

Programma di masehiatura



2026

SCHUMACHER

PL PALEARICARLO



design della gamma



sviluppo geometria



sistemi di misurazione automatizzati per garantire lo sviluppo dei prodotti

Ricerca & Sviluppo

Il centro ricerca e sviluppo si concentra su due aree cruciali: il know-how degli utensili e la tecnologia di lavorazione della **Schumacher Precision Tools (SPT)** combinata ai sistemi per il controllo digitale dei processi nelle piccole e medie imprese del **GAP** (<https://www.gap-digital.de/?lang=en>).

Per lo sviluppo di nuove tecnologie di lavorazione, **Schumacher** utilizza un database tecnologico standardizzato del modulo **ToolDesign**, che contiene oltre 20.000 varianti di utensili. Questa tecnologia può essere utilizzata sia per i nuovi progetti che per sviluppare i progetti in corso, basandosi su algoritmi. La costruzione di varianti CAD sarà utilizzata per i rispettivi modelli di utensili.

SCHUMACHER
PRECISION TOOLS SINCE 1918

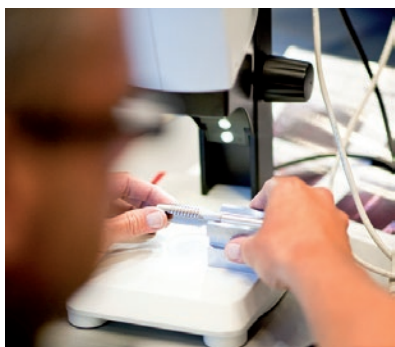
RWTHAACHEN
UNIVERSITY

research cooperation with
various technical universities

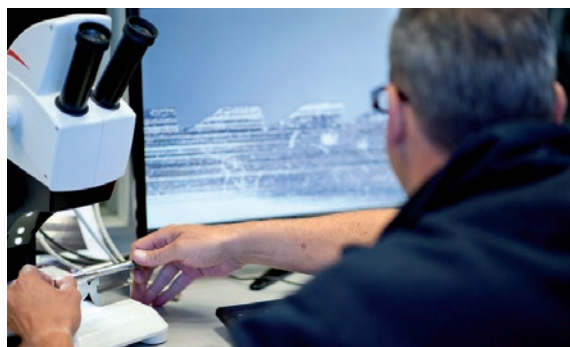
Schumacher può contare su una rete consolidata di istituzioni rinomate in discipline di ricerca su vari settori, come l'acciaio ad alta velocità e i substrati di carburo, il trattamento termico e superficiale o il rivestimento di materiali duri.

I moduli di gestione e tecnologia sviluppati da **GAP** in collaborazione con le università tecniche garantiscono una rete digitale coerente all'interno dell'azienda. La progettazione dell'utensile orientata alla base dati con il modulo **ToolDesign** e il sistema di controllo digitale del modulo **ToolProduction** soddisfano gli obiettivi dell'iniziativa governativa "Industria 4.0".

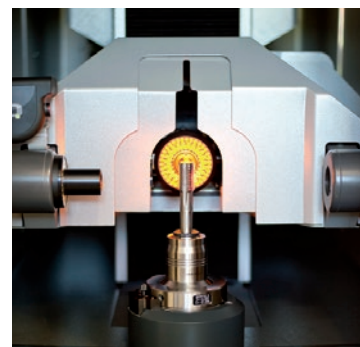
ToolProduction rappresenta strutture di processo digitali nella produzione, un vantaggio di know-how che viene applicato per l'ottimizzazione dei processi interni di **Schumacher Precision Tools**. Inoltre, la natura trasversale di **ToolProduction** consente una sincronizzazione parziale o completa con le aziende partner in determinate sezioni.



processo di misurazione





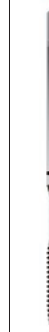









controllo dei profili















misurazione digitale

Passo Metrico

Passo	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico sx	Metrico	Metrico	Metrico
Foro	Foro Cieco	Foro Cieco	Foro Cieco	Foro Cieco	Foro Passante	Foro Passante	Foro Passante	Foro Passante	Foro Cieco	Foro Cieco	Foro Cieco	Foro Cieco
Maschio	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
Lavorazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione
Codice maschio	33300/26	33300/25	43300/26	43300/25	31900/26	31900/25	41900/26	41900/25	33005	33000/25	33000/42	43000/25
Nome maschio	Universal	Universal	Universal	Universal	Universal	Universal	Universal	Universal	Serie Steel	Serie Steel	Serie Steel	Serie Steel
App.	Anello Nero	Anello Nero	Anello Nero	Anello Nero	Anello Nero	Anello Nero	Anello Nero	Anello Nero		High speed cutting		High speed cutting
Foto												
Gruppo	UNI	UNI	UNI	UNI	UNI	UNI	UNI	UNI	ACCIAIO	ACCIAIO	ACCIAIO	ACCIAIO
Scelta	3°	2°	3°	2°	3°	2°	3°	2°	2°	1°	1°	1°
Tolleran.	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H
Gamma	M1-M10	M3-M10	M12-M36	M12-M20	M1-M10	M3-M10	M12-M30	M12-M20	M3-M10 sx	M3-M10	M3-M10	M12-M30
Rivestim.	VAP	TiN	VAP	TiN	VAP	TiN	VAP	TiN	-	TiN	-	TiN
Imbocco	C	C	C	C	B	B	B	B	C	C	C	C
Gambo	371	371	376	376	371	371	376	376	371	371	371	376
Elica	40°	40°	40°	40°	-	-	-	-	40° sx	40°	40°	40°
Pag. Cat.	24	24	25	25	26	26	27	27	28	28	28	29

Materiali pag. 167	Velocità di taglio raccomandate (mt/min)											
P1	10-15	15-25	10-15	15-25	10-15	15-25	10-15	15-25	10-15	15-25	10-15	15-25
P2												
P3												
M1	3-5	5-8	3-5	5-8	3-5	5-8	3-5	5-8				
M1												
M2												
K1												
K2									5-8	10-20	5-8	10-20
K3									5-8	10-20	5-8	10-20
N1	20-25	25-35	20-25	25-35	20-25	25-35	20-25	25-35				
N1												
N2												
N3	15-25	15-30	15-25	15-30	15-25	20-25	15-25	20-25				
N6												
N7												
S1												
S2												
H1												
H2												

Passo	Metrico	Metrico sx	Metrico	Metrico sx	Metrico sx	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico
Foro	Foro Cieco	Foro Cieco	Foro Cieco	Foro Cieco	Foro Passante	Foro Passante	Foro Passante	Foro Passante	Foro Passante	Foro Passante	Foro Passante	Foro Passante
Maschio	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
Lavorazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione
Codice maschio	43000/42	43000	43000 B	43005	31105	31100/25	31100/42	31100	31100 B	31100 E	41100	41100 B
Nome maschio	Serie Steel	Serie Steel	Serie Steel	Serie Steel	Serie Steel	Serie Steel	Serie Steel	Serie Steel	Serie Steel	Serie Steel	Serie Steel	Serie Steel
App.						High speed cutting						
Foto	<i>Serie lunga</i> 	<i>Maschio sinistro</i> 		<i>Maschio sinistro</i> 	<i>Maschio sinistro</i> 		<i>Serie lunga</i> 					
Gruppo	ACCIAIO	ACCIAIO	ACCIAIO	ACCIAIO	ACCIAIO	ACCIAIO	ACCIAIO	ACCIAIO	ACCIAIO	ACCIAIO	ACCIAIO	ACCIAIO
Scelta	1°	1°	3°	1°	1°	1°	1°	3°	2°	2°	3°	3°
Tolleran.	6H	6H	6G	6H	6H	6H	6H	6H	6G	7G	6H	6G
Gamma	M12-M24	M6-M36	M12-M24	M12-M20 sx	M3-M10 sx	M3-M10	M3-M10	M2-M10	M3-M10	M3-M10	M6-M36	M12-M24
Rivestim.	-	-	-	-	-	-	TiN	-	-	-	-	-
Imbocco	C	C	C	C	B	B	B	B	B	B	B	B
Gambo	376	376	376	376	371	371	371	371	371	371	376	376
Elica	40°	40°	40°	40° sx	-	-	-	-	-	-	-	-
Pag. Cat.	29	30	30	30	31	31	31	32	32	32	33	33

Materiali
pag. 167





Velocità di taglio raccomandate (mt/min)

P1	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	15-25	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15
P2												
P3												
M1												
M1												
M2												
K1												
K2	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8	10-20	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8
K3	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8	10-20	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8
N1												
N1												
N2												
N3												
N6												
N7												
S1												
S2												
H1												
H2												

segue >>

Passo Metrico

Passo	Metrico sx	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico
Foro	Foro Passante	Foro Passante	Foro Passante	Foro Cieco	Foro Cieco	Foro Cieco	Foro Cieco
Maschio	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
Lavorazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione
Codice maschio	41105	41100/25	41100/42	33010/6368	43010/63	33300/5760	43300/5760
Nome maschio	Serie Steel	Serie Steel	Serie Steel	Blizzard	Blizzard	Universal	Universal
App.		High speed cutting		High speed cutting	High speed cutting	Anello Nero	Anello Nero
Foto							
Gruppo	ACCIAIO	ACCIAIO	ACCIAIO	ACCIAIO	ACCIAIO	UNI	UNI
Scelta	1°	2°	1°	1°	1°	1°	1°
Tolleran.	6H	6H	6H	6HX	6HX	6H	6H
Gamma	M12-M20 sx	M12-M30	M12-M20	M3-M10	M12-M20	M3-M10	M12-M20
Rivestim.	-	TiN	-	SG7	SG7	SG4 Hardlube	SG4 Hardlube
Imbocco	B	B	B	C	C	C	C
Gambo	376	376	376	371	376	371	376
Elica	sx	-	-	45°	45°	40°	40°
Pag. Cat.	33	34	34	35	35	36	36














Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico
Foro Passante	Foro Passante	Foro Passante	Foro Passante	Foro Passante
HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione
31210/60	41210/60	31210/4160	41210/4160	31210/4260
Polar 2.0	Polar 2.0	Polar 2.0	Polar 2.0	Polar 2.0
Anello Blu	Anello Blu	Anello Blu	Anello Blu	Anello Blu
				
INOX	INOX	INOX	INOX	INOX
1°	1°	1°	1°	1°
6HX	6HX	6HX	6HX	6HX
M1.6-M10	M12-M24	M6-M10	M12-M20	M3-M10
SG4	SG4	SG4	SG4	SG4
B	B	B	B	B
371	376	371	376	371
-	-	-	-	-
37	37	38	38	39

Materiali pag. 167

Velocità di taglio raccomandate (mt/min)

P1	10-15	15-25	10-15	10-30	10-30	15-25	15-25
P2				10-15	10-15		
P3							
M1						5-8	5-8
M1							
M2							
K1							
K2	5-8	10-20	5-8				
K3	5-8	10-20	5-8				
N1				25-35	25-35	25-35	25-35
N1							
N2							
N3							
N6				30-40	30-40	15-20	15-20
N7							
S1							
S2							
H1							
H2							

	8-10	8-10	8-10	8-10	8-10
	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8
	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8
	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8
	4-6	4-6	4-6	4-6	4-6

Passo	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico
Foro	Foro Passante	Foro Passante	Foro Passante	Foro Cieco	Foro Cieco	Foro Cieco	Foro Cieco	Foro Cieco	Foro Cieco	Foro Cieco	Foro Cieco	Foro Cieco	Foro Cieco
Maschio	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
Lavorazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione
Codice maschio	41210/4260	31210 B/60	41210 B/60	33510/6068	43510/60	33510/066068	43510/0660	33510/406068	43510/4060	33510/426068	43510/4360	33510 B/6068	43510 B/60
Nome maschio	Polar 2.0	Polar 2.0	Polar 2.0	Polar 2.0	Polar 2.0	Polar 2.0	Polar 2.0	Polar 2.0	Polar 2.0	Polar 2.0	Polar 2.0	Polar 2.0	Polar 2.0
App.	Anello Blu	Anello Blu	Anello Blu	Anello Blu	Anello Blu	Anello blu	Anello blu	Anello blu	Anello blu	Anello blu	Anello blu	Anello blu	Anello blu
Foto													
Gruppo	INOX	INOX	INOX	INOX	INOX	INOX	INOX	INOX	INOX	INOX	INOX	INOX	INOX
Scelta	1°	1°	1°	1°	1°	1°	1°	1°	1°	1°	1°	1°	1°
Tolleran.	6HX	6GX	6GX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6GX	6GX
Gamma	M12-M20	M2-M10	M12-M24	M1.6-M10	M12-M24	M2-M10	M12-M20	M6-M10	M12-M24	M3-M10	M12-M24	M2-M10	M12-M24
Rivestim.	SG4	SG4	SG4	SG4	SG4	SG4	SG4	SG4	SG4	SG4	SG4	SG4	SG4
Imbocco	B	B	B	C	C	E	E	C	C	C	C	C	C
Gambo	376	371	376	371	376	371	376	371	376	371	376	371	376
Elica	-			45°	45°	45°	45°	45°	45°	45°	45°	45°	45°
Pag. Cat.	39	40	40	41	41	42	42	43	43	44	44	45	45









Materiali
pag. 167

Velocità di taglio raccomandate (mt/min)

P1	8-10	8-10	8-10	8-10	8-10	8-10	8-10	8-10	8-10	8-10	8-10	8-10	8-10
P2													
P3													
M1	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8
M1	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8
M2	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8
K1													
K2													
K3													
N1													
N1													
N2													
N3													
N6													
N7													
S1	4-6	4-6	4-6	4-6	4-6	4-6	4-6	4-6	4-6	4-6	4-6	4-6	4-6
S2													
H1													
H2													

segue >>

Passo Metrico

Passo	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico
Foro	Foro Cieco	Foro Cieco	Foro Cieco	Foro Passante	Foro Passante	Foro C/P	Foro C/P	Foro C/P
Maschio	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
Lavorazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Deformazione	Deformazione	Deformazione
Codice maschio	33030/48	33030/4048	43030/48	31130/48	41130/48	30500/4853	40500/4853	30530/4853
Nome maschio	Numeric	Numeric	Numeric	Numeric	Numeric	Tornado	Tornado	Numeric
App.	High Speed Cutting -Sincro-	High Speed Cutting -Sincro-	High Speed Cutting -Sincro-	High Speed Cutting -Sincro-	High Speed Cutting -Sincro-	Anello Nero	Anello Nero	High Speed Cutting -Sincro-
Foto		<i>Con fori di lubrificazione</i> 						
Gruppo	ACCIAIO	ACCIAIO	ACCIAIO	ACCIAIO	ACCIAIO	UNI	UNI	ACCIAIO
Scelta	1°	1°	1°	1°	1°	1°	1°	2°
Tolleran.	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX
Gamma	M3-M10	M6-M10	M12-M20	M3-M10	M12-M20	M3-M10	M12-M16	M3-M10
Rivestim.	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN
Imbocco	C	C	C	B	B	C	C	C
Gambo	371	371	376	371	376	371	376	371
Elica	45°	45°	45°	-	-	-	-	-
Pag. Cat.	46	46	47	48	49	50	51	52

Materiali pag. 167	Velocità di taglio raccomandate (mt/min)							
P1	15-25	15-25	15-25	15-25	15-25	15-25	15-25	15-25
P2	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15
P3								
M1	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8
M1								
M2								
K1								
K2								
K3								
N1								
N1								
N2								
N3								
N6								
N7								
S1								
S2								
H1								
H2								

Passo	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico
Foro	Foro C/P	Foro Passante	Foro Passante	Foro C/P	Foro C/P	Foro C/P	Foro C/P	Foro C/P
Maschio	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
Lavorazione	Deformazione	Asportazione	Asportazione	Deformazione	Deformazione	Deformazione	Deformazione	Deformazione
Codice maschio	40530/4853	31900/5760	41900/5760	30600/2553	30600B/2553	30600/53	40600/2553	40600/53
Nome maschio	Numeric	Universal	Universal	Serie Steel	Serie Steel	Serie Steel	Serie Steel	Serie Steel
App.	High Speed Cutting -Sincro-	Anello Nero	Anello Nero	High speed cutting	High speed cutting		High speed cutting	
Foto								
Gruppo	ACCIAIO	UNI	UNI	ACCIAIO	ACCIAIO	ACCIAIO	ACCIAIO	ACCIAIO
Scelta	2°	1°	1°	2°	3°	3°	3°	3°
Tolleran.	6HX	6H	6H	6HX	6GX	6HX	6HX	6HX
Gamma	M12-M16	M3-M10	M12-M20	M1.6-M10	M3-M10	M1-M10	M12-M18	M12-M16
Rivestim.	TiCN	SG4 Hardlube	SG4 Hardlube	TiN	TiN	-	TiN	-
Imbocco	C	B	B	C	C	C	C	C
Gambo	376	371	376	371	371	371	376	376
Elica	-	-	-	-	-	-	-	-
Pag. Cat.	53	54	55	56	56	56	57	57













Materiali pag. 167

Velocità di taglio raccomandate (mt/min)

P1	15-25	15-25	15-25	15-25	15-25	10-15	15-25	10-15
P2	8-15			8-15	8-15	10-15	8-15	5-10
P3								
M1	5-8	5-8	5-8					
M1								
M2								
K1								
K2								
K3								
N1		25-35	25-35					
N1								
N2								
N3		15-20	15-20	15-20	15-20	15-25	15-20	10-15
N6								
N7								
S1								
S2								
H1								
H2								

segue >>











Passo Metrico

Passo	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	
Foro	Foro Cieco	Foro Cieco	Foro Cieco	Foro Cieco	Foro Passante	Foro Passante	Foro Passante	Foro Passante	Foro Passante	Foro Cieco	Foro Cieco	Foro Passante	Foro Passante
Maschio	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
Lavorazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione
Codice maschio	33500/26	33500/25	43500/26	43500/25	31200/26	31200/25	41200/26	41200/25	33510/48	43510/48	31210/48	41210/48	
Nome maschio	Serie Inox	Serie Inox	Serie Inox	Serie Inox	Serie Inox	Serie Inox	Serie Inox	Serie Inox	Polar	Polar	Polar	Polar	
App.	Anello Blu	Anello Blu	Anello Blu	Anello Blu	Anello Blu	Anello Blu	Anello Blu	Anello Blu	Anello Blu	Anello Blu	Anello Blu	Anello Blu	
Foto													
Gruppo	INOX	INOX	INOX	INOX	INOX	INOX	INOX	INOX	INOX	INOX	INOX	INOX	
Scelta	3°	2°	3°	2°	3°	2°	3°	2°	1°	1°	1°	1°	
Tolleran.	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6HX	6HX	6HX	6HX	
Gamma	M2-M10	M3-M10	M12-M30	M12-M30	M1.4-M10	M3-M10	M12-M30	M12-M30	M3-M10	M12-M20	M3-M10	M12-M20	
Rivestim.	VAP	TiN	VAP	TiN	VAP	TiN	VAP	TiN	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN	
Imbocco	C	C	C	C	B	B	B	B	C	C	B	B	
Gambo	371	371	376	376	371	371	376	376	371	376	371	376	
Elica	40°	40°	40°	40°	-	-	-	-	45°	45°	-	-	
Pag. Cat.	58	58	59	59	60	60	61	61	62	63	64	65	

Materiali
pag. 167

Velocità di taglio raccomandate (mt/min)

P1	8-10	10-15	8-10	10-15	8-10	10-15	8-10	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15
P2												
P3												
M1	3-5	5-8	3-5	5-8	3-5	5-8	3-5	5-8	6-10	6-10	6-10	6-10
M1									6-10	6-10	6-10	6-10
M2									6-10	6-10	6-10	6-10
K1												
K2												
K3												
N1												
N1												
N2												
N3												
N6												
N7												
S1												
S2												
H1												
H2												

Passo	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico
Foro	Foro Cieco	Foro Cieco	Foro Passante	Foro Passante	Foro C/P	Foro C/P	Foro C/P	Foro C/P	Foro C/P	Foro C/P
Maschio	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
Lavorazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione
Codice maschio	32800	42800	31800	41800	30300/01	30300/25	30300/2540	40300/01	40300/25	40300/2540
Nome maschio					Serie GG	Serie GG	Serie GG	Serie GG	Serie GG	Serie GG
App.	Anello Giallo	Anello Giallo	Anello Giallo	Anello Giallo	Anello Bianco	High Speed Cutting Anello Bianco	High Speed Cutting Anello Bianco	Anello Bianco	High Speed Cutting Anello Bianco	High Speed Cutting Anello Bianco
Foto										
Gruppo	TI	TI	TI	TI	GHISA	GHISA	GHISA	GHISA	GHISA	GHISA
Scelta	1°	1°	1°	1°	2°	1°	1°	2°	1°	1°
Tolleran.	6H	6H	6H	6H	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX
Gamma	M4-M10	M12-M20	M4-M10	M12-M20	M3-M10	M3-M10	M6-M10	M12-M30	M12-M20	M12-M20
Rivestim.	-	-	-	-	Nitrurato	TiN	TiN	Nitrurato	TiN	TiN
Imbocco	3-4xP	3-4xP	B	B	C	C	C	C	C	C
Gambo	371	376	371	376	371	371	371	376	376	376
Elica	20°	20°	-	-	-	-	-	-	-	-
Pag. Cat.	66	67	68	69	70	70	70	71	71	71













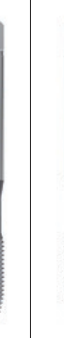

Materiali pag. 167

Velocità di taglio raccomandate (mt/min)














P1	15-25	15-25	15-25	15-25						
P2										
P3										
M1										
M1										
M2										
K1					12-20	12-20	12-20	12-20	12-20	12-20
K2										
K3										
N1										
N1										
N2										
N3										
N6										
N7										
S1	4-6	4-6	4-6	4-6	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8
S2										
H1										
H2										

segue >>

Passo Metrico

Passo	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico
Foro	Foro Cieco	Foro Cieco	Foro Cieco	Foro Cieco	Foro Passante	Foro Passante	Foro Passante	Foro Passante	Foro Passante	Foro C/P	Foro Cieco	Foro C/P	Foro C/P	Foro C/P
Maschio	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
Lavorazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Deformazione	Deformazione	Deformazione
Codice maschio	33600/02	33600/24	43600/02	43600/24	31000/02	31000/24	41000/02	41000/24	30200	30900/4060	30510/0253	30510/2453	40510/0253	40510/2453
Nome maschio	Mistral	Mistral	Mistral	Mistral	Mistral	Mistral	Mistral	Mistral			Mistral	Mistral	Mistral	Mistral
App.	High Speed Cutting -Sincro-	High Speed Cutting -Sincro-	High Speed Cutting -Sincro-	High Speed Cutting -Sincro-	High speed cutting -Sincro-	High speed cutting -Sincro-	High speed cutting -Sincro-	High speed cutting -Sincro-	High speed cutting -Sincro-		High speed cutting -Sincro-	High speed cutting -Sincro-	High Speed Cutting -Sincro-	High Speed Cutting -Sincro-
Foto		<i>Ricoertura DLC</i> 		<i>Ricoertura DLC</i> 		<i>Ricoertura DLC</i> 		<i>Ricoertura DLC</i> 		<i>Con fori di lubrificazione</i> 		<i>Ricoertura DLC</i> 		<i>Ricoertura DLC</i> 
Gruppo	AL	AL	AL	AL	AL	AL	AL	AL	AL	MS	MG	AL	AL	AL
Scelta	2°	1°	2°	1°	2°	1°	2°	1°	1°	1°	1°	2°	1°	2°
Tolleran.	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6HX	6HX	6HX
Gamma	M3-M10	M3-M10	M12-M16	M12-M16	M3-M10	M3-M10	M12-M16	M12-M16	M3-M10	M6-M10	M3-M10	M3-M10	M12-M16	M12-M16
Rivestim.	CrN	DLC	CrN	DLC	CrN	DLC	CrN	DLC	-	SG4	CrN	DLC	CrN	DLC
Imbocco	C	C	C	C	B	B	B	B	E	C	C	C	C	C
Gambo	371	371	376	376	371	371	376	376	371	371	371	371	376	376
Elica	45°	45°	45°	45°	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Pag. Cat.	72	72	73	73	74	74	75	75	76	77	78	78	79	79

Materiali pag. 167	Velocità di taglio raccomandate (mt/min)													
P1														
P2														
P3														
M1														
M1														
M2														
K1														
K2														
K3														
N1	25-35	25-35	25-35	25-35	25-35	25-35	25-35	25-35			25-35	25-35	25-35	25-35
N1											25-35	25-35	25-35	25-35
N2														
N3									25-35					
N6	30-40	30-40	30-40	30-40	25-35	30-40	25-35	30-40			15-20	40-50	20-25	40-50
N8											15-20			
S1														
S2														
H1														
H2														

