaio
INOX

INOX E MATERIALI TENACI - METRICO PASSO GROSSO



	A05643	A05644	A05645
	Format GT	Format GT	Format GT
Norma	DIN 371-376	DIN 371-376	DIN 371-376
Tolleranza	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6HX
Rivestimento	Vaporizzato	TiCN	CUPRIC
Materiale	HSS-E	HSS-E	HSS-E PM
Destro / Sinistro	Destro	Destro	Destro
Angolo elica			
Imbocco			
Emulsione / Olio	E 0	E 0	E 0
Cieco / Passante			
Vc min / Vc max (m/min)			
Vc min / Vc max (m/min)	12	20	20
Vc min / Vc max (m/min)			
Vc min / Vc max (m/min)	4	7	8
Vc min / Vc max (m/min)			
Vc min / Vc max (m/min)			
Vc min / Vc max (m/min)			

M	Passo (mm)	Preforo (mm)	ø d2 (mm)	□ (mm)	L1 (mm)	Finale Codice	A05643	A05644	A05645
							€	TiCN €	CUPRIC €
M2	0,4	1,6	2,8	2,1	45	0020	◇	◇	◇
M3	0,5	2,5	3,5	2,7	56	0030	◇	◇	◇
M4	0,7	3,3	4,5	3,4	63	0040	◇	◇	◇
M5	0,8	4,2	6	4,9	70	0050	◇	◇	◇
M6	1	5	6	4,9	80	0060	◇	◇	◇
M8	1,25	6,8	8	6,2	90	0080	◇	◇	◇
M10	1,5	8,5	10	8	100	0100	◇	◇	◇
M12	1,75	10,2	9	7	110	0120	◇	◇	◇
M14	2	12	11	9	110	0140	◇	◇	◇
M16	2	14	12	9	110	0160	◇	◇	◇
M18	2,5	15,5	14	11	125	0180	◇	◇	◇
M20	2,5	17,5	16	12	140	0200	◇	◇	◇
M22	2,5	19,5	18	14,5	140	0220	◇	◇	◇
M24	3	21	18	14,5	160	0240	◇	◇	◇

1

MASCHI A MACCHINA