Passo	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico
Foro	Foro C/P	Foro C/P	Foro C/P	Foro C/P	Foro C/P	Foro C/P	Foro Cieco	Foro Cieco	Foro Cieco	Foro Cieco	Foro Passante	Foro Passante	Foro Passante
Maschio	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
Lavorazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Deformazione	Deformazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione
Codice maschio	30810/4064	30810/64	40810/4064	40810/64	30550/5367	40550/5367	33800	33800/48	43800	43800/48	31700	31700/48	41700
Nome maschio	Condor	Condor	Condor	Condor	Condor	Condor	Serie HS	Serie HS	Serie HS	Serie HS	Serie HS	Serie HS	Serie HS
App.	Anello Rosso	Anello Rosso	Anello Rosso	Anello Rosso	Anello Rosso	Anello Rosso	Anello Rosso	Anello Rosso	Anello Rosso	Anello Rosso	Anello Rosso	Anello Rosso	Anello Rosso
Foto													
Gruppo	ALTA RESISTENZA	ALTA RESISTENZA	ALTA RESISTENZA	ALTA RESISTENZA	ALTA RESISTENZA	ALTA RESISTENZA	ALTA RESISTENZA	ALTA RESISTENZA	ALTA RESISTENZA	ALTA RESISTENZA	ALTA RESISTENZA	ALTA RESISTENZA	ALTA RESISTENZA
Scelta	2°	1°	2°	1°	1°	1°	1°	1°	2°	1°	2°	1°	2°
Tolleran.	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H
Gamma	M6-M10	M3-M10	M12	M12-M20	M3.5-M10	M12	M3-M10	M3-M10	M12-M30	M12-M30	M3-M10	M3-M10	M12-M30
Rivestim.	SG 8	SG 8	SG 8	SG 8	SG 6	SG 6	-	TiCN	-	TiCN	-	TiCN	-
Imbocco	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	B	B	B
Gambo	371	371	376	376	371	376	371	371	376	376	371	371	376
Elica	-	-	-	-	-	-	40°	40°	40°	40°	-	-	-
Pag. Cat.	80	80	81	81	82	83	84	84	85	85	86	86	87















Materiali
pag. 167

Velocità di taglio raccomandate (mt/min)

P1							8-10	8-10	8-10				
P2	10-15									10-15	8-10	10-15	8-10
P3					10-15	10-15							
M1					5-8	5-8							
M1													
M2													
K1													
K2													
K3													
N1													
N1													
N2													
N3													
N6													
N7													
S1					4-6	4-6							
S2													
H1	2-4	2-4	2-4	2-4									
H2													

segue >>

Passo Metrico

Passo	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico	Metrico
Foro	Foro Passante	Foro Cieco	Foro Cieco	Foro C/P	Foro C/P	Foro Cieco	Foro Cieco	Foro Passante	Foro Passante	Foro Passante	Foro Passante	Foro Passante	Foro Passante	Foro Passante
Maschio	HSS-E	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E
Lavorazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione
Codice maschio	41700/48	32600	42600	30800/54	40800/54	33400/48	43400/48	31300/48	41300/48	31400	41400	20100	20200	20300
Nome maschio	Serie HS	Serie HS	Serie HS			Typhoon	Typhoon	Typhoon B	Typhoon B	Serie HS	Serie HS			
App.	Anello Rosso	Anello Rosso	Anello Rosso	Anello Rosso	Anello Rosso	Anello Rosso	Anello Rosso	Anello Rosso	Anello Rosso	Anello Rosso	Anello Rosso	Maschio a mano	Maschio a mano	Maschio a mano
Foto														
Gruppo	ALTA RESISTENZA	ALTA RESISTENZA	ALTA RESISTENZA	ALTA RESISTENZA	ALTA RESISTENZA	ALTA RESISTENZA	ALTA RESISTENZA	ALTA RESISTENZA	ALTA RESISTENZA	ALTA RESISTENZA	ALTA RESISTENZA	ALTA RESISTENZA	ALTA RESISTENZA	ALTA RESISTENZA
Scelta	1°	2°	2°	1°	1°	3°	3°	3°	3°	2°	2°	1°	1°	1°
Tolleran.	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	N° 1	N° 2	6H
Gamma	M12-M30	M4-M10	M12-M20	M6-M10	M12-M20	M3-M10	M12-M27	M3-M10	M12-M27	M4-M10	M12-M20	M3-M20	M3-M20	M3-M20
Rivestim.	TiCN	-	-	TiAlN	TiAlN	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN	-	-	-	-	-
Imbocco	B	3-4xP	3-4xP	A	A	C	C	B	B	B	B	D	3-4xP	C
Gambo	376	371	376	371	376	371	376	371	376	371	376	352	352	352
Elica	-	20°	20°	-	-	45°	45°	-	-	-	-	-	-	-
Pag. Cat.	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	98	98

Materiali pag. 167

Velocità di taglio raccomandate (mt/min)

P1	10-15	8-10	8-10			10-15	10-15	10-15	10-15	8-10	8-10			
P2														
P3														
M1						5-8	5-8	5-8	5-8					
M1														
M2														
K1														
K2														
K3														
N1														
N1														
N2														
N3														
N6														
N7														
S1		2-4	2-4							4-6	4-6			
S2		2-4	2-4							4-6	4-6			
H1				2-4	2-4									
H2														

Passo Metrico Fine

Passo	Metrico Fine	Metrico Fine	Metrico Fine	Metrico Fine	Metrico Fine	Metrico Fine	Metrico Fine
Foro	Foro Passante	Foro Cieco	Foro Cieco	Foro Cieco	Foro Passante	Foro Passante	Foro Passante
Maschio	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E PM	HSS-E	HSS-E
Lavorazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione
Codice maschio	51900/26	53300/26	53000	53000/25	51210/60	50100	50100/25
Nome maschio					Polar 2.0		
App.	Anello Nero	Anello Nero		High speed cutting	Anello Blu		High speed cutting
Foto							
Gruppo	UNI	UNI	ACCIAIO	ACCIAIO	INOX	ACCIAIO	ACCIAIO
Scelta	1°	1°	2°	2°	1°	1°	2°
Tolleran.	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	6H	6H	6HX	6H	6H
Gamma	MF8-M20	MF8-M20	M8-M30	M8-M24	M4-M30	M4-M48	M8-M24
Rivestim.	VAP	VAP	-	TiN	SG 4	-	TiN
Imbocco	B	C	C	C	B	B	B
Gambo	374	374	374	374	374	374	374
Elica	-	40°	40°	40°		-	-
Pag. Cat.	100	101	102	102	103	104-105	104-105









Materiali
pag. 167

Velocità di taglio raccomandate (mt/min)













P1	15-25	15-25	10-15	15-25	10-15	10-15	10-15
P2					10-15		
P3							
M1	5-8	5-8			5-8		
M1					5-8		
M2					5-8		
K1							
K2			5-8	10-20		5-8	10-20
K3			10-15	15-20		10-15	15-20
N1	25-35	25-35					
N1							
N2							
N3	15-25	15-25					
N6							
N7							
S1							
S2							
H1							
H2							

segue >>

Passo Metrico Fine

Passo	Metrico Fine	Metrico Fine	Metrico Fine	Metrico Fine	Metrico Fine	Metrico Fine	Metrico Fine
Foro	Foro Passante	Foro Passante	Foro Cieco	Foro Cieco	Foro Cieco	Foro Cieco	Foro C/P
Maschio	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E
Lavorazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione
Codice maschio	51200	51200/25	53500	53500/25	53510/6068	53510/60	50300/01
Nome maschio							
App.	Anello Blu	Anello Blu	Anello Blu	Anello Blu	Anello Blu	Anello Blu	Anello Bianco
Foto							
Gruppo							
Scelta	2°	2°	2°	1°			1°
Tolleran.	6H	6H	6H	6H	6HX	6HX	6HX
Gamma	MF5-M24	M8-M24	M8-M24	M8-M24	M4-M8	M12-M30	MF8-M24
Rivestim.	-	TiN	-	TiN	SG 4	SG 4	Nitrurato
Imbocco	B	B	C	C	C	C	C
Gambo	374	374	374	374	374	374	374
Elica	-	-	40°	40°	45°	45°	-
Pag. Cat.	106	106	107	107	108	108	109

Materiali pag. 167	Velocità di taglio raccomandate (mt/min)						
P1							
P2	8-10	10-15	8-10	10-15	8-10	10-15	
P3							
M1	3-5	5-8	3-5	5-8	3-5	5-8	
M1							
M2					3-5	5-8	
K1							8-12
K2							
K3							
N1							
N1							
N2							
N3							
N6							
N7							3-5
S1					2-4	4-6	
S2							
H1							
H2							

Passo	UNC	UNC	UNC	UNC	UNC	UNC	UNC	UNC	UNC	UNC	UNC	UNC
Foro	Foro Cieco	Foro Cieco	Foro Passante	Foro Passante	Foro Cieco	Foro Cieco	Foro Cieco	Foro Cieco	Foro Passante	Foro Passante	Foro Passante	Foro Passante
Maschio	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
Lavorazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione
Codice maschio	35900/26	45900/26	34900/26	44900/26	35200	35200/25	45200	45200/25	34500	34500/25	44500	44500/25
Nome maschio												
App.	Anello Nero	Anello Nero	Anello Nero	Anello Nero		High speed cutting		High speed cutting		High speed cutting		High speed cutting
Foto												
Gruppo	UNI	UNI	UNI	UNI	ACCIAIO	ACCIAIO	ACCIAIO	ACCIAIO	ACCIAIO	ACCIAIO	ACCIAIO	ACCIAIO
Scelta	1°	1°	1°	1°	2°	1°	2°	1°	2°	1°	2°	1°
Tolleran.	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B
Gamma	No4-3/8"	7/16"-1"	No4-3/8"	7/16"-1"	No4-3/8"	No4-3/8"	7/16"-1"	7/16"-1"	No4-3/8"	No5-3/8"	7/16"-1"	1/2"-1"
Rivestim.	VAP	VAP	VAP	VAP	-	TiN	-	TiN	-	TiN	-	TiN
Imbocco	C	C	B	B	C	C	C	C	B	B	B	B
Gambo	371	371	376	376	371	371	376	376	371	371	376	376
Elica	40°	40°	-	-	40°	40°	40°	40°	-	-	-	-
Pag. Cat.	112	113	114	115	116	116	117	117	118	118	119	119










Materiali
pag. 167

Velocità di taglio raccomandate (mt/min)

P1	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	15-25	10-15	15-25	10-15	15-25	10-15	15-25
P2												
P3												
M1	3-5	3-5		3-5								
M1												
M2												
K1												
K2					5-8	10-20	5-8	10-20	5-8	10-20	5-8	10-20
K3					10-15	15-20	10-15	15-20	10-15	15-20	10-15	15-20
N1	20-25	20-25	20-25	20-25								
N1												
N2												
N3	15-25	15-25	15-25	15-25								
N6												
N7												
S1												
S2												
H1												
H2												

segue >>

Passo UNC

Passo	UNC	UNC	UNC	UNC	UNC	UNC	UNC	UNC	UNC	UNC
Foro	Foro Cieco	Foro Cieco	Foro Cieco	Foro Cieco	Foro Passante	Foro Passante	Foro Passante	Foro Passante	Foro C/P	Foro C/P
Maschio	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
Lavorazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione.
Codice maschio	35300/25	35300/26	45300/25	45300/26	34600/25	34600/26	44600/25	44600/26	34300/01	44300/01
Nome maschio										
App.	Anello Blu	Anello Blu	Anello Blu	Anello Blu	Anello Blu	Anello Blu	Anello Blu	Anello Blu	Anello Bianco	Anello Bianco
Foto										
Gruppo	INOX	INOX	INOX	INOX	INOX	INOX	INOX	INOX	GHISA	GHISA
Scelta	1°	2°	1°	2°	1°	2°	1°	2°	1°	1°
Tolleran.	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B
Gamma	No5-3/8"	No5-3/8"	1/2"-1"	1/2"-1"	No5-3/8"	No5-3/8"	1/2"-1"	1/2"-1"	No5-3/8"	1/2"-1"
Rivestim.	TiN	VAP	TiN	VAP	TiN	VAP	TiN	VAP	Nitrurato	Nitrurato
Imbocco	C	C	C	C	B	B	B	B	C	C
Gambo	371	371	376	376	371	371	376	376	371	376
Elica	40°	40°	40°	40°	-	-	-	-	-	-
Pag. Cat.	120	120	121	121	122	122	123	123	124	125

Materiali pag. 167	Velocità di taglio raccomandate (mt/min)									
P1	10-15	8-10	10-15	8-10	10-15	8-10	10-15	8-10		
P2										
P3										
M1	5-8	3-5	5-8	3-5	5-8	3-5	5-8	3-5		
M1										
M2										
K1									12-20	12-20
K2										
K3										
N1										
N1										
N2										
N3										
N6										
N7									3-5	3-5
S1										
S2										
H1										
H2										

Passo UNC

Passo	UNC	UNC	UNC	UNC
Foro	Foro Passante	Foro Passante	Foro Cieco	Foro Cieco
Maschio	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
Lavorazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione
Codice maschio	34610/60	44610/60	35310/6068	45310/60
Nome maschio	Polar 2.0	Polar 2.0	Polar 2.0	Polar 2.0
App.	Anello Blu	Anello Blu	Anello Blu	Anello Blu
Foto				
Gruppo	INOX	INOX	INOX	INOX
Scelta	1°	1°	1°	1°
Tolleran.	2BX	2BX	2BX	2BX
Gamma	No2-3/8"	7/16"-1"	No2-3/8"	7/16"-1"
Rivestim.	SG 4	SG 4	SG 4	SG 4
Imbocco	B	B	C	C
Gambo	371	376	371	376
Elica	-	-	45°	45°
Pag. Cat.	126	126	127	127

Passo UNF

UNF	UNF	UNF	UNF	UNF	UNF	UNF
Foro Cieco	Foro Cieco	Foro Passante	Foro Passante	Foro Cieco	Foro Cieco	Foro Cieco
HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione
37900/26	47900/26	36900/26	46900/26	37200	37200/25	47200
Anello Nero	Anello Nero	Anello Nero	Anello Nero		High speed cutting	
						
UNI	UNI	UNI	UNI	ACCIAIO	ACCIAIO	ACCIAIO
1°	1°	1°	1°	2°	1°	2°
2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B
1/4"-3/8"	7/16"-1"	1/4"-3/8"	7/16"-1"	No5-3/8"	No5-3/8"	7/16"-1"
VAP	VAP	VAP	VAP	-	TiN	-
C	C	B	B	C	C	C
371	374	371	374	371	371	374
40°	40°	-	-	40°	40°	40°
130	131	132	133	134	134	135











Materiali pag. 167

Velocità di taglio raccomandate (mt/min)

P1						
P2	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15
P3						
M1	5-8	5-8	5-8	5-8		
M1	5-8	5-8	5-8	5-8		
M2						
K1						
K2					5-8	10-20
K3					10-15	15-20
N1						
N1		20-25	20-25	20-25		
N2						
N3		15-25	15-25	15-25		
N6						
N7						
S1	4-6	4-6	4-6	4-6		
S2						
H1						
H2						


segue >>

Passo UNF

Passo	UNF	UNF	UNF	UNF	UNF	UNF	UNF	UNF	UNF	UNF	UNF
Foro	Foro Cieco	Foro Passante	Foro Passante	Foro Passante	Foro Passante	Foro Cieco	Foro Cieco	Foro Cieco	Foro Cieco	Foro C/P	Foro C/P
Maschio	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
Lavorazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione
Codice maschio	47200/25	36500	36500/25	46500	46500/25	37300	37300/25	47300	47300/25	36300/01	46300/01
Nome maschio											
App.	High speed cutting		High speed cutting		High speed cutting Anello Blu	Anello Blu	Anello Blu	Anello Blu	Anello Blu	Anello Bianco	Anello Bianco
Foto											
Gruppo	ACCIAIO	ACCIAIO	ACCIAIO	ACCIAIO	ACCIAIO	INOX	INOX	INOX	INOX	GHISA	GHISA
Scelta	1°	2°	1°	2°	1°	2°	1°	2°	1°	1°	1°
Tolleran.	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B
Gamma	1/2"-1"	No5-3/8"	No5-3/8"	7/16"-1"	1/2"-1"	No5-3/8"	No5-3/8"	1/2"-1"	1/2"-1"	No10-3/8"	1/2"-1"
Rivestim.	TiN	-	TiN	-	TiN	-	TiN	-	TiN	Nitrurato	Nitrurato
Imbocco	C	B	B	B	B	C	C	C	C	C	C
Gambo	374	371	371	374	374	371	371	374	374	371	374
Elica	40°	-	-	-	-	40°	40°	40°	40°	-	-
Pag. Cat.	135	136	136	137	137	138	138	139	139	140	141

Materiali pag. 167	Velocità di taglio raccomandate (mt/min)										
P1	10-25	10-15	10-25	10-15	10-25	8-10	10-15	8-10	10-15		
P2											
P3											
M1						3-5	5-8	3-5	5-8		
M1											
M2											
K1										12-20	12-20
K2	10-20	5-8	10-20	5-8	10-20						
K3	15-20	10-15	15-20	10-15	15-20						
N1											
N1											
N2											
N3											
N6											
N7											
S1										3-5	3-5
S2											
H1											
H2											

Passo UNF

Passo	UNF	UNF	UNF	UNF	UNF	UNF
Foro	Foro Passante	Foro Passante	Foro Cieco	Foro Cieco	Foro Passante	Foro Passante
Maschio	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E	HSS-E
Lavorazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione
Codice maschio	36610/60	46610/60	37310/6068	47310/60	36600	36600/25
Nome maschio	Polar 2.0	Polar 2.0	Polar 2.0	Polar 2.0		
App.	Anello Blu	Anello Blu	Anello Blu	Anello Blu	Anello Blu	Anello Blu
Foto						
Gruppo	INOX	INOX	INOX	INOX	INOX	INOX
Scelta	1°	1°	1°	1°	2°	1°
Tolleran.	2BX	2BX	2BX	2BX	2B	2B
Gamma	No2-3/8"	7/16"-1"	No2-3/8"	7/16"-1"	No5-3/8"	No5-3/8"
Rivestim.	SG 4	SG 4	SG 4	SG 4	-	TiN
Imbocco	B	B	C	C	B	B
Gambo	371	374	371	374	371	371
Elica	-	-	45°	45°	-	-
Pag. Cat.	142	142	143	143	144	144

Passo GAS

GAS	GAS	GAS	GAS	GAS	GAS
Foro Cieco	Foro Passante	Foro Cieco	Foro Cieco	Foro Passante	Foro Passante
HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione
58300/26	56900/26	58000	58000/25	56000	56000/25
Anello Nero	Anello Nero		High speed cutting		High speed cutting
					
UNI	UNI	ACCIAIO	ACCIAIO	ACCIAIO	ACCIAIO
1°	1°	2°	1°	2°	1°
-	-	-	-	-	-
G1/8"-G1"	G1/8"-G1"	G1/8"-G1 1/2"	G1/8"-G1 1/2"	G1/8"-G1 1/2"	G1/8"-G1 1/2"
VAP	VAP	-	TiN	-	TiN
C	B	C	C	B	B
5156	5156	5156	5156	5156	5156
40°	-	40°	40°	-	-
146	147	148	148	149	149

Materiali pag. 167

Velocità di taglio raccomandate (mt/min)

P1						
P2	10-15	10-15	10-15	10-15	8-10	10-15
P3						
M1	5-8	5-8	5-8	5-8	3-5	5-8
M1	5-8	5-8	5-8	5-8		
M2	5-8	5-8	5-8	5-8		
K1						
K2						
K3						
N1						
N1						
N2						
N3						
N6						
N7						
S1	4-6	4-6	4-6	4-6		
S2						
H1						
H2						

10-15	10-15	10-15	15-25	10-15	15-25
3-5	3-5				
		5-8	10-20	5-8	10-20
		10-15	15-20	10-15	15-20
20-25	20-25				
15-25	15-25				

segue >>

Passo GAS

Passo	GAS	GAS	GAS	GAS	GAS	GAS	GAS	GAS
Foro	Foro Cieco	Foro Cieco	Foro Passante	Foro Passante	Foro C/P	Foro Passante	Foro Cieco	Foro Cieco
Maschio	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
Lavorazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione	Asportazione
Codice maschio	58500	58500/25	56200/25	56200/25	55300/01	56210/60	58510/60	58510/0660
Nome maschio						Polar 2.0	Polar 2.0	Polar 2.0
App.	Anello Blu	Anello Blu	Anello Blu	Anello Blu	Anello Bianco	Anello Blu	Anello Blu	Anello Blu
Foto								
Gruppo								
Scelta	2°	1°	2°	1°	1°	1°	1°	1°
Tolleran.	-	-	-	-	-	-	-	-
Gamma	G1/8"-G1"	G1/8"-G1"	G1/8"-G1"	G1/8"-G1"	G1/8"-G1 1/2"	G1/8-G1	G1/8-G1	G1/8-G1
Rivestim.	-	TiN	-	TiN	Nitrurato	SG 4	SG 4	SG 4
Imbocco	C	C	B	B	C	B	C	E
Gambo	5156	5156	5156	5156	5156	5156	5156	5156
Elica	40°	40°	-	-	-	-	45°	45°
Pag. Cat.	150	150	151	151	152	153	154	155

Materiali
pag. 167

P1								
P2	8-10	10-15	8-10	10-15		10-15	10-15	10-15
P3								
M1	3-5	5-8	3-5	5-8		5-8	5-8	5-8
M1						5-8	5-8	5-8
M2								
K1					12-20			
K2								
K3								
N1								
N1								
N2								
N3								
N6								
N7					3-5			
S1						4-6	4-6	4-6
S2								
H1								
H2								



GAMMA DEI MASCHI



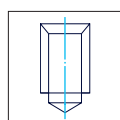
Passo Metrico

Maschio a macchina anello nero



DIN 371 HSS-E

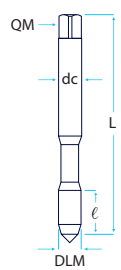
Elica 40° per uso generico



2xd₁



Art. No.	33300/26	33300/25
info Tecniche	Pag. 164	Pag. 164
Tipi di smusso	Pag. 164	Pag. 164
Rivestimento	Pag. 165	Pag. 165
Tolleranza	Pag. 165	Pag. 165
Parametri di taglio	Pag. 166	Pag. 166



High Volume	High Volume
Anello nero	Anello nero
C / 2-3 x P	
Vaporizzato	TiN
ISO1 (4H) ISO2 (6H)	ISO2 (6H)
P1 acciai generici M1 acciai inossidabili N1 leghe di alluminio N3 leghe di rame	

Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	ℓ	dc	QM	Ø Preforo			
M 1	0.25	40	5.5	2.5	2.1	0.75	■		
M 1.2	0.25	40	5.5	2.5	2.1	0.95	■		
M 1.4	0.3	40	7	2.5	2.1	1.1	■		
M 1.6	0.35	40	8	2.5	2.1	1.25	■		
M 1.7	0.35	40	8	2.5	2.1	1.35	■		
M 1.8	0.35	40	8	2.5	2.1	1.45	■		
M 2	0.4	45	8	2.8	2.1	1.6	■		
M 2.2	0.45	45	8	2.8	2.1	1.75	■		
M 2.3	0.4	45	8	2.8	2.1	1.9	■		
M 2.5	0.45	50	9	2.8	2.1	2.05	■		
M 2.6	0.45	50	9	2.8	2.1	2.15	■		
M 3	0.5	56	6	3.5	2.7	2.5	■	■	
M 4	0.7	63	7	4.5	3.4	3.3	■	■	
M 5	0.8	70	8	6	4.9	4.2	■	■	
M 6	1	80	10	6	4.9	5.0	■	■	
M 8	1.25	90	13	8	6.2	6.8	■	■	
M 10	1.5	100	15	10	8	8.5	■	■	

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 6 TiN.
Inviarlo con questi codici:
33300/25 - M 6

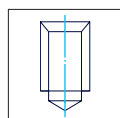
■ disponibili

Maschio a macchina anello nero



DIN 376 HSS-E

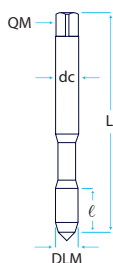
Elica 40° per uso generico



2xd₁



Art. No.		43300/26	43300/25
info Tecniche	i Pag. 164	High Volume Anello nero	High Volume Anello nero
Tipi di smusso	i Pag. 164	C / 2-3 x P	
Rivestimento	i Pag. 165	Vaporizzato	TiN
Tolleranza	i Pag. 165	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)
Parametri di taglio	i Pag. 166	P1 acciai generici M1 acciai inossidabili N1 leghe di alluminio N3 leghe di rame	



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 6	1	80	10	4,5	3,4	5,0			
M 7	1	80	10	5,5	4,3	6,0			
M 8	1.25	90	14	6	4,9	6,8			
M 9	1.25	90	14	7	5,5	7,8			
M 10	1.5	100	16	7	5,5	8,5			
M 12	1.75	110	18	9	7	10,2	■	■	
M 14	2	110	20	11	9	12,0	■	■	
M 16	2	110	20	12	9	14,0	■	■	
M 18	2.5	125	25	14	11	15,5		■	
M 20	2.5	140	25	16	12	17,5	■	■	
M 22	2.5	140	25	18	14,5	19,5	■		
M 24	3	160	30	18	14,5	21,0	■		
M 27	3	160	30	20	16	24,0	■		
M 30	3.5	180	35	22	18	26,5	■		
M 33	3.5	180	35	25	20	29,5	■		
M 36	4	200	40	28	22	32,0	■		

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 12 TiN.
Inviarlo con questi codici:
43300/25 - M 12

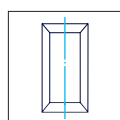
■ disponibili

Maschio a macchina anello nero



DIN 371 HSS-E

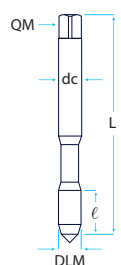
Maschio per uso generico



2xd₁



Art. No.		31900/26	31900/25
info Tecniche	i Pag. 164	High Volume Anello nero	High Volume Anello nero
Tipi di smusso	i Pag. 164	B / 3.5-5 x P	
Rivestimento	i Pag. 165	Vaporizzato	TiN
Tolleranza	i Pag. 165	ISO1 (4H) ISO2 (6H)	ISO2 (6H)
Parametri di taglio	i Pag. 166	P1 acciai generici M1 acciai inossidabili N1 leghe di alluminio N3 leghe di rame	



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 1.0	0.25	40	5.5	2.5	2.1	0.75	■		
M 1.2	0.25	40	5.5	2.5	2.1	0.95	■		
M 1.4	0.3	40	7	2.5	2.1	1.1	■		
M 1.6	0.35	40	8	2.5	2.1	1.25	■		
M 1.7	0.35	40	8	2.5	2.1	1.35	■		
M 1.8	0.35	40	8	2.5	2.1	1.45	■		
M 2	0.4	45	8	2.8	2.1	1.6	■		
M 2.2	0.45	45	8	2.8	2.1	1.75	■		
M 2.3	0.4	45	8	2.8	2.1	1.9	■		
M 2.5	0.45	50	9	2.8	2.1	2.05	■		
M 2.6	0.45	50	9	2.8	2.1	2.15	■		
M 3	0.5	56	11	3.5	2.7	2.5	■	■	
M 4	0.7	63	13	4.5	3.4	3.3	■	■	
M 5	0.8	70	15	6	4.9	4.2	■	■	
M 6	1	80	17	6	4.9	5.0	■	■	
M 8	1.25	90	20	8	6.2	6.8	■	■	
M 10	1.5	100	22	10	8	8.5	■	■	

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 3 TiN.
Inviarlo con questi codici:
31900/25 - M 3

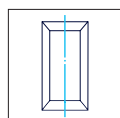
■ disponibili

Maschio a macchina anello nero



DIN 376 HSS-E

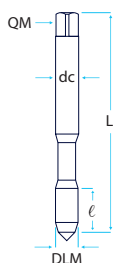
Maschio per uso generico



2xd₁



Art. No.		41900/26	41900/25
info Tecniche	i Pag. 164	High Volume Anello nero	High Volume Anello nero
Tipi di smusso	i Pag. 164	B / 3.5-5 x P	
Rivestimento	i Pag. 165	Vaporizzato	TiN
Tolleranza	i Pag. 165	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)
Parametri di taglio	i Pag. 166	P1 acciai generici M1 acciai inossidabili N1 leghe di alluminio N3 leghe di rame	



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 6	1	80	17	4.5	3.4	5.0			
M 7	1	80	17	5.5	4.3	6.0			
M 8	1.25	90	20	6	4.9	6.8			
M 9	1.25	90	20	7	5.5	7.8			
M 10	1.5	100	22	7	5.5	8.5			
M 12	1.75	110	24	9	7	10.2	■	■	
M 14	2	110	26	11	9	12.0	■	■	
M 16	2	110	27	12	9	14.0	■	■	
M 18	2.5	125	30	14	11	15.5	■	■	
M 20	2.5	140	32	16	12	17.5	■	■	
M 22	2.5	140	32	18	14.5	19.5	■		
M 24	3	160	34	18	14.5	21.0	■		
M 27	3	160	36	20	16	24.0	■		
M 30	3.5	180	40	22	18	26.5	■		
M 33	3.5	180	40	25	20	29.5			
M 36	4	200	50	28	22	32.0			

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 12 TiN.
Inviarlo con questi codici:
41900/25 - M 12

■ disponibili

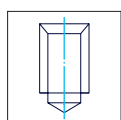
Maschio a macchina



DIN 371 HSS-E

Elica 40° per acciaio generico

ACCIAIO



2xd₁

Maschio sinistro

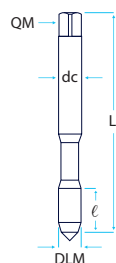


High Speed Cutting
by Schumacher



Serie lunga

Art. No.		33005	33000/25	33000/42
info Tecniche	i Pag. 164	High Volume		
Tipi di smusso	i Pag. 164	Sinistro		
Rivestimento	i Pag. 165	C / 2-3 x P		
Tolleranza	i Pag. 165	Non ricoperto	TIN	Non ricoperto
Parametri di taglio	i Pag. 166	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)
		P1 acciai generici K2+K3 ghisa sferoidale e malleabile		



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 1.7	0.35	40	8	2.5	2.1	1.35			
M 1.8	0.35	40	8	2.5	2.1	1.45			
M 2	0.4	45	8	2.8	2.1	1.6			
M 2.2	0.45	45	8	2.8	2.1	1.75			
M 2.3	0.4	45	8	2.8	2.1	1.9			
M 2.5	0.45	50	9	2.8	2.1	2.05			
M 2.6	0.45	50	9	2.8	2.1	2.15			
M 3	0.5	56	6	3.5	2.7	2.5	■	■	
M 3.5	0.6	56	7	4	3	2.9			
M 4	0.7	63	7	4.5	3.4	3.3	■	■	
M 5	0.8	70	8	6	4.9	4.2	■	■	
M 6	1	80	10	6	4.9	5.0	■	■	
M 7	1	80	10	7	5.5	6.0			
M 8	1.25	90	13	8	6.2	6.8	■	■	
M 9	1.25	90	13	9	7	7.8			
M 10	1.5	100	15	10	8	8.5	■	■	

Serie lunga

Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 3	0.5	112	6	3.5	2.7	2.5		■	
M 4	0.7	126	7	4.5	3.4	3.3		■	
M 5	0.8	140	8	6	4.9	4.2		■	
M 6	1	160	10	6	4.9	5.0		■	
M 8	1.25	180	13	8	6.2	6.8		■	
M 10	1.5	200	15	10	8	8.5		■	

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 3 TiN.
Inviarlo con questi codici:
33000/25 - M 3

■ disponibili

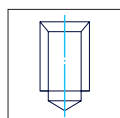
Maschio a macchina



DIN 376 HSS-E

Elica 40° per acciaio generico

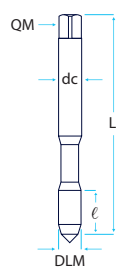
ACCIAIO



2xd₁



Art. No.	43000/25	43000/42
info Tecniche	Pag. 164	
Tipi di smusso	Pag. 164	
Rivestimento	Pag. 165	
Tolleranza	Pag. 165	
Parametri di taglio	Pag. 166	



High Volume	
C / 2-3 x P	
TiN	Non ricoperto
ISO2 (6H)	ISO2 (6H)
P1 acciai generici K2+K3 ghisa sferoidale e malleabile	

Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	ℓ	dc	QM	Ø Preforo			
M 6	1	80	10	4,5	3,4	5,0			
M 7	1	80	10	5,5	4,3	6,0			
M 8	1.25	90	14	6	4,9	6,8			
M 9	1.25	90	14	7	5,5	7,8			
M 10	1.5	100	16	7	5,5	8,5			
M 12	1.75	110	18	9	7	10,2	■		
M 14	2	110	20	11	9	12,0	■		
M 16	2	110	20	12	9	14,0	■		
M 18	2.5	125	25	14	11	15,5			
M 20	2.5	140	25	16	12	17,5	■		
M 22	2.5	140	25	18	14,5	19,5			
M 24	3	160	30	18	14,5	21,0	■		
M 27	3	160	30	20	16	24,0			
M 30	3.5	180	35	22	18	26,5	■		
M 33	3.5	180	35	25	20	29,5			
M 36	4	200	40	28	22	32,0			

Serie lunga

Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	ℓ	dc	QM	Ø Preforo			
M 12	1.75	220	18	9	7	10,2		■	
M 14	2	220	20	11	9	12,0		■	
M 16	2	220	20	12	9	14,0		■	
M 20	2.5	280	25	16	12	17,5		■	
M 24	3.0	320	30	18	14,5	21,0		■	

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 12 TiN.
Inviarlo con questi codici:
43000/25 - M 12

■ disponibili

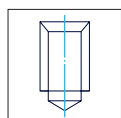
Maschio a macchina



DIN 376 HSS-E

Elica 40° per acciaio generico

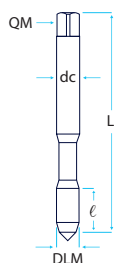
ACCIAIO



2xd₁



Art. No.			
info Tecniche		Pag. 164	
Tipi di smusso		Pag. 164	
Rivestimento		Pag. 165	
Tolleranza		Pag. 165	
Parametri di taglio		Pag. 166	



43000	43000 B	43005
High Volume		
Sinistro		Sinistro
	C / 2-3 x P	
Non ricoperto	Non ricoperto	Non ricoperto
ISO2 (6H)	ISO3 (6G)	ISO2 (6H)
P1 acciai generici K2+K3 ghisa sferoidale e malleabile		

Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 6	1	80	10	4,5	3,4	5,0	■		
M 7	1	80	10	5,5	4,3	6,0			
M 8	1.25	90	14	6	4,9	6,8	■		
M 9	1.25	90	14	7	5,5	7,8			
M 10	1.5	100	16	7	5,5	8,5	■		
M 12	1.75	110	18	9	7	10,2	■	■	■
M 14	2	110	20	11	9	12,0	■	■	
M 16	2	110	20	12	9	14,0	■	■	■
M 18	2.5	125	25	14	11	15,5	■		
M 20	2.5	140	25	16	12	17,5	■	■	■
M 22	2.5	140	25	18	14,5	19,5	■		
M 24	3	160	30	18	14,5	21,0	■	■	
M 27	3	160	30	20	16	24,0	■		
M 30	3.5	180	35	22	18	26,5	■		
M 33	3.5	180	35	25	20	29,5			
M 36	4	200	40	28	22	32,0	■		

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 10.
Inviarlo con questi codici:
43000/25 - M 10

■ disponibili

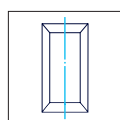
Maschio a macchina



DIN 371 HSS-E

Maschio per uso generico

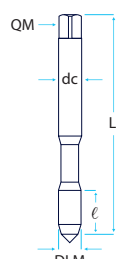
ACCIAIO



2xd₁



Art. No.		31105	31100/25	31100/42
info Tecniche	i Pag. 164	High Volume		
Tipi di smusso	i Pag. 164	Sinistro		
Rivestimento	i Pag. 165	B / 3.5-5 x P		
Tolleranza	i Pag. 165	Non ricoperto	TIN	Non ricoperto
Parametri di taglio	i Pag. 166	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)
		P1 acciai generici K2+K3 ghisa sferoidale e malleabile		



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 1.7	0.35	40	8	2.5	2.1	1.35			
M 1.8	0.35	40	8	2.5	2.1	1.45			
M 2	0.4	45	8	2.8	2.1	1.6			
M 2.2	0.45	45	8	2.8	2.1	1.75			
M 2.3	0.4	45	8	2.8	2.1	1.9			
M 2.5	0.45	50	9	2.8	2.1	2.05			
M 2.6	0.45	50	9	2.8	2.1	2.15			
M 3	0.5	56	11	3.5	2.7	2.5	■	■	
M 3.5	0.6	56	12	4	3	2.9			
M 4	0.7	63	13	4.5	3.4	3.3	■	■	
M 5	0.8	70	15	6	4.9	4.2	■	■	
M 6	1	80	17	6	4.9	5.0	■	■	
M 7	1	80	17	7	5.5	6.0			
M 8	1.25	90	20	8	6.2	6.8	■	■	
M 9	1.25	90	20	9	7	7.8			
M 10	1.5	100	22	10	8	8.5	■	■	

Serie lunga

Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 3	0.5	112	11	3.5	2.7	2.5			■
M 4	0.7	126	13	4.5	3.4	3.3			■
M 5	0.8	140	15	6	4.9	4.2			■
M 6	1	160	17	6	4.9	5.0			■
M 8	1.25	180	20	8	6.2	6.8			■
M 10	1.5	200	22	10	8	8.5			■

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 4 TiN.
Inviarlo con questi codici:
31100/25 - M 4

■ disponibili

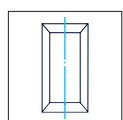
Maschio a macchina



DIN 371 HSS-E

Maschio per acciaio generico

ACCIAIO



2xd₁



Art. No.	31100	31100 B	31100 E
info Tecniche	Pag. 164		
Tipi di smusso	Pag. 164		
Rivestimento	Pag. 165		
Tolleranza	Pag. 165		
Parametri di taglio	Pag. 166		

	High Volume		
		B / 3.5-5 x P	
	Non ricoperto	Non ricoperto	Non ricoperto
	ISO2 (6H)	ISO3 (6G)	7G
	P1 acciai generici K2+K3 ghisa sferoidale e malleabile		

Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 2.0	0.4	45	8	2.8	2.1	1.6	■	■	
M 2.2	0.45	45	8	2.8	2.1	1.75	■		
M 2.3	0.4	45	8	2.8	2.1	1.9	■		
M 2.5	0.45	50	9	2.8	2.1	2.05	■	■	
M 2.6	0.45	50	9	2.8	2.1	2.15	■		
M 3	0.5	56	11	3.5	2.7	2.5	■	■	■
M 3.5	0.6	56	12	4	3	2.9	■		
M 4	0.7	63	13	4.5	3.4	3.3	■	■	■
M 5	0.8	70	15	6	4.9	4.2	■	■	■
M 6	1	80	17	6	4.9	5.0	■	■	■
M 7	1	80	17	7	5.5	6.0	■		
M 8	1.25	90	20	8	6.2	6.8	■	■	■
M 9	1.25	90	20	9	7	7.8			
M 10	1.5	100	22	10	8	8.5	■	■	■
M 12	1.75	110	24	12	9	10.2			

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 3 7G.
Inviarlo con questi codici:
31100 E - M 3

■ disponibili

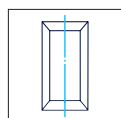
Maschio a macchina



DIN 376 HSS-E

Maschio per uso generico

ACCIAIO

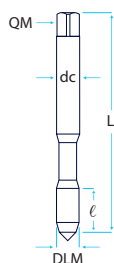


2xd₁



Maschio sinistro

Art. No.	41100	41100 B	41105
info Tecniche	Pag. 164		
Tipi di smusso	Pag. 164		
Rivestimento	Pag. 165		
Tolleranza	Pag. 165		
Parametri di taglio	Pag. 166		
	High Volume		Sinistro
		B / 3.5-5 x P	
	Non ricoperto	Non ricoperto	Non ricoperto
	ISO2 (6H)	ISO3 (6G)	ISO2 (6H)
	P1 acciai generici K2+K3 ghisa sferoidale e malleabile		



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 6	1	80	17	4,5	3,4	5,0	■		
M 7	1	80	17	5,5	4,3	6,0			
M 8	1.25	90	20	6	4,9	6,8	■		
M 9	1.25	90	20	7	5,5	7,8			
M 10	1.5	100	22	7	5,5	8,5	■		
M 12	1.75	110	24	9	7	10,2	■	■	■
M 14	2	110	26	11	9	12,0	■	■	
M 16	2	110	27	12	9	14,0	■	■	■
M 18	2.5	125	30	14	11	15,5	■		
M 20	2.5	140	32	16	12	17,5	■	■	■
M 22	2.5	140	32	18	14,5	19,5	■		
M 24	3	160	34	18	14,5	21,0	■	■	
M 27	3	160	36	20	16	24,0	■		
M 30	3.5	180	40	22	18	26,5	■		
M 33	3.5	180	40	25	20	29,5			
M 36	4	200	50	28	22	32,0	■		

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 6 Non ricoperto.
Inviarlo con questi codici:
41100 - M 6

■ disponibili

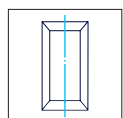
Maschio a macchina



DIN 376 HSS-E

Maschio per uso generico

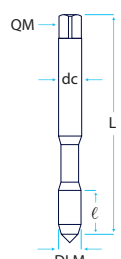
ACCIAIO



2xd₁



Art. No.		41100/25	41100/42
info Tecniche	i Pag. 164	High Volume	
Tipi di smusso	i Pag. 164	B / 3.5-5 x P	
Rivestimento	i Pag. 165	TiN	Non ricoperto
Tolleranza	i Pag. 165	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)
Parametri di taglio	i Pag. 166	P1 acciai generici K2+K3 ghisa sferoidale e malleabile	



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 6	1	80	17	4.5	3.4	5.0			
M 7	1	80	17	5.5	4.3	6.0			
M 8	1.25	90	20	6	4.9	6.8			
M 9	1.25	90	20	7	5.5	7.8			
M 10	1.5	100	22	7	5.5	8.5			
M 12	1.75	110	24	9	7	10.2	■		
M 14	2	110	26	11	9	12.0	■		
M 16	2	110	27	12	9	14.0	■		
M 18	2.5	125	30	14	11	15.5			
M 20	2.5	140	32	16	12	17.5	■		
M 22	2.5	140	32	18	14.5	19.5			
M 24	3	160	34	18	14.5	21.0	■		
M 27	3	160	36	20	16	24.0			
M 30	3.5	180	40	22	18	26.5	■		
M 33	3.5	180	40	25	20	29.5			
M 36	4	200	50	28	22	32.0			

Serie lunga

Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 12	1.75	220	24	9	7	10.2		■	
M 14	2	220	26	11	9	12.0		■	
M 16	2	220	27	12	9	14.0		■	
M 20	2.5	280	32	16	12	17.5		■	

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 12 TiN.
Inviarlo con questi codici:
41100/25 - M 12

■ disponibili

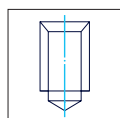
Maschio a macchina - BLIZZARD



DIN 371-376 HSS-E PM

Elica 45° per acciaio generico

ACCIAIO



2xd₁



DIN 371

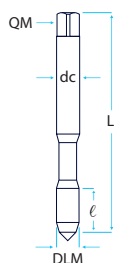
High Speed Cutting
by Schumacher



DIN 376

High Speed Cutting
by Schumacher

Art. No.	
info Tecniche	i Pag. 164
Tipi di smusso	i Pag. 164
Rivestimento	i Pag. 165
Tolleranza	i Pag. 165
Parametri di taglio	i Pag. 166



33010/6368	43010/63
PM-Line	PM-Line
C / 2-3 x P	
SG 7	SG 7
6HX	6HX
P2 acciai ad alta resistenza	P1 acciai generici N1 leghe di alluminio N6 termoplastici

Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	ℓ	dc	QM	Ø Preforo			
M 1.7	0.35	40	8	2.5	2.1	1.35			
M 1.8	0.35	40	8	2.5	2.1	1.45			
M 2	0.4	45	8	2.8	2.1	1.6			
M 2.2	0.45	45	8	2.8	2.1	1.75			
M 2.3	0.4	45	8	2.8	2.1	1.9			
M 2.5	0.45	50	9	2.8	2.1	2.05			
M 2.6	0.45	50	9	2.8	2.1	2.15			
M 3	0.5	56	6	3.5	2.7	2.5	■		
M 4	0.7	63	7	4.5	3.4	3.3	■		
M 5	0.8	70	8	6	4.9	4.2	■		
M 6	1	80	10	6	4.9	5.0	■		
M 8	1.25	90	13	8	6.2	6.8	■		
M 10	1.5	100	15	10	8	8.5	■		
M 12	1.75	110	18	9	7	10.2		■	
M 16	2	110	20	12	9	14.0		■	
M 20	2.5	140	25	16	12	17.5		■	

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 3 SG 7.
Inviarlo con questi codici:
33010/6368 - M 3

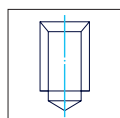
■ disponibili

Maschio a macchina anello nero



DIN 371-376 HSS-E PM

Elica 40° per uso generico



2xd₁

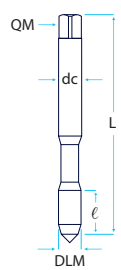


DIN 371



DIN 376

Art. No.	33300/5760	43300/5760
info Tecniche	Pag. 164	
Tipi di smusso	Pag. 164	
Rivestimento	Pag. 165	
Tolleranza	Pag. 165	
Parametri di taglio	Pag. 166	



PM-Line	PM-Line
Anello nero	Anello nero
C / 2-3 x P	
SG 4 Hardlube	SG 4 Hardlube
ISO2 (6H)	ISO2 (6H)
P1 acciai generici	M1 acciai inossidabili N1 leghe di alluminio N3 leghe di rame

Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	ℓ	dc	QM	Ø Preforo			
M 1.7	0.35	40	8	2.5	2.1	1.35			
M 1.8	0.35	40	8	2.5	2.1	1.45			
M 2	0.4	45	8	2.8	2.1	1.6			
M 2.2	0.45	45	8	2.8	2.1	1.75			
M 2.3	0.4	45	8	2.8	2.1	1.9			
M 2.5	0.45	50	9	2.8	2.1	2.05			
M 2.6	0.45	50	9	2.8	2.1	2.15			
M 3	0.5	56	6	3.5	2.7	2.5	■		
M 4	0.7	63	7	4.5	3.4	3.3	■		
M 5	0.8	70	8	6	4.9	4.2	■		
M 6	1	80	10	6	4.9	5.0	■		
M 8	1.25	90	13	8	6.2	6.8	■		
M 10	1.5	100	15	10	8	8.5	■		
M 12	1.75	110	18	9	7	10.2		■	
M 16	2	110	20	12	9	14.0		■	
M 20	2.5	140	25	16	12	17.5		■	

Esempio di ordine:
 Per ordinare un maschio M 3 SG 4.
 Inviarlo con questi codici:
 33300/5760 - M 3

■ disponibili

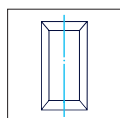
Maschio a macchina anello blu - POLAR 2.0



DIN 371-376 HSS-E PM

Punta a spirale per acciai, inossidabili e titanio

INOX



2xd₁

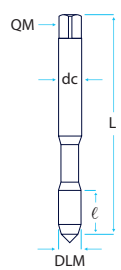


DIN 371



DIN 376

Art. No.		
info Tecniche	i	Pag. 164
Tipi di smusso	i	Pag. 164
Rivestimento	i	Pag. 165
Tolleranza	i	Pag. 165
Parametri di taglio	i	Pag. 166



31210/60	41210/60
Anello blu	Anello blu
B / 3.5-5 x P	
SG 4	SG 4
6HX	6HX
P2 acciai ad alta resistenza M1+M2 acciai inossidabili S1 leghe di titanio	

Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	ℓ	dc	QM	Ø Preforo			
M 1.6	0.35	40	8	2.5	2.1	1.25	■		
M 2	0.4	45	8	2.8	2.1	1.6	■		
M 2.5	0.45	50	9	2.8	2.1	2.05	■		
M 2.6	0.45	50	9	2.8	2.1	2.15	■		
M 3	0.5	56	11	3.5	2.7	2.5	■		
M 4	0.7	63	13	4.5	3.4	3.3	■		
M 5	0.8	70	15	6	4.9	4.2	■		
M 6	1	80	17	6	4.9	5.0	■		
M 8	1.25	90	20	8	6.2	6.8	■		
M 10	1.5	100	22	10	8	8.5	■		
M 12	1.75	110	24	9	7	10.3		■	
M 14	2	110	26	11	9	12.0		■	
M 16	2	110	27	12	9	14.0		■	
M 20	2.5	140	32	16	12	17.5		■	
M 24	3	160	34	18	14.5	21.0		■	

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 1.6 SG 4.
Inviarlo con questi codici:
31210/60 - M 1.6

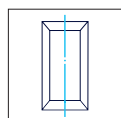
■ disponibili

Maschio a macchina anello blu - POLAR 2.0



DIN 371-376 HSS-E PM

Punta a spirale per acciai, inossidabili e titanio



2xd₁

Con fori di lubrificazione



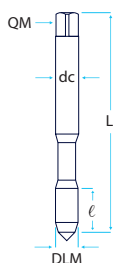
DIN 371

Con fori di lubrificazione



DIN 376

Art. No.	31210/4160	41210/4160
info Tecniche	Pag. 164	
Tipi di smusso	Pag. 164	
Rivestimento	Pag. 165	
Tolleranza	Pag. 165	
Parametri di taglio	Pag. 166	
	Anello blu	Anello blu
	B / 3.5-5 x P	
	SG 4	SG 4
	6HX	6HX
	P2 acciai ad alta resistenza	M1+M2 acciai inossidabili S1 leghe di titanio



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 6	1	80	17	6	4,9	5,0	■		
M 8	1.25	90	20	8	6,2	6,8	■		
M 10	1.5	100	22	10	8	8,5	■		
M 12	1.75	110	24	9	7	10,3		■	
M 14	2	110	26	11	9	12,1			
M 16	2	110	27	12	9	14,0		■	
M 20	2,5	140	32	16	12	17,5		■	

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 6 SG 4.
Inviarlo con questi codici:
31210/4160 - M 6

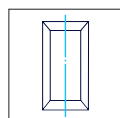
■ disponibili

Maschio a macchina anello blu - POLAR 2.0



DIN 371-376 HSS-E PM

Punta a spirale per acciai, inossidabili e titanio



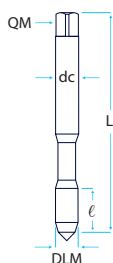
2xd₁



DIN 371

DIN 376

Art. No.	31210/4260	41210/4260
info Tecniche	Pag. 164	
Tipi di smusso	Pag. 164	
Rivestimento	Pag. 165	
Tolleranza	Pag. 165	
Parametri di taglio	Pag. 166	
	Anello blu	Anello blu
	B / 3.5-5 x P	
	SG 4	SG 4
	6HX	6HX
	P2 acciai ad alta resistenza M1+M2 acciai inossidabili S1 leghe di titanio	



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 3	0.5	112	11	3.5	2.7	2.5	■		
M 4	0.7	126	13	4.5	3.4	3.3	■		
M 5	0.8	140	15	6	4.9	4.2	■		
M 6	1	160	17	6	4.9	5.0	■		
M 8	1.25	180	20	8	6.2	6.8	■		
M 10	1.5	200	22	10	8	8.5	■		
M 12	1.75	220	24	9	7	10.3		■	
M 14	2	220	26	11	9	12.2		■	
M 16	2	220	27	12	9	14.0		■	
M 20	2.5	280	32	16	12	17.5		■	
M 24	3	300	34	18	14.5	21.0			

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 3 SG 4.
Inviarlo con questi codici:
31210/4260 - M 3

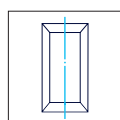
■ disponibili

Maschio a macchina anello blu - POLAR 2.0



DIN 371-376 HSS-E PM

Punta a spirale per acciai, inossidabili e titanio



2xd₁

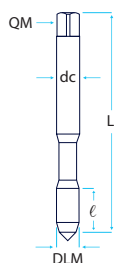


DIN 371



DIN 376

Art. No.	31210 B/60	41210 B/60
info Tecniche	Pag. 164	
Tipi di smusso	Pag. 164	
Rivestimento	Pag. 165	
Tolleranza	Pag. 165	
Parametri di taglio	Pag. 166	
	Anello blu	Anello blu
	B / 3.5-5 x P	
	SG 4	SG 4
	6GX	6GX
	P2 acciai ad alta resistenza M1+M2 acciai inossidabili S1 leghe di titanio	



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 2	0.4	45	8	2.8	2.1	1.6	■		
M 2.5	0.45	50	9	2.8	2.1	2.05			
M 3	0.5	56	11	3.5	2.7	2.5	■		
M 4	0.7	63	13	4.5	3.4	3.3	■		
M 5	0.8	70	15	6	4.9	4.2	■		
M 6	1	80	17	6	4.9	5.0	■		
M 8	1.25	90	20	8	6.2	6.8	■		
M 10	1.5	100	22	10	8	8.5	■		
M 12	1.75	110	24	9	7	10.3		■	
M 14	2	110	26	11	9	12.0		■	
M 16	2	110	27	12	9	14.0		■	
M 20	2.5	140	32	16	12	17.5		■	
M 24	3	160	34	18	14.5	21.0		■	

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 2 SG 4.
Inviarlo con questi codici:
31210 B/60 - M 2

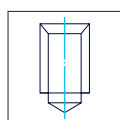
■ disponibili

Maschio a macchina anello blu - POLAR 2.0



DIN 371-376 HSS-E PM

Elica 45° per acciai, inossidabili e titanio



2.5xd₁

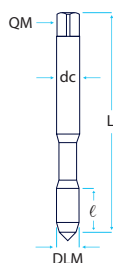


DIN 371



DIN 376

Art. No.	33510/6068	43510/60
info Tecniche	Pag. 164	
Tipi di smusso	Pag. 164	
Rivestimento	Pag. 165	
Tolleranza	Pag. 165	
Parametri di taglio	Pag. 166	
	Anello blu	Anello blu
	C / 2-3 x P	
	SG 4	SG 4
	6HX	6HX
	P2 acciai ad alta resistenza	M1+M2 acciai inossidabili S1 leghe di titanio



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 1.6	0.35	40	5	2.5	2.1	1.25	■		
M 2	0.4	45	8	2.8	2.1	1.6	■		
M 2.5	0.45	50	9	2.8	2.1	2.05	■		
M 2.6	0.45	50	9	2.8	2.1	2.15	■		
M 3	0.5	56	5	3.5	2.7	2.5	■		
M 4	0.7	63	7	4.5	3.4	3.3	■		
M 5	0.8	70	8	6	4.9	4.2	■		
M 6	1	80	10	6	4.9	5.0	■		
M 8	1.25	90	13	8	6.2	6.8	■		
M 10	1.5	100	15	10	8	8.5	■		
M 12	1.75	110	18	9	7	10.3		■	
M 14	2	110	20	11	9	12.3		■	
M 16	2	110	20	12	9	14.0		■	
M 20	2.5	140	25	16	12	17.5		■	
M 24	3	160	30	18	14.5	21.0		■	

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 1.6 SG 4.
Inviarlo con questi codici:
33510/6068 - M 1.6

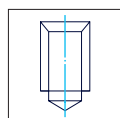
■ disponibili

Maschio a macchina anello blu - POLAR 2.0



DIN 371-376 HSS-E PM

Elica 45° per acciai, inossidabili e titanio



2.5xd₁

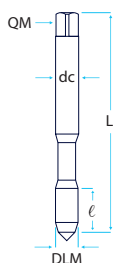


DIN 371



DIN 376

Art. No.		33510/066068	43510/0660
info Tecniche	i Pag. 164	Anello blu	Anello blu
Tipi di smusso	i Pag. 164	E / 1.5-2 x P	
Rivestimento	i Pag. 165	SG 4	SG 4
Tolleranza	i Pag. 165	6HX	6HX
Parametri di taglio	i Pag. 166	P2 acciai ad alta resistenza M1+M2 acciai inossidabili S1 leghe di titanio	



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	ℓ	dc	QM	Ø Preforo			
M 2	0.4	45	8	2.8	2.1	1.6	■		
M 3	0.5	56	5	3.5	2.7	2.5	■		
M 4	0.7	63	7	4.5	3.4	3.3	■		
M 5	0.8	70	8	6	4.9	4.2	■		
M 6	1	80	10	6	4.9	5.0	■		
M 8	1.25	90	13	8	6.2	6.8	■		
M 10	1.5	100	15	10	8	8.5	■		
M 12	1.75	110	18	9	7	10.3		■	
M 14	2	110	20	11	9	12.3		■	
M 16	2	110	20	12	9	14.0		■	
M 20	2.5	140	25	16	12	17.5		■	
M 24	3	160	30	18	14.5	21.0			

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 2 SG 4.
Inviarlo con questi codici:
33510/066068 - M 2

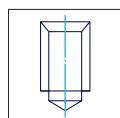
■ disponibili

Maschio a macchina anello blu - POLAR 2.0



DIN 371-376 HSS-E PM

Elica 45° per acciai, inossidabili e titanio



2.5xd,

Con fori di lubrificazione



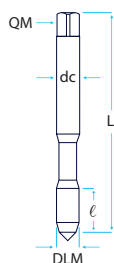
DIN 371



DIN 376

Con fori di lubrificazione

Art. No.	
info Tecniche	i Pag. 164
Tipi di smusso	i Pag. 164
Rivestimento	i Pag. 165
Tolleranza	i Pag. 165
Parametri di taglio	i Pag. 166



33510/406068	43510/4060
Anello blu	Anello blu
C / 2-3 x P	
SG 4	SG 4
6HX	6HX
P2 acciai ad alta resistenza	M1+M2 acciai inossidabili S1 leghe di titanio

Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	ℓ	dc	QM	Ø Preforo			
M 6	1	80	10	6	4,9	5.0	■		
M 8	1.25	90	13	8	6.2	6.8	■		
M 10	1.5	100	15	10	8	8.5	■		
M 12	1.75	110	18	9	7	10.3		■	
M 14	2	110	20	11	9	12.4		■	
M 16	2	110	20	12	9	14.0		■	
M 20	2.5	140	25	16	12	17.5		■	
M 24	3	160	30	18	14.5	21.0		■	

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 6 SG 4.
Inviarlo con questi codici:
33510/406068 - M 6

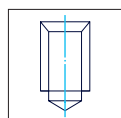
■ disponibili

Maschio a macchina anello blu - POLAR 2.0



DIN 371-376 HSS-E PM

Elica 45° per acciai, inossidabili e titanio



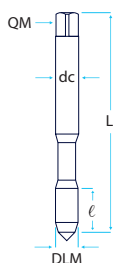
2.5xd₁



DIN 371

DIN 376

Art. No.	33510/426068	43510/4360
info Tecniche	Pag. 164	
Tipi di smusso	Pag. 164	
Rivestimento	Pag. 165	
Tolleranza	Pag. 165	
Parametri di taglio	Pag. 166	
	Anello blu	Anello blu
	C / 2-3 x P	
	SG 4	SG 4
	6HX	6HX
	P2 acciai ad alta resistenza M1+M2 acciai inossidabili S1 leghe di titanio	



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	ℓ	dc	QM	Ø Preforo			
M 3	0.5	112	5	3.5	2.7	2.5	■		
M 4	0.7	126	7	4.5	3.4	3.3	■		
M 5	0.8	140	8	6	4.9	4.2	■		
M 6	1	160	10	6	4.9	5.0	■		
M 8	1.25	180	13	8	6.2	6.8	■		
M 10	1.5	200	15	10	8	8.5	■		
M 12	1.75	220	18	9	7	10.3		■	
M 14	2	220	20	11	9	12.6		■	
M 16	2	220	20	12	9	14.0		■	
M 20	2.5	280	25	16	12	17.5		■	
M 24	3	300	31.5	18	14.5	21.0		■	

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 3 SG 4.
Inviarlo con questi codici:
31210/426068 - M 3

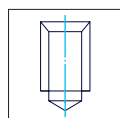
■ disponibili

Maschio a macchina anello blu - POLAR 2.0



DIN 371-376 HSS-E PM

Elica 45° per acciai, inossidabili e titanio



2.5xd₁

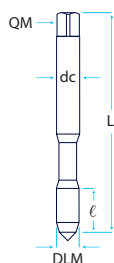


DIN 371



DIN 376

Art. No.	
info Tecniche	i Pag. 164
Tipi di smusso	i Pag. 164
Rivestimento	i Pag. 165
Tolleranza	i Pag. 165
Parametri di taglio	i Pag. 166



33510 B/6068	43510 B/60
Anello blu	Anello blu
C / 2-3 x P	
SG 4	SG 4
6GX	6GX
P2 acciai ad alta resistenza	M1+M2 acciai inossidabili S1 leghe di titanio

Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	ℓ	dc	QM	Ø Preforo			
M 2	0.4	45	8	2.8	2.1	1.6	■		
M 3	0.5	56	5	3.5	2.7	2.5	■		
M 4	0.7	63	7	4.5	3.4	3.3	■		
M 5	0.8	70	8	6	4.9	4.2	■		
M 6	1	80	10	6	4.9	5.0	■		
M 8	1.25	90	13	8	6.2	6.8	■		
M 10	1.5	100	15	10	8	8.5	■		
M 12	1.75	110	18	9	7	10.3		■	
M 14	2	110	20	11	9	12.7		■	
M 16	2	110	20	12	9	14.0		■	
M 20	2.5	140	25	16	12	17.5		■	
M 24	3	160	30	18	14,5	21.0		■	

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 2 SG 4.
Inviarlo con questi codici:
33510 B/6068 - M 2

■ disponibili

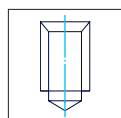
Maschio a macchina



DIN 371 HSS-E PM

Maschio con scanalature a 45° per acciaio, acciaio trattabile termicamente e acciaio inossidabile

ACCIAIO



2xd₁



High Speed Cutting
by Schumacher



High Speed Cutting
by Schumacher

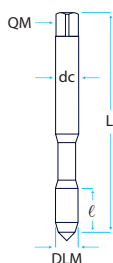
DIN 1835-B

Con fori di lubrificazione

NUMERIC

Per maschiatura Syncro

Art. No.	33030/48	33030/4048
info Tecniche	Pag. 164	
Tipi di smusso	Pag. 164	
Rivestimento	Pag. 165	
Tolleranza	Pag. 165	
Parametri di taglio	Pag. 166	
	PM-Line	PM-Line
	Refrigerante interno	
	C / 2-3 x P	
	TiCN	TiCN
	6HX	6HX
	P1 acciai generici P2 acciai ad alta resistenza M1 acciai inossidabili	



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 3	0.5	56	5	3.5	2.7	2.5	■		
M 4	0.7	63	6	4.5	3.4	3.3	■		
M 5	0.8	70	7	6	4.9	4.2	■		
M 6	1	80	8	6	4.9	5.0	■	■	
M 7	1	80	8	7	5.5	6.0			
M 8	1.25	90	10	8	6.2	6.8	■	■	
M 9	1.25	90	10	9	7	7.8			
M 10	1.5	100	12	10	8	8.5	■	■	
M 12	1.75	110	14	12	9	10.2			

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 3 TiCN.
Inviarlo con questi codici:
33030/48 - M 3

■ disponibili

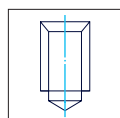
Maschio a macchina



DIN 376 HSS-E PM

Maschio con scanalature a 45° per acciaio, acciaio trattabile termicamente e acciaio inossidabile

ACCIAIO



2xd₁

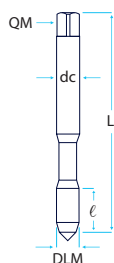


High-Speed Cutting
by Schumacher

NUMERIC

Per maschiatura Syncro

Art. No.	43030/48
info Tecniche	Pag. 164
Tipi di smusso	Pag. 164
Rivestimento	Pag. 165
Tolleranza	Pag. 165
Parametri di taglio	Pag. 166
	PM-Line
	C / 2-3 x P
	TiCN
	6HX
	P1 acciai generici P2 acciai ad alta resistenza M1 acciai inossidabili



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 6	1	80	10	4,5	3,4	5,0			
M 7	1	80	10	5,5	4,3	6,0			
M 8	1.25	90	14	6	4,9	6,8			
M 9	1.25	90	14	7	5,5	7,8			
M 10	1.5	100	16	7	5,5	8,5			
M 12	1.75	110	18	9	7	10,2	■		
M 14	2	110	20	11	9	12,0			
M 16	2	110	20	12	9	14,0	■		
M 18	2.5	125	25	14	11	15,5			
M 20	2.5	140	25	16	12	17,5	■		
M 22	2.5	140	25	18	14,5	19,5			
M 24	3	160	30	18	14,5	21,0			
M 27	3	160	30	20	16	24,0			
M 30	3.5	180	35	22	18	26,5			
M 33	3.5	180	35	25	20	29,5			
M 36	4	200	40	28	22	32,0			

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 12 TiCN.
Inviarlo con questi codici:
43030/48 - M 12

■ disponibili

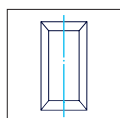
Maschio a macchina



DIN 371 HSS-E PM

Punta a spirale
per acciaio, acciaio trattabile termicamente
e acciaio resistente agli agenti chimici

ACCIAIO



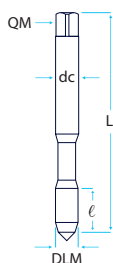
2xd₁



NUMERIC

Per maschiatura
Syncro

Art. No.	31130/48
info Tecniche	Pag. 164
Tipi di smusso	Pag. 164
Rivestimento	Pag. 165
Tolleranza	Pag. 165
Parametri di taglio	Pag. 166
	PM-Line
	B / 3.5-5 x P
	TiCN
	6HX
	P1 acciai generici P2 acciai ad alta resistenza M1 acciai inossidabili



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 3	0.5	56	5	3.5	2.7	2.5	■		
M 4	0.7	63	6	4.5	3.4	3.3	■		
M 5	0.8	70	7	6	4.9	4.2	■		
M 6	1	80	8	6	4.9	5.0	■		
M 7	1	80	8	7	5.5	6.0			
M 8	1.25	90	10	8	6.2	6.8	■		
M 9	1.25	90	10	9	7	7.8			
M 10	1.5	100	12	10	8	8.5	■		
M 12	1.75	110	14	12	9	10.2			

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 3 TiCN.
Inviarlo con questi codici:
31130/48 - M 3

■ disponibili

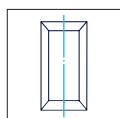
Maschio a macchina



DIN 376 HSS-E PM

Punta a spirale
per acciaio, acciaio trattabile termicamente
e acciaio resistente agli agenti chimici

ACCIAIO



2xd₁

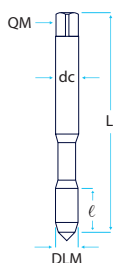


High-Speed Cutting
by Schumacher

NUMERIC

Per maschiatura
Syncro

Art. No.	41130/48
info Tecniche	Pag. 164
Tipi di smusso	Pag. 164
Rivestimento	Pag. 165
Tolleranza	Pag. 165
Parametri di taglio	Pag. 166
	PM-Line
	B / 3.5-5 x P
	TiCN
	6HX
	P1 acciai generici P2 acciai ad alta resistenza M1 acciai inossidabili



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 6	80	10	4.5	3.4	5.0	5.0			
M 7	80	10	5.5	4.3	6.0	6.0			
M 8	90	14	6	4.9	6.8	6.8			
M 9	90	14	7	5.5	7.8	7.8			
M 10	100	16	7	5.5	8.5	8.5			
M 12	110	18	9	7	10.2	10.2	■		
M 14	110	20	11	9	12.0	12.0			
M 16	110	20	12	9	14.0	14.0	■		
M 18	125	25	14	11	15.5	15.5			
M 20	140	25	16	12	17.5	17.5	■		
M 22	140	25	18	14.5	19.5	19.5			
M 24	160	30	18	14.5	21.0	21.0			
M 27	160	30	20	16	24.0	24.0			
M 30	180	35	22	18	26.5	26.5			
M 33	180	35	25	20	29.5	29.5			
M 36	200	40	28	22	32.0	32.0			

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 12 TiCN.
Inviarlo con questi codici:
41130/48 - M 12

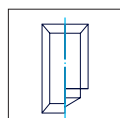
■ disponibili

Maschio a rullare anello nero - TORNADO



DIN 371 HSS-E PM

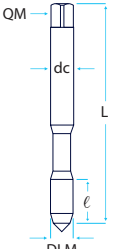
Scanalature dritte per agevolare la lubrificazione, adatto per acciaio, acciaio trattabile termicamente e acciaio resistente agli agenti chimici



2xd₁



Art. No.	30500/4853
info Tecniche	Pag. 164
Tipi di smusso	Pag. 164
Rivestimento	Pag. 165
Tolleranza	Pag. 165
Parametri di taglio	Pag. 166



30500/4853
PM-Line
Anello nero
C / 2-3 x P
TiCN
6HX
P1 acciai generici P2 acciai ad alta resistenza M1 acciai inossidabili

Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	ℓ	dc	QM	Ø Preforo			
M 1.7	0.35	40	8	2.5	2.1	1.55			
M 1.8	0.35	40	8	2.5	2.1	1.65			
M 2	0.4	45	8	2.8	2.1	1.85			
M 2.2	0.45	45	8	2.8	2.1	2.0			
M 2.3	0.4	45	8	2.8	2.1	2.1			
M 2.5	0.45	50	9	2.8	2.1	2.3			
M 2.6	0.45	50	9	2.8	2.1	2.4			
M 3	0.5	56	11	3.5	2.7	2.8	■		
M 3.5	0.6	56	12	4	3	3.25			
M 4	0.7	63	13	4.5	3.4	3.7	■		
M 5	0.8	70	15	6	4.9	4.65	■		
M 6	1	80	17	6	4.9	5.55	■		
M 7	1	80	17	7	5.5	6.55			
M 8	1.25	90	20	8	6.2	7.4	■		
M 9	1.25	90	20	9	7	8.4			
M 10	1.5	100	22	10	8	9.3	■		

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 3 TiCN.
Inviarlo con questi codici:
30500/4853 - M 3

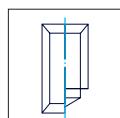
■ disponibili

Maschio a rullare anello nero - TORNADO



DIN 376 HSS-E PM

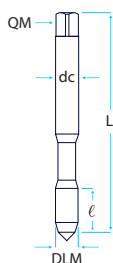
Scanalature dritte per agevolare la lubrificazione, adatto per acciaio, acciaio trattabile termicamente e acciaio resistente agli agenti chimici



2xd₁



Art. No.	40500/4853
info Tecniche	Pag. 164
Tipi di smusso	Pag. 164
Rivestimento	Pag. 165
Tolleranza	Pag. 165
Parametri di taglio	Pag. 166
	PM-Line Anello nero
	C / 2-3 x P
	TiCN
	6HX
	P1 acciai generici P2 acciai ad alta resistenza M1 acciai inossidabili



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	ℓ	dc	QM	Ø Preforo			
M 6	1	80	17	4.5	3.4	5.55			
M 7	1	80	17	5.5	4.3	6.55			
M 8	1.25	90	20	6	4.9	7.4			
M 9	1.25	90	20	7	5.5	8.4			
M 10	1.5	100	22	7	5.5	9.3			
M 12	1.75	110	24	9	7	11.2	■		
M 14	2	110	26	11	9	13.1			
M 16	2	110	27	12	9	15.1	■		
M 18	2.5	125	30	14	11	16.9			
M 20	2.5	140	32	16	12	18.9			
M 22	2.5	140	32	18	14.5	20.9			
M 24	3	160	34	18	14.5	22.65			
M 27	3	160	36	20	16	25.65			

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 12 TiCN.
Inviarlo con questi codici:
40500/4853 - M 12

■ disponibili

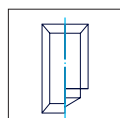
Maschio a rullare - NUMERIC



DIN 371 HSS-E PM

Scanalature dritte per agevolare la lubrificazione, adatto per acciaio, acciaio trattabile termicamente e acciaio resistente agli agenti chimici

ACCIAIO



2xd₁

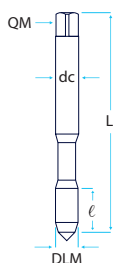


High Speed Cutting
by Schumacher

NUMERIC

Per maschiatura Syncro

Art. No.	30530/4853
info Tecniche Pag. 164	PM-Line
Tipi di smusso Pag. 164	C / 2-3 x P
Rivestimento Pag. 165	TiCN
Tolleranza Pag. 165	6HX
Parametri di taglio Pag. 166	P1 acciai generici P2 acciai ad alta resistenza M1 acciai inossidabili



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 1.7	0.35	40	8	2.5	2.1	1.55			
M 1.8	0.35	40	8	2.5	2.1	1.65			
M 2	0.4	45	8	2.8	2.1	1.85			
M 2.2	0.45	45	8	2.8	2.1	2.0			
M 2.3	0.4	45	8	2.8	2.1	2.1			
M 2.5	0.45	50	9	2.8	2.1	2.3			
M 2.6	0.45	50	9	2.8	2.1	2.4			
M 3	0.5	56	6	3.5	2.7	2.8	■		
M 3.5	0.6	56	7	4	3	3.25			
M 4	0.7	63	7	4.5	3.4	3.7	■		
M 5	0.8	70	8	6	4.9	4.65	■		
M 6	1	80	10	6	4.9	5.55	■		
M 7	1	80	10	7	5.5	6.55			
M 8	1.25	90	13	8	6.2	7.4	■		
M 9	1.25	90	13	9	7	8.4			
M 10	1.5	100	15	10	8	9.3	■		

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 3 TiCN.
Inviarlo con questi codici:
30530/4853 - M 3

■ disponibili

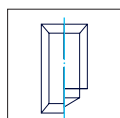
Maschio a rullare - NUMERIC



DIN 376 HSS-E PM

Scanalature dritte per agevolare la lubrificazione, adatto per acciaio, acciaio trattabile termicamente e acciaio resistente agli agenti chimici

ACCIAIO



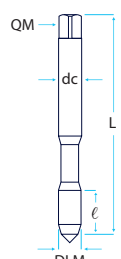
2xd₁



NUMERIC

Per maschiatura Syncro

Art. No.	40530/4853
info Tecniche Pag. 164	PM-Line
Tipi di smusso Pag. 164	C / 2-3 x P
Rivestimento Pag. 165	TiCN
Tolleranza Pag. 165	6HX
Parametri di taglio Pag. 166	P1 acciai generici P2 acciai ad alta resistenza M1 acciai inossidabili



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 6	1	80	10	4,5	3,4	5,55			
M 7	1	80	10	5,5	4,3	6,55			
M 8	1.25	90	14	6	4,9	7,4			
M 9	1.25	90	14	7	5,5	8,4			
M 10	1.5	100	16	7	5,5	9,3			
M 12	1.75	110	18	9	7	11,2	■		
M 14	2	110	20	11	9	13,1			
M 16	2	110	20	12	9	15,1	■		
M 18	2.5	125	25	14	11	16,9			
M 20	2.5	140	25	16	12	18,9			
M 22	2.5	140	25	18	14,5	20,9			
M 24	3	160	30	18	14,5	22,65			
M 27	3	160	30	20	16	25,65			

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 12 TiCN.
Inviarlo con questi codici:
40530/4853 - M 12

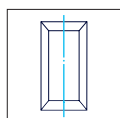
■ disponibili

Maschio a macchina anello nero



DIN 371 HSS-E PM

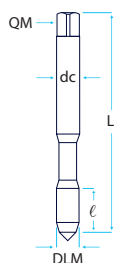
Scanalature dritte per agevolare la lubrificazione, adatto per acciaio, acciaio trattabile termicamente e acciaio resistente agli agenti chimici



2xd₁



Art. No.	31900/5760
info Tecniche	Pag. 164
Tipi di smusso	Pag. 164
Rivestimento	Pag. 165
Tolleranza	Pag. 165
Parametri di taglio	Pag. 166
	B / 3.5-5 x P
	SG 4 Hardlube
	ISO2 (6H)
	P1 acciai generici M1 acciai inossidabili N1 leghe di alluminio N3 leghe di rame



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 3	0.5	56	11	3.5	2.7	2.5	■		
M 4	0.7	63	13	4.5	3.4	3.3	■		
M 5	0.8	70	15	6	4.9	4.2	■		
M 6	1	80	17	6	4.9	5.0	■		
M 8	1.25	90	20	8	6.2	6.8	■		
M 10	1.5	100	22	10	8	8.5	■		

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 3 SG 4.
Inviarlo con questi codici:
31900/5760 - M 3

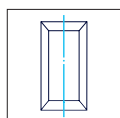
■ disponibili

Maschio a macchina anello nero



DIN 376 HSS-E PM

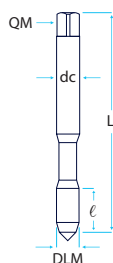
Scanalature dritte per agevolare la lubrificazione, adatto per acciaio, acciaio trattabile termicamente e acciaio resistente agli agenti chimici



2xd₁



Art. No.	41900/5760
info Tecniche Pag. 164	PM-Line Anello nero
Tipi di smusso Pag. 164	B / 3.5-5 x P
Rivestimento Pag. 165	SG 4 Hardlube
Tolleranza Pag. 165	ISO2 (6H)
Parametri di taglio Pag. 166	P1 acciai generici M1 acciai inossidabili N1 leghe di alluminio N3 leghe di rame



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 12	1.75	110	24	9	7	10.2	■		
M 16	2	110	27	12	9	14.0	■		
M 20	2.5	140	32	16	12	17.5	■		

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 12 SG 4.
Inviarlo con questi codici:
41900/5760 - M 12

■ disponibili

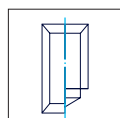
Maschio a rullare



DIN 371 HSS-E

Scanalature dritte per agevolare la lubrificazione, adatto per acciaio, acciaio non ferroso e acciaio trattabile termicamente

ACCIAIO



2xd₁



Art. No.			
info Tecniche	i	Pag. 164	
Tipi di smusso	i	Pag. 164	
Rivestimento	i	Pag. 165	
Tolleranza	i	Pag. 165	
Parametri di taglio	i	Pag. 166	

30600/53	30600/2553	30600 B/2553
High Volume	High Volume	
	C / 2-3 x P	
Non ricoperto	TiN	TiN
6HX	6HX	6GX
P1 acciai generici P2 acciai ad alta resistenza N3 leghe di rame		

Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 1	0.25	40	5.5	2.5	2.1	0.9	■		
M 1.2	0.25	40	5.5	2.5	2.1	1.1	■		
M 1.4	0.3	40	7	2.5	2.1	1.25	■		
M 1.6	0.35	40	8	2.5	2.1	1.45	■	■	
M 1.7	0.35	40	8	2.5	2.1	1.55			
M 1.8	0.35	40	8	2.5	2.1	1.65			
M 2	0.4	45	8	2.8	2.1	1.85	■	■	
M 2.2	0.45	45	8	2.8	2.1	2.0			
M 2.3	0.4	45	8	2.8	2.1	2.1			
M 2.5	0.45	50	9	2.8	2.1	2.3	■	■	
M 2.6	0.45	50	9	2.8	2.1	2.4			
M 3	0.5	56	11	3.5	2.7	2.8	■	■	■
M 3.5	0.6	56	12	4	3	3.25			
M 4	0.7	63	13	4.5	3.4	3.7	■	■	■
M 5	0.8	70	15	6	4.9	4.65	■	■	■
M 6	1	80	17	6	4.9	5.55	■	■	■
M 7	1	80	17	7	5.5	6.55			
M 8	1.25	90	20	8	6.2	7.4	■	■	■
M 9	1.25	90	20	9	7	8.4			
M 10	1.5	100	22	10	8	9.3	■	■	■
M 12	1.75	110	24	12	9	11.2			

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 3 TiN.
Inviarlo con questi codici:
30600/2553 - M 3

■ disponibili
■ senza scanalature per l'olio

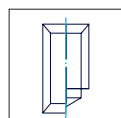
Maschio a rullare



DIN 376 HSS-E

Scanalature dritte per agevolare la lubrificazione, adatto per acciaio, acciaio non ferroso e acciaio trattabile termicamente

ACCIAIO

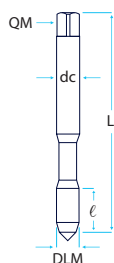


2xd₁



High Speed Cutting
by Schumacher

Art. No.		40600/53	40600/2553
info Tecniche	i Pag. 164	High Volume	High Volume
Tipi di smusso	i Pag. 164	C / 2-3 x P	
Rivestimento	i Pag. 165	Non ricoperto	TiN
Tolleranza	i Pag. 165	6HX	6HX
Parametri di taglio	i Pag. 166	P1 acciai generici P2 acciai ad alta resistenza N3 leghe di rame	



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 6	1	80	17	4,5	3,4	5,55			
M 7	1	80	17	5,5	4,3	6,55			
M 8	1.25	90	20	6	4,9	7,4			
M 9	1.25	90	20	7	5,5	8,4			
M 10	1.5	100	22	7	5,5	9,3			
M 12	1.75	110	24	9	7	11,2	■	■	
M 14	2	110	26	11	9	13,1			
M 16	2	110	27	12	9	15,1	■	■	
M 18	2.5	125	30	14	11	16,9		■	
M 20	2.5	140	32	16	12	18,9			
M 22	2.5	140	32	18	14,5	20,9			
M 24	3	160	34	18	14,5	22,65			
M 27	3	160	36	20	16	25,65			

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 12 TiN.
Inviarlo con questi codici:
40600/2553 - M 12

■ disponibili

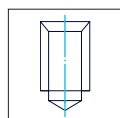
Maschio a macchina anello blu



DIN 371 HSS-E

Scanalature elicoidali a 40°
per acciaio resistente agli agenti chimici

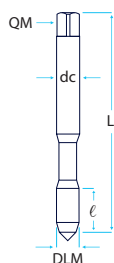
INOX



2xd₁



Art. No.		33500/26	33500/25
info Tecniche	i Pag. 164	High Volume Anello blu	High Volume Anello blu
Tipi di smusso	i Pag. 164	C / 2-3 x P	
Rivestimento	i Pag. 165	Vaporizzato	TIN
Tolleranza	i Pag. 165	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)
Parametri di taglio	i Pag. 166	P2 acciai ad alta resistenza M1 acciai inossidabili	



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 1.7	0.35	40	8	2.5	2.1	1.35			
M 1.8	0.35	40	8	2.5	2.1	1.45			
M 2	0.4	45	8	2.8	2.1	1.6	■		
M 2.2	0.45	45	8	2.8	2.1	1.75			
M 2.3	0.4	45	8	2.8	2.1	1.9			
M 2.5	0.45	50	9	2.8	2.1	2.05	■		
M 2.6	0.45	50	9	2.8	2.1	2.15			
M 3	0.5	56	6	3.5	2.7	2.5	■	■	
M 3.5	0.6	56	7	4	3	2.9			
M 4	0.7	63	7	4.5	3.4	3.3	■	■	
M 5	0.8	70	8	6	4.9	4.2	■	■	
M 6	1	80	10	6	4.9	5.0	■	■	
M 7	1	80	10	7	5.5	6.0		■	
M 8	1.25	90	13	8	6.2	6.8	■	■	
M 9	1.25	90	13	9	7	7.8			
M 10	1.5	100	15	10	8	8.5	■	■	

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 3 Vaporizzato.
Inviarlo con questi codici:
33500/26 - M 3

■ disponibili

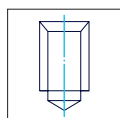
Maschio a macchina anello blu



DIN 376 HSS-E

Scanalature elicoidali a 40°
per acciaio resistente agli agenti chimici

INOX



2xd₁



Art. No.	43500/26	43500/25
info Tecniche	Pag. 164	Pag. 164
Tipi di smusso	Pag. 164	Pag. 164
Rivestimento	Pag. 165	Pag. 165
Tolleranza	Pag. 165	Pag. 165
Parametri di taglio	Pag. 166	Pag. 166

	High Volume Anello blu	High Volume Anello blu
	C / 2-3 x P	
	Vaporizzato	TIN
	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)
	P2 acciai ad alta resistenza	M1 acciai inossidabili

Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	ℓ	dc	QM	Ø Preforo			
M 6	1	80	10	4,5	3,4	5,0			
M 7	1	80	10	5,5	4,3	6,0			
M 8	1.25	90	14	6	4,9	6,8			
M 9	1.25	90	14	7	5,5	7,8			
M 10	1.5	100	16	7	5,5	8,5			
M 12	1.75	110	18	9	7	10,2	■	■	
M 14	2	110	20	11	9	12,0	■	■	
M 16	2	110	20	12	9	14,0	■	■	
M 18	2.5	125	25	14	11	15,5	■		
M 20	2.5	140	25	16	12	17,5	■	■	
M 22	2.5	140	25	18	14,5	19,5	■		
M 24	3	160	30	18	14,5	21,0	■	■	
M 27	3	160	30	20	16	24,0	■		
M 30	3.5	180	35	22	18	26,5	■	■	
M 33	3.5	180	35	25	20	29,5			
M 36	4	200	40	28	22	32,0			

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 12 Vaporizzato.
Inviarlo con questi codici:
43500/26 - M 12

■ disponibili

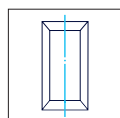
Maschio a macchina anello blu



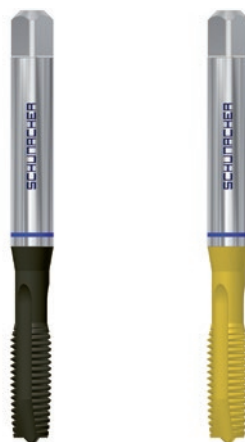
DIN 371 HSS-E

Punta a spirale
per acciaio resistente agli agenti chimici

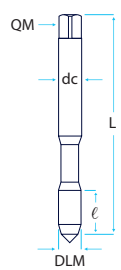
INOX



2xd₁



Art. No.		31200/26	31200/25
info Tecniche	i Pag. 164	High Volume	High Volume
Tipi di smusso	i Pag. 164	Anello blu	Anello blu
Rivestimento	i Pag. 165	B / 3.5-5 x P	
Tolleranza	i Pag. 165	Vaporizzato	TiN
Parametri di taglio	i Pag. 166	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)
		P2 acciai ad alta resistenza M1 acciai inossidabili	



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 1.4	0.3	40	7	2.5	2.1	1.25	■		
M 1.7	0.35	40	8	2.5	2.1	1.35			
M 1.8	0.35	40	8	2.5	2.1	1.45			
M 2	0.4	45	8	2.8	2.1	1.6	■		
M 2.2	0.45	45	8	2.8	2.1	1.75			
M 2.3	0.4	45	8	2.8	2.1	1.9			
M 2.5	0.45	50	9	2.8	2.1	2.05	■		
M 2.6	0.45	50	9	2.8	2.1	2.15			
M 3	0.5	56	11	3.5	2.7	2.5	■	■	
M 3.5	0.6	56	12	4	3	2.9			
M 4	0.7	63	13	4.5	3.4	3.3	■	■	
M 5	0.8	70	15	6	4.9	4.2	■	■	
M 6	1	80	17	6	4.9	5.0	■	■	
M 7	1	80	17	7	5.5	6.0			
M 8	1.25	90	20	8	6.2	6.8	■	■	
M 9	1.25	90	20	9	7	7.8			
M 10	1.5	100	22	10	8	8.5	■	■	

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 3 Vaporizzato.
Inviarlo con questi codici:
31200/26 - M 3

■ disponibili

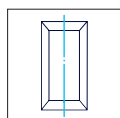
Maschio a macchina anello blu



DIN 376 HSS-E

Punta a spirale
per acciaio resistente agli agenti chimici

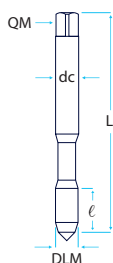
INOX



2xd₁



Art. No.	41200/26	41200/25
info Tecniche	Pag. 164	
Tipi di smusso	Pag. 164	
Rivestimento	Pag. 165	
Tolleranza	Pag. 165	
Parametri di taglio	Pag. 166	
	Anello blu	Anello blu
	B / 3.5-5 x P	
	Vaporizzato	TiN
	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)
	P2 acciai ad alta resistenza	M1 acciai inossidabili



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 6	1	80	10	4.5	3.4	5.0			
M 7	1	80	10	5.5	4.3	6.0			
M 8	1.25	90	14	6	4.9	6.8			
M 9	1.25	90	14	7	5.5	7.8			
M 10	1.5	100	16	7	5.5	8.5			
M 12	1.75	110	18	9	7	10.2	■	■	
M 14	2	110	20	11	9	12.0	■	■	
M 16	2	110	20	12	9	14.0	■	■	
M 18	2.5	125	25	14	11	15.5	■		
M 20	2.5	140	25	16	12	17.5	■	■	
M 22	2.5	140	25	18	14.5	19.5	■		
M 24	3	160	30	18	14.5	21.0	■	■	
M 27	3	160	30	20	16	24.0	■		
M 30	3.5	180	35	22	18	26.5	■	■	
M 33	3.5	180	35	25	20	29.5			
M 36	4	200	40	28	22	32.0			

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 12 Vaporizzato.
Inviarlo con questi codici:
41200/26 - M 12

■ disponibili

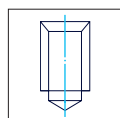
Maschio a macchina anello blu - POLAR



DIN 371 HSS-E PM

Scanalature elicoidali a 45°
per acciaio resistente agli agenti chimici

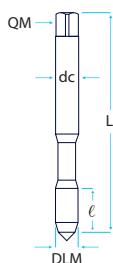
INOX



2xd₁



Art. No.	33510/48
info Tecniche	Pag. 164
Tipi di smusso	Pag. 164
Rivestimento	Pag. 165
Tolleranza	Pag. 165
Parametri di taglio	Pag. 166
	PM-Line
	Anello blu
	C / 2-3 x P
	TiCN
	6HX
	P2 acciai ad alta resistenza M1+M2 acciai inossidabili



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 1.7	0.35	40	8	2.5	2.1	1.35			
M 1.8	0.35	40	8	2.5	2.1	1.45			
M 2	0.4	45	8	2.8	2.1	1.6			
M 2.2	0.45	45	8	2.8	2.1	1.75			
M 2.3	0.4	45	8	2.8	2.1	1.9			
M 2.5	0.45	50	9	2.8	2.1	2.05			
M 2.6	0.45	50	9	2.8	2.1	2.15			
M 3	0.5	56	6	3.5	2.7	2.5	■		
M 3.5	0.6	56	7	4	3	2.9			
M 4	0.7	63	7	4.5	3.4	3.3	■		
M 5	0.8	70	8	6	4.9	4.2	■		
M 6	1	80	10	6	4.9	5.0	■		
M 7	1	80	10	7	5.5	6.0			
M 8	1.25	90	13	8	6.2	6.8	■		
M 9	1.25	90	13	9	7	7.8			
M 10	1.5	100	15	10	8	8.5	■		

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 3 TiCN.
Inviarlo con questi codici:
33510/48 - M 3

■ disponibili

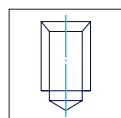
Maschio a macchina anello blu - POLAR



DIN 376 HSS-E PM

Scanalature elicoidali a 45°
per acciaio resistente agli agenti chimici

INOX



2xd₁



Art. No.	43510/48
info Tecniche	Pag. 164
Tipi di smusso	Pag. 164
Rivestimento	Pag. 165
Tolleranza	Pag. 165
Parametri di taglio	Pag. 166

PM-Line
Anello blu
C / 2-3 x P
TiCN
6HX
P2 acciai ad alta resistenza M1+M2 acciai inossidabili

Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 6	1	80	10	4,5	3,4	5,0			
M 7	1	80	10	5,5	4,3	6,0			
M 8	1.25	90	14	6	4,9	6,8			
M 9	1.25	90	14	7	5,5	7,8			
M 10	1.5	100	16	7	5,5	8,5			
M 12	1.75	110	18	9	7	10,2	■		
M 14	2	110	20	11	9	12,0			
M 16	2	110	20	12	9	14,0	■		
M 18	2.5	125	25	14	11	15,5			
M 20	2.5	140	25	16	12	17,5	■		
M 22	2.5	140	25	18	14,5	19,5			
M 24	3	160	30	18	14,5	21,0			
M 27	3	160	30	20	16	24,0			
M 30	3.5	180	35	22	18	26,5			
M 33	3.5	180	35	25	20	29,5			
M 36	4	200	40	28	22	32,0			

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 12 TiCN.
Inviarlo con questi codici:
43510/48 - M 12

■ disponibili

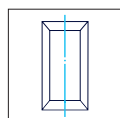
Maschio a macchina anello blu - POLAR



DIN 371 HSS-E PM

Punta a spirale
per acciaio resistente agli agenti chimici

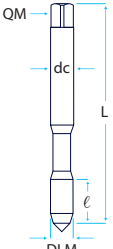
INOX



2xd₁



Art. No.	31210/48
info Tecniche	Pag. 164
Tipi di smusso	Pag. 164
Rivestimento	Pag. 165
Tolleranza	Pag. 165
Parametri di taglio	Pag. 166



31210/48
PM-Line
Anello blu
B / 3.5-5 x P
TiCN
6HX
P2 acciai ad alta resistenza M1+M2 acciai inossidabili

Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	ℓ	dc	QM	Ø Preforo			
M 1.7	0.35	40	8	2.5	2.1	1.35			
M 1.8	0.35	40	8	2.5	2.1	1.45			
M 2	0.4	45	8	2.8	2.1	1.6			
M 2.2	0.45	45	8	2.8	2.1	1.75			
M 2.3	0.4	45	8	2.8	2.1	1.9			
M 2.5	0.45	50	9	2.8	2.1	2.05			
M 2.6	0.45	50	9	2.8	2.1	2.15			
M 3	0.5	56	11	3.5	2.7	2.5	■		
M 3.5	0.6	56	12	4	3	2.9			
M 4	0.7	63	13	4.5	3.4	3.3	■		
M 5	0.8	70	15	6	4.9	4.2	■		
M 6	1	80	17	6	4.9	5.0	■		
M 7	1	80	17	7	5.5	6.0			
M 8	1.25	90	20	8	6.2	6.8	■		
M 9	1.25	90	20	9	7	7.8			
M 10	1.5	100	22	10	8	8.5	■		

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 3 TiCN.
Inviarlo con questi codici:
31210/48 - M 3

■ disponibili

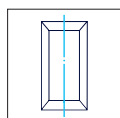
Maschio a macchina anello blu - POLAR



DIN 376 HSS-E PM

Punta a spirale
per acciaio resistente agli agenti chimici

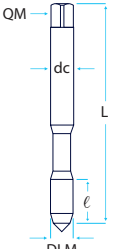
INOX



2xd₁



Art. No.	41210/48
info Tecniche	Pag. 164
Tipi di smusso	Pag. 164
Rivestimento	Pag. 165
Tolleranza	Pag. 165
Parametri di taglio	Pag. 166



PM-Line
Anello blu
B / 3.5-3 x P
TiCN
6HX
P2 acciai ad alta resistenza M1+M2 acciai inossidabili

Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	ℓ	dc	QM	Ø Preforo			
M 6	1	80	17	4.5	3.4	5.0			
M 7	1	80	17	5.5	4.3	6.0			
M 8	1.25	90	20	6	4.9	6.8			
M 9	1.25	90	20	7	5.5	7.8			
M 10	1.5	100	22	7	5.5	8.5			
M 12	1.75	110	24	9	7	10.2	■		
M 14	2	110	26	11	9	12.0			
M 16	2	110	27	12	9	14.0	■		
M 18	2.5	125	30	14	11	15.5			
M 20	2.5	140	32	16	12	17.5	■		
M 22	2.5	140	32	18	14.5	19.5			
M 24	3	160	34	18	14.5	21.0			
M 27	3	160	36	20	16	24.0			
M 30	3.5	180	40	22	18	26.5			
M 33	3.5	180	40	25	20	29.5			
M 36	4	200	50	28	22	32.0			

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 12 TiCN.
Inviarlo con questi codici:
41210/48 - M 12

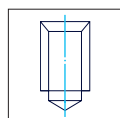
■ disponibili

Maschio a macchina anello giallo



DIN 371 HSS-E PM

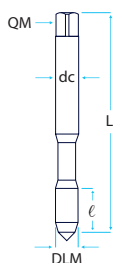
Scanalature elicoidali 20°
per leghe di titanio



2xd₁



Art. No.	32800
info Tecniche	Pag. 164
Tipi di smusso	Pag. 164
Rivestimento	Pag. 165
Tolleranza	Pag. 165
Parametri di taglio	Pag. 166
	PM-Line
	Anello giallo
	3-4 x P
	Non ricoperto
	ISO2 (6H)
	P2 acciai ad alta resistenza S1 leghe di titanio



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 1.7	0.35	40	8	2.5	2.1	1.35			
M 1.8	0.35	40	8	2.5	2.1	1.45			
M 2	0.4	45	8	2.8	2.1	1.6			
M 2.2	0.45	45	8	2.8	2.1	1.75			
M 2.3	0.4	45	8	2.8	2.1	1.9			
M 2.5	0.45	50	9	2.8	2.1	2.05			
M 2.6	0.45	50	9	2.8	2.1	2.15			
M 3	0.5	56	11	3.5	2.7	2.5			
M 3.5	0.6	56	12	4	3	2.9			
M 4	0.7	63	13	4.5	3.4	3.3	■		
M 5	0.8	70	15	6	4.9	4.2	■		
M 6	1	80	17	6	4.9	5.0	■		
M 7	1	80	17	7	5.5	6.0			
M 8	1.25	90	20	8	6.2	6.8	■		
M 9	1.25	90	20	9	7	7.8			
M 10	1.5	100	22	10	8	8.5	■		

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 4 Non ricoperto.
Inviarlo con questi codici:
32800 - M 4

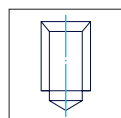
■ disponibili

Maschio a macchina anello giallo



DIN 376 HSS-E PM

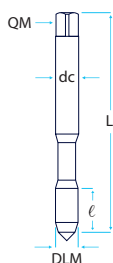
Scanalature elicoidali 20°
per leghe di titanio



2xd₁



Art. No.	42800
info Tecniche	Pag. 164
Tipi di smusso	Pag. 164
Rivestimento	Pag. 165
Tolleranza	Pag. 165
Parametri di taglio	Pag. 166
	PM-Line
	Anello giallo
	3-4 x P
	Non ricoperto
	ISO2 (6H)
	P2 acciai ad alta resistenza S1 leghe di titanio



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 6	1	80	17	4.5	3.4	5.0			
M 7	1	80	17	5.5	4.3	6.0			
M 8	1.25	90	20	6	4.9	6.8			
M 9	1.25	90	20	7	5.5	7.8			
M 10	1.5	100	22	7	5.5	8.5			
M 12	1.75	110	24	9	7	10.2	■		
M 14	2	110	26	11	9	12.0			
M 16	2	110	27	12	9	14.0	■		
M 18	2.5	125	30	14	11	15.5			
M 20	2.5	140	32	16	12	17.5	■		
M 22	2.5	140	32	18	14.5	19.5			
M 24	3	160	34	18	14.5	21.0			
M 27	3	160	36	20	16	24.0			
M 30	3.5	180	40	22	18	26.5			
M 33	3.5	180	40	25	20	29.5			
M 36	4	200	50	28	22	32.0			

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 12 Non ricoperto.
Inviarlo con questi codici:
42800 - M 12

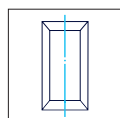
■ disponibili

Maschio a macchina anello giallo



DIN 371 HSS-E PM

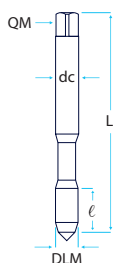
Punta a spirale per leghe di titanio



2xd₁



Art. No.	31800
info Tecniche	Pag. 164
Tipi di smusso	Pag. 164
Rivestimento	Pag. 165
Tolleranza	Pag. 165
Parametri di taglio	Pag. 166
	PM-Line
	Anello giallo
	B / 3.5-5 x P
	Non ricoperto
	ISO2 (6H)
	P2 acciai ad alta resistenza S1 leghe di titanio



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 1.7	0.35	40	8	2.5	2.1	1.35			
M 1.8	0.35	40	8	2.5	2.1	1.45			
M 2	0.4	45	8	2.8	2.1	1.6			
M 2.2	0.45	45	8	2.8	2.1	1.75			
M 2.3	0.4	45	8	2.8	2.1	1.9			
M 2.5	0.45	50	9	2.8	2.1	2.05			
M 2.6	0.45	50	9	2.8	2.1	2.15			
M 3	0.5	56	11	3.5	2.7	2.5			
M 3.5	0.6	56	12	4	3	2.9			
M 4	0.7	63	13	4.5	3.4	3.3	■		
M 5	0.8	70	15	6	4.9	4.2	■		
M 6	1	80	17	6	4.9	5.0	■		
M 7	1	80	17	7	5.5	6.0			
M 8	1.25	90	20	8	6.2	6.8	■		
M 9	1.25	90	20	9	7	7.8			
M 10	1.5	100	22	10	8	8.5	■		

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 4 Non ricoperto.
Inviarlo con questi codici:
31800- M 4

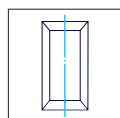
■ disponibili

Maschio a macchina anello giallo



DIN 376 HSS-E PM

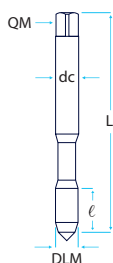
Punta a spirale
per leghe di titanio



2xd₁



Art. No.	41800
info Tecniche	Pag. 164
Tipi di smusso	Pag. 164
Rivestimento	Pag. 165
Tolleranza	Pag. 165
Parametri di taglio	Pag. 166
	PM-Line
	Anello giallo
	B / 3.5-5 x P
	Non ricoperto
	ISO2 (6H)
	P2 acciai ad alta resistenza S1 leghe di titanio



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 6	1	80	17	4.5	3.4	5.0			
M 7	1	80	17	5.5	4.3	6.0			
M 8	1.25	90	20	6	4.9	6.8			
M 9	1.25	90	20	7	5.5	7.8			
M 10	1.5	100	22	7	5.5	8.5			
M 12	1.75	110	24	9	7	10.2	■		
M 14	2	110	26	11	9	12.0			
M 16	2	110	27	12	9	14.0	■		
M 18	2.5	125	30	14	11	15.5			
M 20	2.5	140	32	16	12	17.5	■		
M 22	2.5	140	32	18	14.5	19.5			
M 24	3	160	34	18	14.5	21.0			
M 27	3	160	36	20	16	24.0			
M 30	3.5	180	40	22	18	26.5			
M 33	3.5	180	40	25	20	29.5			
M 36	4	200	50	28	22	32.0			

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 12 Non ricoperto.
Inviarlo con questi codici:
41800 - M 12

■ disponibili

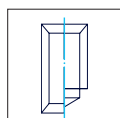
Maschio a macchina anello bianco



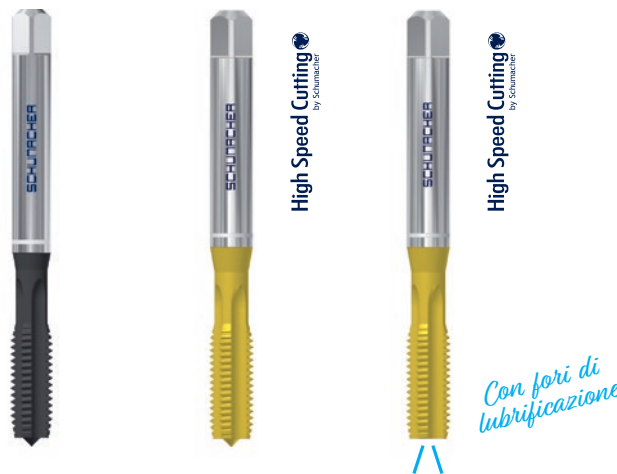
DIN 371 HSS-E

Scanalature dritte per ghisa

GHISA



2xd₁

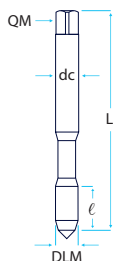


High Speed Cutting
by Schumacher

High Speed Cutting
by Schumacher

Con fori di lubrificazione

Art. No.		30300/01	30300/25	30300/2540
info Tecniche	i Pag. 164	High Volume Anello bianco	High Volume Anello bianco	Refrigerante interno Anello bianco
Tipi di smusso	i Pag. 164	C / 2-3 x P		
Rivestimento	i Pag. 165	Nitrurato	TiN	TiN
Tolleranza	i Pag. 165	6HX	6HX	6HX
Parametri di taglio	i Pag. 166	K1 ghisa grigia N7 plastica dura		



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 1.7	0.35	40	8	2.5	2.1	1.35			
M 1.8	0.35	40	8	2.5	2.1	1.45			
M 2	0.4	45	8	2.8	2.1	1.6			
M 2.2	0.45	45	8	2.8	2.1	1.75			
M 2.3	0.4	45	8	2.8	2.1	1.9			
M 2.5	0.45	50	9	2.8	2.1	2.05			
M 2.6	0.45	50	9	2.8	2.1	2.15			
M 3	0.5	56	11	3.5	2.7	2.5	■	■	
M 3.5	0.6	56	12	4	3	2.9			
M 4	0.7	63	13	4.5	3.4	3.3	■	■	
M 5	0.8	70	15	6	4.9	4.2	■	■	
M 6	1	80	17	6	4.9	5.0	■	■	■
M 7	1	80	17	7	5.5	6.0			
M 8	1.25	90	20	8	6.2	6.8	■	■	■
M 9	1.25	90	20	9	7	7.8			
M 10	1.5	100	22	10	8	8.5	■	■	■

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 3 Nitrurato.
Inviarlo con questi codici:
30300/01- M 3

■ disponibili

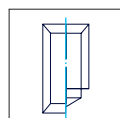
Maschio a macchina anello bianco



DIN 376 HSS-E

Scanalature dritte per ghisa

GHISA



2xd₁



High Speed Cutting
by Schumacher

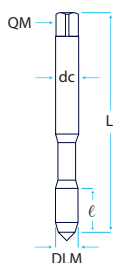


High Speed Cutting
by Schumacher

Con fori di lubrificazione

Art. No.			
info Tecniche	i	Pag. 164	
Tipi di smusso	i	Pag. 164	
Rivestimento	i	Pag. 165	
Tolleranza	i	Pag. 165	
Parametri di taglio	i	Pag. 166	

40300/01	40300/25	40300/2540
High Volume Anello bianco	High Volume Anello bianco	Refrigerante interno Anello bianco
	C / 2-3 x P	
Nitrurato	TiN	TiN
6HX	6HX	6HX
K1 ghisa grigia N7 plastica dura		



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 6	1	80	17	4,5	3,4	5,0			
M 7	1	80	17	5,5	4,3	6,0			
M 8	1.25	90	20	6	4,9	6,8			
M 9	1.25	90	20	7	5,5	7,8			
M 10	1.5	100	22	7	5,5	8,5			
M 12	1.75	110	24	9	7	10,2	■	■	■
M 14	2	110	26	11	9	12,0	■	■	■
M 16	2	110	27	12	9	14,0	■	■	■
M 18	2.5	125	30	14	11	15,5	■	■	■
M 20	2.5	140	32	16	12	17,5	■	■	■
M 22	2.5	140	32	18	14,5	19,5	■	■	■
M 24	3	160	34	18	14,5	21,0	■	■	■
M 27	3	160	36	20	16	24,0	■	■	■
M 30	3.5	180	40	22	18	26,5	■	■	■
M 33	3.5	180	40	25	20	29,5			
M 36	4	200	50	28	22	32,0			

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 12 Nitrurato.
Inviarlo con questi codici:
40300/01 - M 12

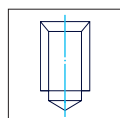
■ disponibili

Maschio a macchina - MISTRAL



DIN 371 HSS-E PM

Scanalature elicoidali 45°
per leghe di alluminio e bronzo



2xd₁



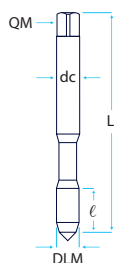
High Speed Cutting
by Schumacher



High Speed Cutting
by Schumacher

Ricopertura
DLC

Art. No.	33600/02	33600/24
info Tecniche	PM-Line	PM-Line
Tipi di smusso	C / 2-3 x P	
Rivestimento	CrN	DLC
Tolleranza	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)
Parametri di taglio	N1 leghe di alluminio N6 termoplastici	



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 1.7	0.35	40	8	2.5	2.1	1.35			
M 1.8	0.35	40	8	2.5	2.1	1.45			
M 2	0.4	45	8	2.8	2.1	1.6			
M 2.2	0.45	45	8	2.8	2.1	1.75			
M 2.3	0.4	45	8	2.8	2.1	1.9			
M 2.5	0.45	50	9	2.8	2.1	2.05			
M 2.6	0.45	50	9	2.8	2.1	2.15			
M 3	0.5	56	11	3.5	2.7	2.5	■	■	
M 3.5	0.6	56	12	4	3	2.9			
M 4	0.7	63	13	4.5	3.4	3.3	■	■	
M 5	0.8	70	15	6	4.9	4.2	■	■	
M 6	1	80	17	6	4.9	5.0	■	■	
M 7	1	80	17	7	5.5	6.0			
M 8	1.25	90	20	8	6.2	6.8	■	■	
M 9	1.25	90	20	9	7	7.8			
M 10	1.5	100	22	10	8	8.5	■	■	

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 3 CrN.
Inviarlo con questi codici:
33600/02 - M 3

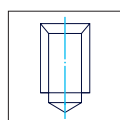
■ disponibili

Maschio a macchina - MISTRAL



DIN 376 HSS-E PM

Scanalature elicoidali 45°
per leghe di alluminio e bronzo



2xd₁



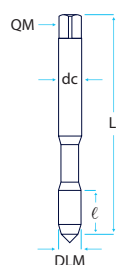
High Speed Cutting
by Schumacher



High Speed Cutting
by Schumacher

Ricopertura
DLC

Art. No.	43600/02	43600/24
info Tecniche	PM-Line	PM-Line
Tipi di smusso	C / 2-3 x P	
Rivestimento	CrN	DLC
Tolleranza	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)
Parametri di taglio	N1 leghe di alluminio N6 termoplastici	



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 6	1	80	17	4,5	3,4	5,0			
M 7	1	80	17	5,5	4,3	6,0			
M 8	1.25	90	20	6	4,9	6,8			
M 9	1.25	90	20	7	5,5	7,8			
M 10	1.5	100	22	7	5,5	8,5			
M 12	1.75	110	24	9	7	10,2	■	■	
M 14	2	110	26	11	9	12,0			
M 16	2	110	27	12	9	14,0	■	■	
M 18	2.5	125	30	14	11	15,5			
M 20	2.5	140	32	16	12	17,5			
M 22	2.5	140	32	18	14,5	19,5			
M 24	3	160	34	18	14,5	21,0			
M 27	3	160	36	20	16	24,0			
M 30	3.5	180	40	22	18	26,5			
M 33	3.5	180	40	25	20	29,5			
M 36	4	200	50	28	22	32,0			

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 12 CrN.
Inviarlo con questi codici:
43600/02 - M 12

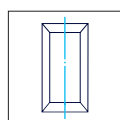
■ disponibili

Maschio a macchina - MISTRAL



DIN 371 HSS-E PM

Punta a spirale per leghe di alluminio e bronzo

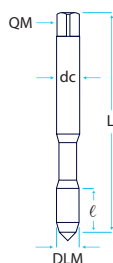


2xd₁



Ricopertura DLC

Art. No.	31000/02	31000/24
info Tecniche	PM-Line	PM-Line
Tipi di smusso	B / 3.5-5 x P	
Rivestimento	CrN	DLC
Tolleranza	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)
Parametri di taglio	N1 leghe di alluminio N6 termoplastici	



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 1.7	0.35	40	8	2.5	2.1	1.35			
M 1.8	0.35	40	8	2.5	2.1	1.45			
M 2	0.4	45	8	2.8	2.1	1.6			
M 2.2	0.45	45	8	2.8	2.1	1.75			
M 2.3	0.4	45	8	2.8	2.1	1.9			
M 2.5	0.45	50	9	2.8	2.1	2.05			
M 2.6	0.45	50	9	2.8	2.1	2.15			
M 3	0.5	56	11	3.5	2.7	2.5	■	■	
M 3.5	0.6	56	12	4	3	2.9			
M 4	0.7	63	13	4.5	3.4	3.3	■	■	
M 5	0.8	70	15	6	4.9	4.2	■	■	
M 6	1	80	17	6	4.9	5.0	■	■	
M 7	1	80	17	7	5.5	6.0			
M 8	1.25	90	20	8	6.2	6.8	■	■	
M 9	1.25	90	20	9	7	7.8			
M 10	1.5	100	22	10	8	8.5	■	■	

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 3 CrN.
Inviarlo con questi codici:
31000/02 - M 3

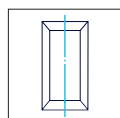
■ disponibili

Maschio a macchina - MISTRAL



DIN 376 HSS-E PM

Punta a spirale per leghe di alluminio e bronzo



2xd₁



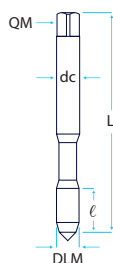
High Speed Cutting
by Schumacher



High Speed Cutting
by Schumacher

Ricopertura
DLC

Art. No.	41000/02	41000/24
info Tecniche	PM-Line	PM-Line
Tipi di smusso	B / 3.5-5 x P	
Rivestimento	CrN	DLC
Tolleranza	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)
Parametri di taglio	N1 leghe di alluminio N6 termoplastici	



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 6	1	80	17	4.5	3.4	5.0			
M 7	1	80	17	5.5	4.3	6.0			
M 8	1.25	90	20	6	4.9	6.8			
M 9	1.25	90	20	7	5.5	7.8			
M 10	1.5	100	22	7	5.5	8.5			
M 12	1.75	110	24	9	7	10.2	■	■	
M 14	2	110	26	11	9	12.0			
M 16	2	110	27	12	9	14.0	■	■	
M 18	2.5	125	30	14	11	15.5			
M 20	2.5	140	32	16	12	17.5			
M 22	2.5	140	32	18	14.5	19.5			
M 24	3	160	34	18	14.5	21.0			
M 27	3	160	36	20	16	24.0			
M 30	3.5	180	40	22	18	26.5			
M 33	3.5	180	40	25	20	29.5			
M 36	4	200	50	28	22	32.0			

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 12 CrN.
Inviarlo con questi codici:
41000/02 - M 12

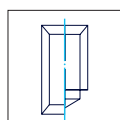
■ disponibili

Maschio a macchina



DIN 371 HSS-E

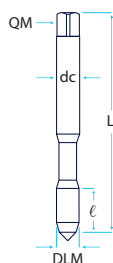
Scanalature dritte per leghe di rame



2xd₁



Art. No.	30200
info Tecniche	Pag. 164
Tipi di smusso	Pag. 164
Rivestimento	Pag. 165
Tolleranza	Pag. 165
Parametri di taglio	Pag. 166
	E / 1.5-2 x P
	Non ricoperto
	ISO2 (6H)
	N3 leghe di rame



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 1.7	0.35	40	8	2.5	2.1	1.35			
M 1.8	0.35	40	8	2.5	2.1	1.45			
M 2	0.4	45	8	2.8	2.1	1.6			
M 2.2	0.45	45	8	2.8	2.1	1.75			
M 2.3	0.4	45	8	2.8	2.1	1.9			
M 2.5	0.45	50	9	2.8	2.1	2.05			
M 2.6	0.45	50	9	2.8	2.1	2.15			
M 3	0.5	56	11	3.5	2.7	2.5	■		
M 3.5	0.6	56	12	4	3	2.9			
M 4	0.7	63	13	4.5	3.4	3.3	■		
M 5	0.8	70	15	6	4.9	4.2	■		
M 6	1	80	17	6	4.9	5.0	■		
M 7	1	80	17	7	5.5	6.0			
M 8	1.25	90	20	8	6.2	6.8	■		
M 9	1.25	90	20	9	7	7.8			
M 10	1.5	100	22	10	8	8.5	■		

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 3 Non ricoperto.
Inviarlo con questi codici:
30200 - M 3

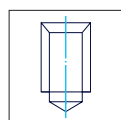
■ disponibili

Maschio a macchina



DIN 371 HSS-E PM

Scanalature dritte per leghe di magnesio

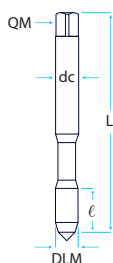


2xd₁



Con fori di lubrificazione

Art. No.	30900/4060
info Tecniche	Pag. 164
Tipi di smusso	Pag. 164
Rivestimento	Pag. 165
Tolleranza	Pag. 165
Parametri di taglio	Pag. 166
	<p>30900/4060</p> <p>PM-Line </p> <p>Refrigerante interno</p> <p>C / 2-3 x P</p> <p>SG 4</p> <p>ISO2 (6H)</p> <p>N8 Leghe di magnesio</p>



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 1.7	0.35	40	8	2.5	2.1	1.35			
M 1.8	0.35	40	8	2.5	2.1	1.45			
M 2	0.4	45	8	2.8	2.1	1.6			
M 2.2	0.45	45	8	2.8	2.1	1.75			
M 2.3	0.4	45	8	2.8	2.1	1.9			
M 2.5	0.45	50	9	2.8	2.1	2.05			
M 2.6	0.45	50	9	2.8	2.1	2.15			
M 3	0.5	56	11	3.5	2.7	2.5			
M 3.5	0.6	56	12	4	3	2.9			
M 4	0.7	63	13	4.5	3.4	3.3			
M 5	0.8	70	15	6	4.9	4.2			
M 6	1	80	17	6	4.9	5.0	■		
M 7	1	80	17	7	5.5	6.0			
M 8	1.25	90	20	8	6.2	6.8	■		
M 9	1.25	90	20	9	7	7.8			
M 10	1.5	100	22	10	8	8.5	■		

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 6 SG 4.
Inviarlo con questi codici:
30900/4060 - M 6

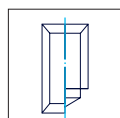
■ disponibili

Maschio a rullare - MISTRAL



DIN 371 HSS-E PM

Scanalature diritte per alluminio e leghe di bronzo



2xd₁



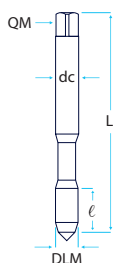
High Speed Cutting
by Schumacher



High Speed Cutting
by Schumacher

Ricopertura
DLC

Art. No.	30510/0253	30510/2453
info Tecniche	PM-Line	PM-Line
Tipi di smusso	C / 2-3 x P	
Rivestimento	CrN	DLC
Tolleranza	6HX	6HX
Parametri di taglio	N1 leghe di alluminio N5 Leghe di bronzo N6 termoplastici	



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 1.7	0.35	40	8	2.5	2.1	1.55			
M 1.8	0.35	40	8	2.5	2.1	1.65			
M 2	0.4	45	8	2.8	2.1	1.85			
M 2.2	0.45	45	8	2.8	2.1	2.0			
M 2.3	0.4	45	8	2.8	2.1	2.1			
M 2.5	0.45	50	9	2.8	2.1	2.3			
M 2.6	0.45	50	9	2.8	2.1	2.4			
M 3	0.5	56	11	3.5	2.7	2.8	■	■	
M 3.5	0.6	56	12	4	3	3.25			
M 4	0.7	63	13	4.5	3.4	3.7	■	■	
M 5	0.8	70	15	6	4.9	4.65	■	■	
M 6	1	80	17	6	4.9	5.55	■	■	
M 7	1	80	17	7	5.5	6.55			
M 8	1.25	90	20	8	6.2	7.4	■	■	
M 9	1.25	90	20	9	7	8.4			
M 10	1.5	100	22	10	8	9.3	■	■	

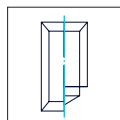
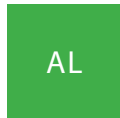
Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 3 CrN.
Inviarlo con questi codici:
30510/0253 - M 3

■ disponibili

Maschio a rullare - MISTRAL



DIN 376 HSS-E PM
Scanalature diritte per alluminio
e leghe di bronzo



2xd₁



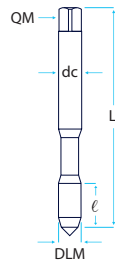
High Speed Cutting
by Schumacher



High Speed Cutting
by Schumacher

Ricopertura
DLC

Art. No.	40510/0253	40510/2453
info Tecniche	PM-Line	PM-Line
Tipi di smusso	C / 2-3 x P	
Rivestimento	CrN	DLC
Tolleranza	6HX	6HX
Parametri di taglio	N1 leghe di alluminio N5 Leghe di bronzo N6 termoplastici	



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 6	1	80	17	4.5	3.4	5.55			
M 7	1	80	17	5.5	4.3	6.55			
M 8	1.25	90	20	6	4.9	7.4			
M 9	1.25	90	20	7	5.5	8.4			
M 10	1.5	100	22	7	5.5	9.3			
M 12	1.75	110	24	9	7	11.2	■	■	
M 14	2	110	26	11	9	13.1			
M 16	2	110	27	12	9	15.1	■	■	
M 18	2.5	125	30	14	11	16.9			
M 20	2.5	140	32	16	12	18.9			
M 22	2.5	140	32	18	14.5	20.9			
M 24	3	160	34	18	14.5	22.65			
M 27	3	160	36	20	16	25.65			

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 12 CrN.
Inviarlo con questi codici:
40510/0253 - M 12

■ disponibili

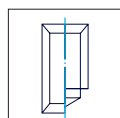
Maschio a macchina anello rosso - CONDOR



DIN 371 HSS-E-PM

Scanalature dritte per materiali duri

ALTA RESISTENZA

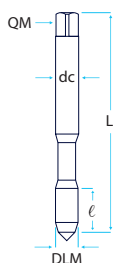


2xd₁

Con fori di lubrificazione



Art. No.		30810/4064	30810/64
info Tecniche	i Pag. 164	PM-Line Anello Rosso	PM-Line Anello Rosso
Tipi di smusso	i Pag. 164	C / 2-3 x P	
Rivestimento	i Pag. 165	SG 8	SG 8
Tolleranza	i Pag. 165	6HX	6HX
Parametri di taglio	i Pag. 166	H1 materiali duri	



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 1.7	0.35	40	8	2.5	2.1	1.35			
M 1.8	0.35	40	8	2.5	2.1	1.45			
M 2	0.4	45	8	2.8	2.1	1.6			
M 2.2	0.45	45	8	2.8	2.1	1.75			
M 2.3	0.4	45	8	2.8	2.1	1.9			
M 2.5	0.45	50	9	2.8	2.1	2.05			
M 2.6	0.45	50	9	2.8	2.1	2.15			
M 3	0.5	56	11	3.5	2.7	2.5		■	
M 3.5	0.6	56	12	4	3	2.9			
M 4	0.7	63	13	4.5	3.4	3.3		■	
M 5	0.8	70	15	6	4.9	4.2		■	
M 6	1	80	17	6	4.9	5.0	■	■	
M 7	1	80	17	7	5.5	6.0			
M 8	1.25	90	20	8	6.2	6.8	■	■	
M 9	1.25	90	20	9	7	7.8			
M 10	1.5	100	22	10	8	8.5	■	■	

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 6 SG 8.
Inviarlo con questi codici:
30810/4064 - M 6

■ disponibili

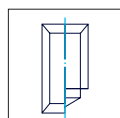
Maschio a macchina anello rosso - CONDOR



DIN 376 HSS-E-PM

Scanalature dritte per materiali duri

ALTA RESISTENZA

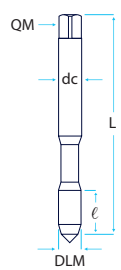


2xd₁

Con fori di lubrificazione



Art. No.	40810/4064	40810/64
info Tecniche	Pag. 164	
Tipi di smusso	Pag. 164	
Rivestimento	Pag. 165	
Tolleranza	Pag. 165	
Parametri di taglio	Pag. 166	
	PM-Line	PM-Line
	Anello Rosso	Anello Rosso
	C / 2-3 x P	
	SG 8	SG 8
	6HX	6HX
	H1 materiali duri	



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 6	1	80	17	4,5	3,4	5,0			
M 7	1	80	17	5,5	4,3	6,0			
M 8	1.25	90	20	6	4,9	6,8			
M 9	1.25	90	20	7	5,5	7,8			
M 10	1.5	100	22	7	5,5	8,5			
M 12	1.75	110	24	9	7	10,2	■	■	
M 14	2	110	26	11	9	12,0			
M 16	2	110	27	12	9	14,0		■	
M 18	2.5	125	30	14	11	15,5			
M 20	2.5	140	32	16	12	17,5		■	
M 22	2.5	140	32	18	14,5	19,5			
M 24	3	160	34	18	14,5	21,0			
M 27	3	160	36	20	16	24,0			
M 30	3.5	180	40	22	18	26,5			
M 33	3.5	180	40	25	20	29,5			
M 36	4	200	50	28	22	32,0			

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 12 SG 8.
Inviarlo con questi codici:
40810/4064 - M 12

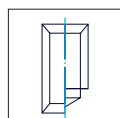
■ disponibili

Maschio a rullare anello rosso - CONDOR



DIN 371 HSS-E-PM

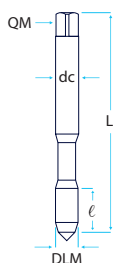
Scanalature di lubrificazione dritte per acciaio ad alta resistenza, acciaio trattabile termicamente e acciaio resistente agli agenti chimici



2xd₁



Art. No.	30550/5367
info Tecniche	Pag. 164
Tipi di smusso	Pag. 164
Rivestimento	Pag. 165
Tolleranza	Pag. 165
Parametri di taglio	Pag. 166
	PM-Line
	Anello Rosso
	C / 2-3 x P
	SG 6
	6HX
	P3 acciaio ad alta resistenza M1 acciai inossidabili S1 leghe di titanio



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 1.7	0.35	40	8	2.5	2.1	1.55			
M 1.8	0.35	40	8	2.5	2.1	1.65			
M 2	0.4	45	8	2.8	2.1	1.85			
M 2.2	0.45	45	8	2.8	2.1	2.0			
M 2.3	0.4	45	8	2.8	2.1	2.1			
M 2.5	0.45	50	9	2.8	2.1	2.3			
M 2.6	0.45	50	9	2.8	2.1	2.4			
M 3	0.5	56	6	3.5	2.7	2.8	■		
M 3.5	0.6	56	7	4	3	3.25			
M 4	0.7	63	7	4.5	3.4	3.7	■		
M 5	0.8	70	8	6	4.9	4.65	■		
M 6	1	80	10	6	4.9	5.55	■		
M 7	1	80	10	7	5.5	6.55			
M 8	1.25	90	13	8	6.2	7.4	■		
M 9	1.25	90	13	9	7	8.4			
M 10	1.5	100	15	10	8	9.3	■		

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 3 SG 6.
Inviarlo con questi codici:
30550/5367 - M 3

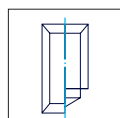
■ disponibili

Maschio a rullare anello rosso - CONDOR



DIN 376 HSS-E-PM

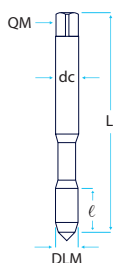
Scanalature di lubrificazione dritte per acciaio ad alta resistenza, acciaio trattabile termicamente e acciaio resistente agli agenti chimici



2xd₁



Art. No.	40550/5367
info Tecniche	Pag. 164
Tipi di smusso	Pag. 164
Rivestimento	Pag. 165
Tolleranza	Pag. 165
Parametri di taglio	Pag. 166
	PM-Line
	Anello Rosso
	C / 2-3 x P
	SG 6
	6HX
	P3 acciaio ad alta resistenza M1 acciai inossidabili S1 leghe di titanio



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 6	1	80	17	4,5	3,4	5,55			
M 7	1	80	17	5,5	4,3	6,55			
M 8	1.25	90	20	6	4,9	7,4			
M 9	1.25	90	20	7	5,5	8,4			
M 10	1.5	100	22	7	5,5	9,3			
M 12	1.75	110	24	9	7	11,2	■		
M 14	2	110	26	11	9	13,1			
M 16	2	110	27	12	9	15,1			
M 18	2.5	125	30	14	11	16,9			
M 20	2.5	140	32	16	12	18,9			
M 22	2.5	140	32	18	14,5	20,9			
M 24	3	160	34	18	14,5	22,65			
M 27	3	160	36	20	16	25,65			

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 12 SG 6.
Inviarlo con questi codici:
40550/5367 - M 12

■ disponibili

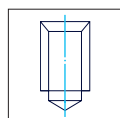
Maschio a macchina anello rosso



DIN 371 HSS-E

Elica 40° per acciai ad alta resistenza

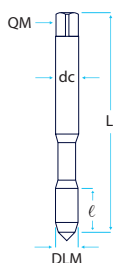
ALTA RESISTENZA



2xd₁



Art. No.		33800	33800/48
info Tecniche	i Pag. 164	High Volume	High Volume
Tipi di smusso	i Pag. 164	Anello rosso	Anello rosso
Rivestimento	i Pag. 165	C / 2-3 x P	
Tolleranza	i Pag. 165	Non ricoperto	TiCN
Parametri di taglio	i Pag. 166	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)
		P2 acciai ad alta resistenza	



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 1.7	0.35	40	8	2.5	2.1	1.35			
M 1.8	0.35	40	8	2.5	2.1	1.45			
M 2	0.4	45	8	2.8	2.1	1.6			
M 2.2	0.45	45	8	2.8	2.1	1.75			
M 2.3	0.4	45	8	2.8	2.1	1.9			
M 2.5	0.45	50	9	2.8	2.1	2.05			
M 2.6	0.45	50	9	2.8	2.1	2.15			
M 3	0.5	56	6	3.5	2.7	2.5	■	■	
M 3.5	0.6	56	7	4	3	2.9			
M 4	0.7	63	7	4.5	3.4	3.3	■	■	
M 5	0.8	70	8	6	4.9	4.2	■	■	
M 6	1	80	10	6	4.9	5.0	■	■	
M 7	1	80	10	7	5.5	6.0			
M 8	1.25	90	13	8	6.2	6.8	■	■	
M 9	1.25	90	13	9	7	7.8			
M 10	1.5	100	15	10	8	8.5	■	■	

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 3 Non ricoperto.
Inviarlo con questi codici:
33800 - M 3

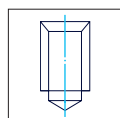
■ disponibili

Maschio a macchina anello rosso



DIN 376 HSS-E

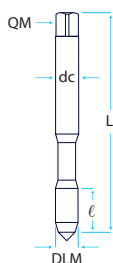
Elica 40° per acciai ad alta resistenza



2xd₁



Art. No.		43800	43800/48
info Tecniche	i Pag. 164	High Volume	High Volume
Tipi di smusso	i Pag. 164	Anello rosso	Anello rosso
Rivestimento	i Pag. 165	C / 2-3 x P	
Tolleranza	i Pag. 165	Non ricoperto	TiCN
Parametri di taglio	i Pag. 166	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)
		P2 acciai ad alta resistenza	



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 6	1	80	10	4,5	3,4	5,0			
M 7	1	80	10	5,5	4,3	6,0			
M 8	1.25	90	14	6	4,9	6,8			
M 9	1.25	90	14	7	5,5	7,8			
M 10	1.5	100	16	7	5,5	8,5			
M 12	1.75	110	18	9	7	10,2	■	■	
M 14	2	110	20	11	9	12,0	■	■	
M 16	2	110	20	12	9	14,0	■	■	
M 18	2.5	125	25	14	11	15,5			
M 20	2.5	140	25	16	12	17,5	■	■	
M 22	2.5	140	25	18	14,5	19,5			
M 24	3	160	30	18	14,5	21,0	■	■	
M 27	3	160	30	20	16	24,0			
M 30	3.5	180	35	22	18	26,5	■	■	
M 33	3.5	180	35	25	20	29,5			
M 36	4	200	40	28	22	32,0			

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 12 Non ricoperto.
Inviarlo con questi codici:
43800 - M 12

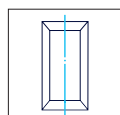
■ disponibili

Maschio a macchina anello rosso

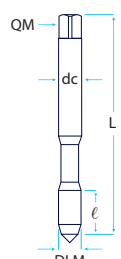


DIN 371 HSS-E

Punta a spirale
per acciai ad alta resistenza



Art. No.		31700	31700/48
info Tecniche	i Pag. 164	High Volume	High Volume
Tipi di smusso	i Pag. 164	Anello rosso	Anello rosso
Rivestimento	i Pag. 165	B / 3.5-5 x P	
Tolleranza	i Pag. 165	Non ricoperto	TiCN
Parametri di taglio	i Pag. 166	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)
		P2 acciai ad alta resistenza	



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 1.7	0.35	40	8	2.5	2.1	1.35			
M 1.8	0.35	40	8	2.5	2.1	1.45			
M 2	0.4	45	8	2.8	2.1	1.6			
M 2.2	0.45	45	8	2.8	2.1	1.75			
M 2.3	0.4	45	8	2.8	2.1	1.9			
M 2.5	0.45	50	9	2.8	2.1	2.05			
M 2.6	0.45	50	9	2.8	2.1	2.15			
M 3	0.5	56	11	3.5	2.7	2.5	■	■	
M 3.5	0.6	56	12	4	3	2.9			
M 4	0.7	63	13	4.5	3.4	3.3	■	■	
M 5	0.8	70	15	6	4.9	4.2	■	■	
M 6	1	80	17	6	4.9	5.0	■	■	
M 7	1	80	17	7	5.5	6.0			
M 8	1.25	90	20	8	6.2	6.8	■	■	
M 9	1.25	90	20	9	7	7.8			
M 10	1.5	100	22	10	8	8.5	■	■	

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 3 Non ricoperto.
Inviarlo con questi codici:
31700 - M 3

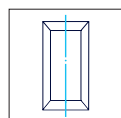
■ disponibili

Maschio a macchina anello rosso



DIN 376 HSS-E

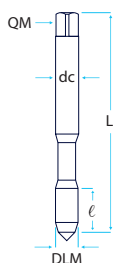
Punta a spirale
per acciai ad alta resistenza



2xd₁



Art. No.		41700	41700/48
info Tecniche	i Pag. 164	High Volume	High Volume
Tipi di smusso	i Pag. 164	Anello rosso	Anello rosso
Rivestimento	i Pag. 165	B / 3.5-5 x P	
Tolleranza	i Pag. 165	Non ricoperto	TiCN
Parametri di taglio	i Pag. 166	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)
		P2 acciai ad alta resistenza	



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 6	1	80	17	4.5	3.4	5.0			
M 7	1	80	17	5.5	4.3	6.0			
M 8	1.25	90	20	6	4.9	6.8			
M 9	1.25	90	20	7	5.5	7.8			
M 10	1.5	100	22	7	5.5	8.5			
M 12	1.75	110	24	9	7	10.2	■	■	
M 14	2	110	26	11	9	12.0	■	■	
M 16	2	110	27	12	9	14.0	■	■	
M 18	2.5	125	30	14	11	15.5			
M 20	2.5	140	32	16	12	17.5	■	■	
M 22	2.5	140	32	18	14.5	19.5			
M 24	3	160	34	18	14.5	21.0	■	■	
M 27	3	160	36	20	16	24.0			
M 30	3.5	180	40	22	18	26.5	■	■	
M 33	3.5	180	40	25	20	29.5			
M 36	4	200	50	28	22	32.0			

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 12 Non ricoperto.
Inviarlo con questi codici:
41700 - M 12

■ disponibili

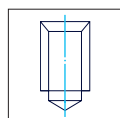
Maschio a macchina anello rosso



DIN 371 HSS-E PM

Elica 20° per leghe di nichel

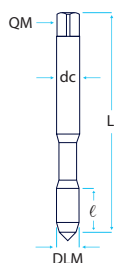
ALTA RESISTENZA



2xd₁



Art. No.		32600
info Tecniche	i Pag. 164	PM-Line Anello rosso
Tipi di smusso	i Pag. 164	3-4 x P
Rivestimento	i Pag. 165	Non ricoperto
Tolleranza	i Pag. 165	ISO2 (6H)
Parametri di taglio	i Pag. 166	P2 acciai ad alta resistenza S1 leghe di titanio S2 Leghe di nichel



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 1.7	0.35	40	8	2.5	2.1	1.35			
M 1.8	0.35	40	8	2.5	2.1	1.45			
M 2	0.4	45	8	2.8	2.1	1.6			
M 2.2	0.45	45	8	2.8	2.1	1.75			
M 2.3	0.4	45	8	2.8	2.1	1.9			
M 2.5	0.45	50	9	2.8	2.1	2.05			
M 2.6	0.45	50	9	2.8	2.1	2.15			
M 3	0.5	56	11	3.5	2.7	2.5			
M 3.5	0.6	56	12	4	3	2.9			
M 4	0.7	63	13	4.5	3.4	3.3	■		
M 5	0.8	70	15	6	4.9	4.2	■		
M 6	1	80	17	6	4.9	5.0	■		
M 7	1	80	17	7	5.5	6.0			
M 8	1.25	90	20	8	6.2	6.8	■		
M 9	1.25	90	20	9	7	7.8			
M 10	1.5	100	22	10	8	8.5	■		

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 4 Non ricoperto.
Inviarlo con questi codici:
32600 - M 4

■ disponibili

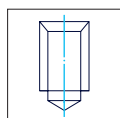
Maschio a macchina anello rosso



DIN 376 HSS-E PM

Elica 20° per leghe di nichel

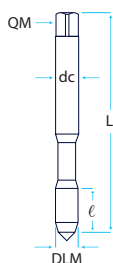
ALTA RESISTENZA



2xd₁



Art. No.	42600
info Tecniche	Pag. 164
Tipi di smusso	Pag. 164
Rivestimento	Pag. 165
Tolleranza	Pag. 165
Parametri di taglio	Pag. 166
	PM-Line
	Anello rosso
	3-4 x P
	Non ricoperto
	ISO2 (6H)
	P2 acciai ad alta resistenza S1 leghe di titanio S2 Leghe di nichel



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 6	1	80	17	4.5	3.4	5.0			
M 7	1	80	17	5.5	4.3	6.0			
M 8	1.25	90	20	6	4.9	6.8			
M 9	1.25	90	20	7	5.5	7.8			
M 10	1.5	100	22	7	5.5	8.5			
M 12	1.75	110	24	9	7	10.2	■		
M 14	2	110	26	11	9	12.0			
M 16	2	110	27	12	9	14.0	■		
M 18	2.5	125	30	14	11	15.5			
M 20	2.5	140	32	16	12	17.5	■		
M 22	2.5	140	32	18	14.5	19.5			
M 24	3	160	34	18	14.5	21.0			
M 27	3	160	36	20	16	24.0			
M 30	3.5	180	40	22	18	26.5			
M 33	3.5	180	40	25	20	29.5			
M 36	4	200	50	28	22	32.0			

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 12 Non ricoperto.
Inviarlo con questi codici:
42600 - M 12

■ disponibili

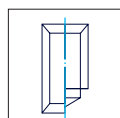
Maschio a macchina anello rosso



DIN 371 HSS-E PM

Scanalature dritte per materiali duri

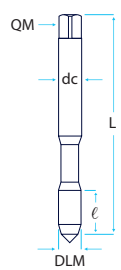
ALTA RESISTENZA



2xd₁



Art. No.	30800/54
info Tecniche	Pag. 164
Tipi di smusso	Pag. 164
Rivestimento	Pag. 165
Tolleranza	Pag. 165
Parametri di taglio	Pag. 166



PM-Line
Hard Steel
A / 6-8 x P
TiAIN
ISO2 (6H)
H1 materiali duri

Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	ℓ	dc	QM	Ø Preforo			
M 1.7	0.35	40	8	2.5	2.1	1.35			
M 1.8	0.35	40	8	2.5	2.1	1.45			
M 2	0.4	45	8	2.8	2.1	1.6			
M 2.2	0.45	45	8	2.8	2.1	1.75			
M 2.3	0.4	45	8	2.8	2.1	1.9			
M 2.5	0.45	50	9	2.8	2.1	2.05			
M 2.6	0.45	50	9	2.8	2.1	2.15			
M 3	0.5	56	11	3.5	2.7	2.5			
M 3.5	0.6	56	12	4	3	2.9			
M 4	0.7	63	13	4.5	3.4	3.3			
M 5	0.8	70	15	6	4.9	4.2			
M 6	1	80	17	6	4.9	5.0	■		
M 7	1	80	17	7	5.5	6.0			
M 8	1.25	90	20	8	6.2	6.8	■		
M 9	1.25	90	20	9	7	7.8			
M 10	1.5	100	22	10	8	8.5	■		

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 6 TiAIN.
Inviarlo con questi codici:
30800/54 - M 6

■ disponibili

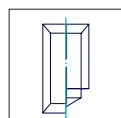
Maschio a macchina anello rosso



DIN 376 HSS-E PM

Scanalature dritte per materiali duri

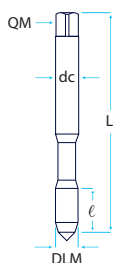
ALTA RESISTENZA



2xd₁



Art. No.	40800/54
info Tecniche	Pag. 164
Tipi di smusso	Pag. 164
Rivestimento	Pag. 165
Tolleranza	Pag. 165
Parametri di taglio	Pag. 166
	PM-Line Hard Steel
	A / 6-8 x P
	TiAIN
	ISO2 (6H)
	H1 materiali duri



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 6	1	80	17	4.5	3.4	5.0			
M 7	1	80	17	5.5	4.3	6.0			
M 8	1.25	90	20	6	4.9	6.8			
M 9	1.25	90	20	7	5.5	7.8			
M 10	1.5	100	22	7	5.5	8.5			
M 12	1.75	110	24	9	7	10.2	■		
M 14	2	110	26	11	9	12.0			
M 16	2	110	27	12	9	14.0	■		
M 18	2.5	125	30	14	11	15.5			
M 20	2.5	140	32	16	12	17.5	■		
M 22	2.5	140	32	18	14.5	19.5			
M 24	3	160	34	18	14.5	21.0			
M 27	3	160	36	20	16	24.0			
M 30	3.5	180	40	22	18	26.5			
M 33	3.5	180	40	25	20	29.5			
M 36	4	200	50	28	22	32.0			

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 12 TiAIN.
Inviarlo con questi codici:
40800/54 - M 12

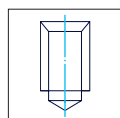
■ disponibili

Maschio a macchina anello rosso - TYPHOON



DIN 371 HSS-E PM

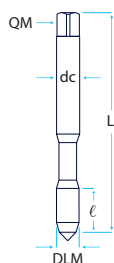
Elica 45° per acciai ad alta resistenza



2xd₁



Art. No.	33400/48
info Tecniche	Pag. 164
Tipi di smusso	Pag. 164
Rivestimento	Pag. 165
Tolleranza	Pag. 165
Parametri di taglio	Pag. 166
	PM-Line
	Anello rosso
	C / 2-3 x P
	TiCN
	ISO2 (6H)
	P2 acciai ad alta resistenza M1 acciai inossidabili N1 leghe di alluminio



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 1.7	0.35	40	8	2.5	2.1	1.35			
M 1.8	0.35	40	8	2.5	2.1	1.45			
M 2	0.4	45	8	2.8	2.1	1.6			
M 2.2	0.45	45	8	2.8	2.1	1.75			
M 2.3	0.4	45	8	2.8	2.1	1.9			
M 2.5	0.45	50	9	2.8	2.1	2.05			
M 2.6	0.45	50	9	2.8	2.1	2.15			
M 3	0.5	56	6	3.5	2.7	2.5	■		
M 3.5	0.6	56	7	4	3	2.9			
M 4	0.7	63	7	4.5	3.4	3.3	■		
M 5	0.8	70	8	6	4.9	4.2	■		
M 6	1	80	10	6	4.9	5.0	■		
M 7	1	80	10	7	5.5	6.0			
M 8	1.25	90	13	8	6.2	6.8	■		
M 9	1.25	90	13	9	7	7.8			
M 10	1.5	100	15	10	8	8.5	■		

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 3 TiCN.
Inviarlo con questi codici:
33400/48 - M 3

■ disponibili

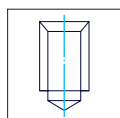
Maschio a macchina anello rosso - TYPHOON



DIN 376 HSS-E PM

Elica 45° per acciai ad alta resistenza

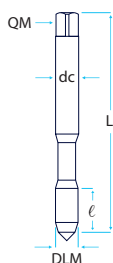
ALTA RESISTENZA



2xd₁



Art. No.	43400/48
info Tecniche	Pag. 164
Tipi di smusso	Pag. 164
Rivestimento	Pag. 165
Tolleranza	Pag. 165
Parametri di taglio	Pag. 166
	<p>PM-Line </p> <p>Anello rosso</p> <p>C / 2-3 x P</p> <p>TiCN</p> <p>ISO2 (6H)</p> <p>P2 acciai ad alta resistenza M1 acciai inossidabili N1 leghe di alluminio</p>



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 6	1	80	10	4.5	3.4	5.0			
M 7	1	80	10	5.5	4.3	6.0			
M 8	1.25	90	14	6	4.9	6.8			
M 9	1.25	90	14	7	5.5	7.8			
M 10	1.5	100	16	7	5.5	8.5			
M 12	1.75	110	18	9	7	10.2	■		
M 14	2	110	20	11	9	12.0	■		
M 16	2	110	20	12	9	14.0	■		
M 18	2.5	125	25	14	11	15.5	■		
M 20	2.5	140	25	16	12	17.5	■		
M 22	2.5	140	25	18	14.5	19.5			
M 24	3	160	30	18	14.5	21.0	■		
M 27	3	160	30	20	16	24.0	■		
M 30	3.5	180	35	22	18	26.5			
M 33	3.5	180	35	25	20	29.5			
M 36	4	200	40	28	22	32.0			

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 12 TiCN.
Inviarlo con questi codici:
43400/48 - M 12

■ disponibili

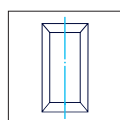
Maschio a macchina anello rosso - TYPHOON B



DIN 371 HSS-E PM

Maschio per acciai ad alta resistenza

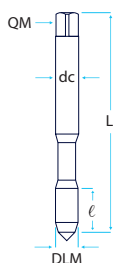
ALTA RESISTENZA



2xd₁



Art. No.	31300/48
info Tecniche Pag. 164	PM-Line Anello rosso
Tipi di smusso Pag. 164	B / 3.5-5 x P
Rivestimento Pag. 165	TiCN
Tolleranza Pag. 165	ISO2 (6H)
Parametri di taglio Pag. 166	P2 acciai ad alta resistenza M1 acciai inossidabili



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 1.7	0.35	40	8	2.5	2.1	1.35			
M 1.8	0.35	40	8	2.5	2.1	1.45			
M 2	0.4	45	8	2.8	2.1	1.6			
M 2.2	0.45	45	8	2.8	2.1	1.75			
M 2.3	0.4	45	8	2.8	2.1	1.9			
M 2.5	0.45	50	9	2.8	2.1	2.05			
M 2.6	0.45	50	9	2.8	2.1	2.15			
M 3	0.5	56	11	3.5	2.7	2.5	■		
M 3.5	0.6	56	12	4	3	2.9			
M 4	0.7	63	13	4.5	3.4	3.3	■		
M 5	0.8	70	15	6	4.9	4.2	■		
M 6	1	80	17	6	4.9	5.0	■		
M 7	1	80	17	7	5.5	6.0			
M 8	1.25	90	20	8	6.2	6.8	■		
M 9	1.25	90	20	9	7	7.8			
M 10	1.5	100	22	10	8	8.5	■		

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 3 TiCN.
Inviarlo con questi codici:
31300/48 - M 3

■ disponibili

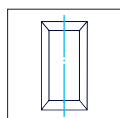
Maschio a macchina anello rosso - TYPHOON B



DIN 376 HSS-E PM

Maschio per acciai ad alta resistenza

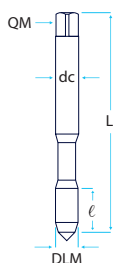
ALTA RESISTENZA



2xd₁



Art. No.	41300/48
info Tecniche Pag. 164	PM-Line Anello rosso
Tipi di smusso Pag. 164	B / 3.5-5 x P
Rivestimento Pag. 165	TiCN
Tolleranza Pag. 165	ISO2 (6H)
Parametri di taglio Pag. 166	P2 acciai ad alta resistenza M1 acciai inossidabili



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 6	1	80	17	4.5	3.4	5.0			
M 7	1	80	17	5.5	4.3	6.0			
M 8	1.25	90	20	6	4.9	6.8			
M 9	1.25	90	20	7	5.5	7.8			
M 10	1.5	100	22	7	5.5	8.5			
M 12	1.75	110	24	9	7	10.2	■		
M 14	2	110	26	11	9	12.0			
M 16	2	110	27	12	9	14.0	■		
M 18	2.5	125	30	14	11	15.5			
M 20	2.5	140	32	16	12	17.5	■		
M 22	2.5	140	32	18	14.5	19.5			
M 24	3	160	34	18	14.5	21.0			
M 27	3	160	36	20	16	24.0	■		
M 30	3.5	180	40	22	18	26.5			
M 33	3.5	180	40	25	20	29.5			
M 36	4	200	50	28	22	32.0			

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 12 TiCN.
Inviarlo con questi codici:
41300/48 - M 12

■ disponibili

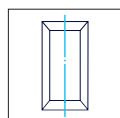
Maschio a macchina anello rosso



DIN 371 HSS-E PM

Maschio per leghe di nichel

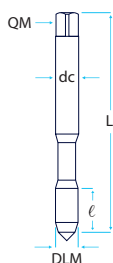
ALTA RESISTENZA



2xd₁



Art. No.		31400
info Tecniche	i Pag. 164	PM-Line Anello rosso
Tipi di smusso	i Pag. 164	B / 3.5-5 x P
Rivestimento	i Pag. 165	Non ricoperto
Tolleranza	i Pag. 165	ISO2 (6H)
Parametri di taglio	i Pag. 166	P2 acciai ad alta resistenza S1 leghe di titanio S2 Leghe di nichel



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 1.7	0.35	40	8	2.5	2.1	1.35			
M 1.8	0.35	40	8	2.5	2.1	1.45			
M 2	0.4	45	8	2.8	2.1	1.6			
M 2.2	0.45	45	8	2.8	2.1	1.75			
M 2.3	0.4	45	8	2.8	2.1	1.9			
M 2.5	0.45	50	9	2.8	2.1	2.05			
M 2.6	0.45	50	9	2.8	2.1	2.15			
M 3	0.5	56	11	3.5	2.7	2.5			
M 3.5	0.6	56	12	4	3	2.9			
M 4	0.7	63	13	4.5	3.4	3.3	■		
M 5	0.8	70	15	6	4.9	4.2	■		
M 6	1	80	17	6	4.9	5.0	■		
M 7	1	80	17	7	5.5	6.0			
M 8	1.25	90	20	8	6.2	6.8	■		
M 9	1.25	90	20	9	7	7.8			
M 10	1.5	100	22	10	8	8.5	■		

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 4 Non ricoperto.
Inviarlo con questi codici:
31400 - M 4

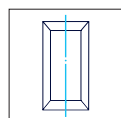
■ disponibili

Maschio a macchina anello rosso



DIN 376 HSS-E PM

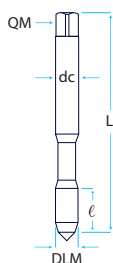
Maschio per leghe di nichel



2xd₁



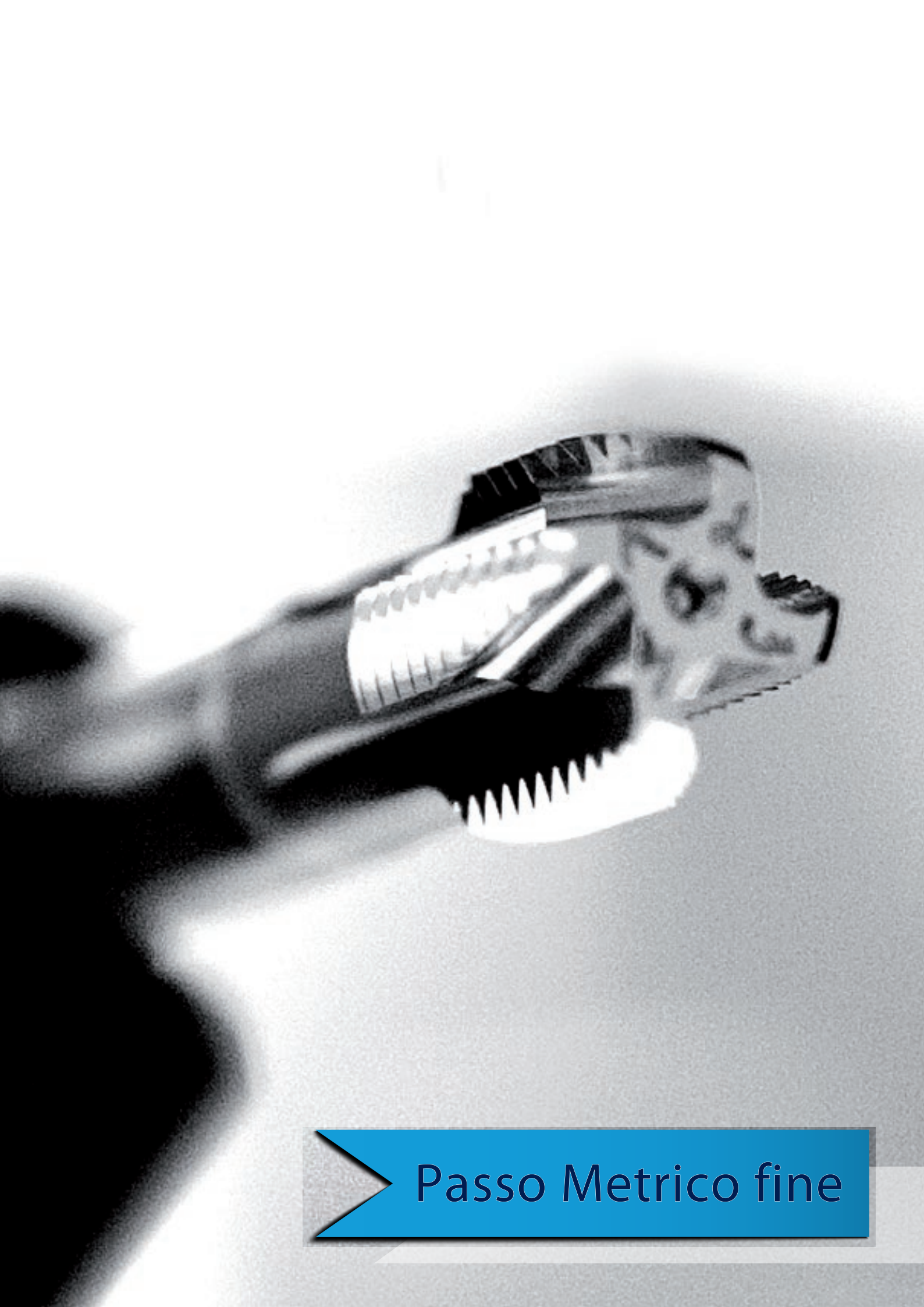
Art. No.	41400
info Tecniche	Pag. 164
Tipi di smusso	Pag. 164
Rivestimento	Pag. 165
Tolleranza	Pag. 165
Parametri di taglio	Pag. 166
	PM-Line
	Anello rosso
	B / 3.5-5 x P
	Non ricoperto
	ISO2 (6H)
	P2 acciai ad alta resistenza S1 leghe di titanio S2 Leghe di nichel



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 6	1	80	17	4.5	3.4	5.0			
M 7	1	80	17	5.5	4.3	6.0			
M 8	1.25	90	20	6	4.9	6.8			
M 9	1.25	90	20	7	5.5	7.8			
M 10	1.5	100	22	7	5.5	8.5			
M 12	1.75	110	24	9	7	10.2	■		
M 14	2	110	26	11	9	12.0			
M 16	2	110	27	12	9	14.0	■		
M 18	2.5	125	30	14	11	15.5			
M 20	2.5	140	32	16	12	17.5	■		
M 22	2.5	140	32	18	14.5	19.5			
M 24	3	160	34	18	14.5	21.0			
M 27	3	160	36	20	16	24.0			
M 30	3.5	180	40	22	18	26.5			
M 33	3.5	180	40	25	20	29.5			
M 36	4	200	50	28	22	32.0			

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 12 Non ricoperto.
Inviarlo con questi codici:
41400 - M 12

■ disponibili



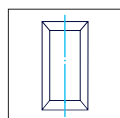
Passo Metrico fine

Maschio a macchina anello nero



DIN 374 HSS-E

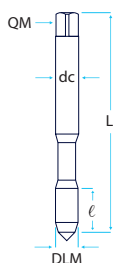
Punta a spirale
per uso generico



2xd₁



Art. No.	51900/26
info Tecniche	Pag. 164
Tipi di smusso	Pag. 164
Rivestimento	Pag. 165
Tolleranza	Pag. 165
Parametri di taglio	Pag. 166
	Anello nero
	B / 3.5-5 x P
	VAP
	ISO2 (6H)
	P1 acciai generici M1 acciai inossidabili N1 alluminio N3 leghe di rame



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
MF 6	0.75	80	13	4.5	3.4	5.3			
MF 8	1	90	17	6	4.9	7.0	■		
MF 10	1	90	18	7	5.5	9.0	■		
MF 12	1	100	18	9	7	11.0	■		
MF 14	1	100	18	11	9	13.0	■		
MF 10	1.25	100	22	7	5.5	8.8	■		
MF 12	1.25	100	22	9	7	10.8	■		
MF 12	1.5	100	22	9	7	10.5	■		
MF 14	1.5	100	22	11	9	12.5	■		
MF 16	1.5	100	22	12	9	14.5	■		
MF 18	1.5	110	25	14	11	16.5	■		
MF 20	1.5	125	25	16	12	18.5	■		
MF 22	1.5	125	25	18	14.5	20.5			
MF 24	1.5	140	27	18	14.5	22.5			
MF 26	1.5	140	28	18	14.5	24.5			
MF 30	1.5	150	30	22	18	28.5			

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio MF 8 VAP.
Inviarlo con questi codici:
51900/26 - MF 8 x 1.0

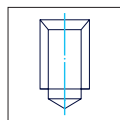
■ disponibili

Maschio a macchina anello nero



DIN 374 HSS-E

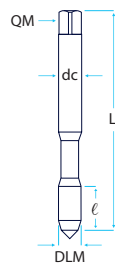
Scanalature elicoidali 40°
per uso generico



2xd₁



Art. No.	53300/26
info Tecniche	Pag. 164
Tipi di smusso	Pag. 164
Rivestimento	Pag. 165
Tolleranza	Pag. 165
Parametri di taglio	Pag. 166
	Anello nero
	C / 2-3 x P
	VAP
	ISO2 (6H)
	P1 acciai generici M1 acciai inossidabili N1 alluminio N3 leghe di rame



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
MF 6	0.75	80	8	4.5	3.4	5.3			
MF 8	1	90	10	6	4.9	7.0	■		
MF 10	1	90	10	7	5.5	9.0	■		
MF 12	1	100	11	9	7	11.0	■		
MF 14	1	100	11	11	9	13.0	■		
MF 10	1.25	100	16	7	5.5	8.8	■		
MF 12	1.25	100	15	9	7	10.8	■		
MF 12	1.5	100	15	9	7	10.5	■		
MF 14	1.5	100	15	11	9	12.5	■		
MF 16	1.5	100	15	12	9	14.5	■		
MF 18	1.5	110	17	14	11	16.5	■		
MF 20	1.5	125	17	16	12	18.5	■		
MF 22	1.5	125	17	18	14.5	20.5			
MF 24	1.5	140	20	18	14.5	22.5			
MF 26	1.5	140	20	18	14.5	24.5			
MF 30	1.5	150	22	22	22	28.5			

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio MF 8 VAP.
Inviarlo con questi codici:
53300/26 - MF 8 x 1.0

■ disponibili

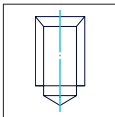
Maschio a macchina



DIN 374 HSS-E

Elica 40° per acciaio generico

ACCIAIO

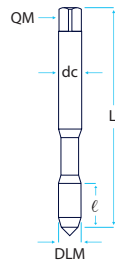


2xd₁



High Speed Cutting
by Schumacher

Art. No.		53000	53000/25
info Tecniche	i Pag. 164	High Volume	High Volume
Tipi di smusso	i Pag. 164	C / 2-5 x P	
Rivestimento	i Pag. 165	Non ricoperto	TiN
Tolleranza	i Pag. 165	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)
Parametri di taglio	i Pag. 166	P1 acciai generici K2+K3 ghisa sferoidale e malleabile	



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
MF 6	0.75	80	8	4.5	3.4	5.3			
MF 8	1	90	10	6	4.9	7.0	■	■	
MF 10	1	90	10	7	5.5	9.0	■	■	
MF 12	1	100	11	9	7	11.0	■	■	
MF 14	1	100	11	11	9	13.0	■	■	
MF 10	1.25	100	16	7	5.5	8.8	■	■	
MF 12	1.25	100	15	9	7	10.8	■	■	
MF 12	1.5	100	15	9	7	10.5	■	■	
MF 14	1.5	100	15	11	9	12.5	■	■	
MF 16	1.5	100	15	12	9	14.5	■	■	
MF 18	1.5	110	17	14	11	16.5	■	■	
MF 20	1.5	125	17	16	12	18.5	■	■	
MF 22	1.5	125	17	18	14.5	20.5	■	■	
MF 24	1.5	140	20	18	14.5	22.5	■	■	
MF 26	1.5	140	20	18	14.5	24.5	■		
MF 30	1.5	150	22	22	18	28.5	■		

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio MF 8 Non ricoperto.
Inviarlo con questi codici:
53000 - MF 8 x 1.0

■ disponibili

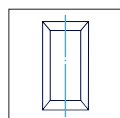
Maschio a macchina anello blu - POLAR 2.0



DIN 374 HSS-E PM

Punta a spirale per acciai, inossidabili e titanio

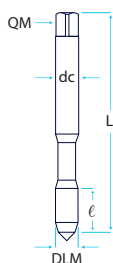
INOX



2xd₁



Art. No.	51210/60
info Tecniche	Pag. 164
Tipi di smusso	Pag. 164
Rivestimento	Pag. 165
Tolleranza	Pag. 165
Parametri di taglio	Pag. 166
	Anello blu
	B / 3.5-5 x P
	SG 4
	6HX
	P2 acciai ad alta resistenza M1+M2 acciai inossidabili S1 leghe di titanio



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
MF 4	0,5	63	10	2,8	2,1	3,5	■		
MF 5	0,5	70	11	3,5	2,7	4,5	■		
MF 6	0,5	80	13	4,5	3,4	5,5	■		
MF 6	0,75	80	13	4,5	3,4	5,3	■		
MF 8	0,75	80	14	6	4,9	7,3	■		
MF 8	1	90	17	6	4,9	7,0	■		
MF 10	1	90	18	7	5,5	9,0	■		
MF 10	1,25	100	22	7	5,5	8,8	■		
MF 12	1	100	18	9	7	11,0	■		
MF 12	1,25	100	22	9	7	10,8	■		
MF 12	1,5	100	22	9	7	10,5	■		
MF 14	1,5	100	22	11	9	12,5	■		
MF 16	1,5	100	22	12	9	14,5	■		
MF 18	1,5	110	25	14	11	16,5	■		
MF 20	1,5	125	25	16	12	18,5	■		
MF 22	1,5	125	25	18	14,5	20,5	■		
MF 24	1,5	140	27	18	14,5	22,5	■		
MF 26	1,5	140	28	18	14,5	24,5	■		
MF 30	1,5	150	30	22	18	28,5	■		

Esempio di ordine:

Per ordinare un maschio MF 4 SG 4.

Inviarlo con questi codici:

51210/60 - MF 4 x 0,5

■ disponibili

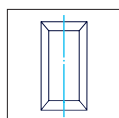
Maschio a macchina



DIN 374 HSS-E

Maschio per acciaio generico

ACCIAIO

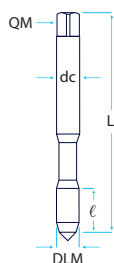


2xd₁



High Speed Cutting
by Schumacher

Art. No.		51000	51000/25
info Tecniche	i Pag. 164	High Volume	High Volume
Tipi di smusso	i Pag. 164	B / 3.5-5 x P	
Rivestimento	i Pag. 165	Non ricoperto	TiN
Tolleranza	i Pag. 165	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)
Parametri di taglio	i Pag. 166	P1 acciai generici K2+K3 ghisa sferoidale e malleabile	



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
MF 4	0.5	63	10	2.8	2.1	3.5	■		
MF 5	0.5	70	11	3.5	2.7	4.5	■		
MF 6	0.5	80	13	4.5	3.4	5.5	■		
MF 6	0.75	80	13	4.5	3.4	5.2	■		
MF 8	0.75	80	14	6	4.9	7.3	■		
MF 10	0.75	90	18	7	5.5	9.3	■		
MF 8	1	90	17	6	4.9	7.0	■	■	
MF 10	1	90	18	7	5.5	9.0	■	■	
MF 12	1	100	18	9	7	11.0	■	■	
MF 14	1	100	18	11	9	13.0	■	■	
MF 16	1	100	18	12	9	15.0	■		
MF 18	1	110	20	14	11	17.0	■	■	
MF 20	1	125	20	16	12	19.0	■		
MF 22	1	125	20	18	14.5	21.0	■		
MF 24	1	140	20	18	14.5	23.0	■		
MF 10	1.25	100	22	7	5.5	8.8	■	■	
MF 12	1.25	100	22	9	7	10.8	■	■	
MF 14	1.25	100	22	11	9	12.8	■		
MF 12	1.5	100	22	9	7	10.5	■	■	
MF 14	1.5	100	22	11	9	12.5	■	■	
MF 16	1.5	100	22	12	9	14.5	■	■	
MF 18	1.5	110	25	14	11	16.5	■	■	
MF 20	1.5	125	25	16	12	18.5	■	■	
MF 22	1.5	125	25	18	14.5	20.5	■	■	
MF 24	1.5	140	25	18	14.5	22.5	■	■	
MF 26	1.5	140	28	18	14.5	24.5	■		
MF 28	1.5	140	28	20	16	26.5	■		

Esempio di ordine:

Per ordinare un maschio MF 4 Non ricoperto.

Inviarlo con questi codici:

51000 - MF 4 x 0.5

■ disponibili

segue >>

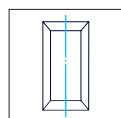
Maschio a macchina



DIN 374 HSS-E

Maschio per acciaio generico

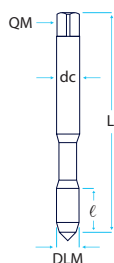
ACCIAIO



2xd₁



Art. No.		51000	51000/25
info Tecniche	i Pag. 164	High Volume	High Volume
Tipi di smusso	i Pag. 164	B / 3.5-5 x P	
Rivestimento	i Pag. 165	Non ricoperto	TiN
Tolleranza	i Pag. 165	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)
Parametri di taglio	i Pag. 166	P1 acciai generici K2+K3 ghisa sferoidale e malleabile	



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
MF 30	1.5	150	30	22	18	28.5	■		
MF 32	1.5	150	30	22	18	30.5	■		
MF 34	1.5	170	33	28	22	32.5	■		
MF 36	1.5	170	33	28	22	34.5	■		
MF 38	1.5	170	33	28	22	36.5	■		
MF 40	1.5	170	33	32	24	38.5	■		
MF 42	1.5	170	33	32	24	40.5	■		
MF 45	1.5	180	33	36	29	43.5	■		
MF 48	1.5	190	36	36	29	46.5	■		
MF 18	2	125	26	14	11	16.0			
MF 20	2	140	27	16	12	18.0			
MF 22	2	140	27	18	14.5	20.0	■		
MF 24	2	140	27	18	14.5	22.0	■		
MF 27	2	140	28	20	16	25.0	■		
MF 30	2	150	30	22	18	28.0	■		
MF 33	2	160	32	25	20	31.0	■		
MF 36	2	170	33	28	22	34.0	■		
MF 39	2	170	33	32	24	37.0	■		
MF 40	2	170	33	32	24	38.0	■		
MF 42	2	180	33	32	24	40.0	■		
MF 45	2	180	33	36	29	43.0	■		
MF 36	3	200	45	28	22	33.0	■		
MF 39	3	200	45	28	32	36.0	■		
MF 42	3	200	45	32	24	39.0	■		
MF 45	3	200	45	36	29	42.0	■		
MF 48	3	225	50	36	29	45.0	■		

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio MF 30 Non ricoperto.
Inviarlo con questi codici:
51000 - MF 30 x 1.5

■ disponibili

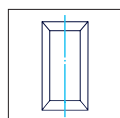
Maschio a macchina anello blu



DIN 374 HSS-E

Punta a spirale per acciaio resistente agli agenti chimici

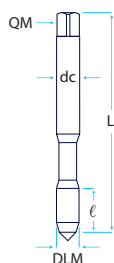
INOX



2xd₁



Art. No.	51200	51200/25
info Tecniche	Pag. 164	
Tipi di smusso	Pag. 164	
Rivestimento	Pag. 165	
Tolleranza	Pag. 165	
Parametri di taglio	Pag. 166	
	Anello blu	Anello blu
	B / 3.5-5 x P	
	Non ricoperto	TIN
	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)
	P2 acciai ad alta resistenza	M1 acciai inossidabili



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
MF 4	0.5	63	10	2,8	2.1	3.5	■		
MF 5	0.5	70	11	3.5	2.7	4.5	■		
MF 6	0.5	80	13	4.5	3.4	5.5	■		
MF 6	0.75	80	13	4.5	3.4	5.3	■		
MF 8	1	90	17	6	4.9	7.0	■	■	
MF 10	1	90	18	7	5.5	9.0	■	■	
MF 12	1	100	18	9	7	11.0	■	■	
MF 14	1	100	18	11	9	13.0	■	■	
MF 10	1.25	100	22	7	5.5	8.8	■	■	
MF 12	1.25	100	22	9	7	10.8	■	■	
MF 12	1.5	100	22	9	7	10.5	■	■	
MF 14	1.5	100	22	11	9	12.5	■	■	
MF 16	1.5	100	22	12	9	14.5	■	■	
MF 18	1.5	110	25	14	11	16.5	■	■	
MF 20	1.5	125	25	16	12	18.5	■	■	
MF 22	1.5	125	25	18	14.5	20.5	■	■	
MF 24	1.5	140	27	18	14.5	22.5	■	■	

Esempio di ordine:

Per ordinare un maschio MF 5 Non ricoperto.

Inviarlo con questi codici:

51200 - MF 5 x 0.5

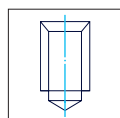
■ disponibili

Maschio a macchina anello blu



DIN 374 HSS-E

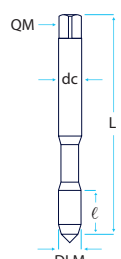
Elica 40° per acciaio resistente agli agenti chimici



2xd₁



Art. No.	53500	53500/25
info Tecniche	Pag. 164	
Tipi di smusso	Pag. 164	
Rivestimento	Pag. 165	
Tolleranza	Pag. 165	
Parametri di taglio	Pag. 166	
	Anello blu	Anello blu
	C / 2-3 x P	
	Non ricoperto	TiN
	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)
	P2 acciai ad alta resistenza	M1 acciai inossidabili



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
MF 5	0.5	70	5	3.5	2.7	4.5			
MF 6	0.5	80	5	4.5	3.4	5.5			
MF 6	0.75	80	8	4.5	3.4	5.2			
MF 8	1	90	10	6	4.9	7.0	■	■	
MF 10	1	90	10	7	5.5	9.0	■	■	
MF 12	1	100	11	9	7	11.0	■	■	
MF 14	1	100	11	11	9	13.0	■	■	
MF 10	1.25	100	16	7	5.5	8.8	■	■	
MF 12	1.25	100	15	9	7	10.8	■	■	
MF 12	1.5	100	15	9	7	10.5	■	■	
MF 14	1.5	100	15	11	9	12.5	■	■	
MF 16	1.5	100	15	12	9	14.5	■	■	
MF 18	1.5	110	17	14	11	16.5	■	■	
MF 20	1.5	125	17	16	12	18.5	■	■	
MF 22	1.5	125	17	18	14.5	20.5	■	■	
MF 24	1.5	140	20	18	14.5	22.5	■	■	

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio MF 8 Non ricoperto.
Inviarlo con questi codici:
53500 - MF 8 x 1.0

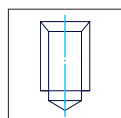
■ disponibili

Maschio a macchina anello blu - POLAR 2.0



DIN 374 HSS-E PM

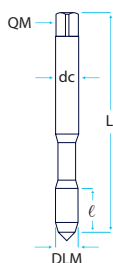
Elica 45° per acciai, inossidabili e titanio



2.5xd₁



Art. No.	53510/6068	53510/60
info Tecniche	Pag. 164	
Tipi di smusso	Pag. 164	
Rivestimento	Pag. 165	
Tolleranza	Pag. 165	
Parametri di taglio	Pag. 166	
	Anello blu	Anello blu
	C / 2-3 x P	
	SG 4	
	6HX	
	P2 acciai ad alta resistenza M1+M2 acciai inossidabili S1 leghe di titanio	



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
MF 4	0,5	63	5	2,8	2.1	3.5	■		
MF 5	0.5	70	5	3,5	2.7	4.5	■		
MF 6	0.5	80	5	4,5	3.4	5.5	■		
MF 6	0.75	80	8	4,5	3.4	5.3	■		
MF 8	0.75	80	8	6	4.9	7.3	■		
MF 8	1	90	10	6	4.9	7.0	■		
MF 10	1	90	10	7	5.5	9.0			
MF 10	1.25	100	16	7	5.5	8.8			
MF 12	1	100	11	9	7	11.0		■	
MF 12	1.25	100	15	9	7	10.8		■	
MF 12	1.5	100	15	9	7	10.5		■	
MF 14	1.5	100	15	11	9	12.5		■	
MF 16	1.5	100	15	12	9	14.5		■	
MF 18	1.5	110	17	14	11	16.5		■	
MF 20	1.5	125	17	16	12	18.5		■	
MF 22	1.5	125	17	18	14.5	20.5		■	
MF 24	1.5	140	20	18	14.5	22.5		■	
MF 26	1.5	140	20	18	14.5	24.5		■	
MF 30	1.5	150	22	22	18	28.5		■	

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio MF 4 SG 4.
Inviarlo con questi codici:
53510/6068 - MF 4 x 0.5

■ disponibili

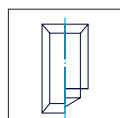
Maschio a macchina anello bianco



DIN 374 HSS-E

Scanalature dritte per ghisa

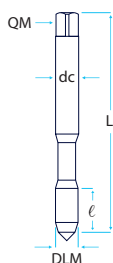
GHISA



2xd₁



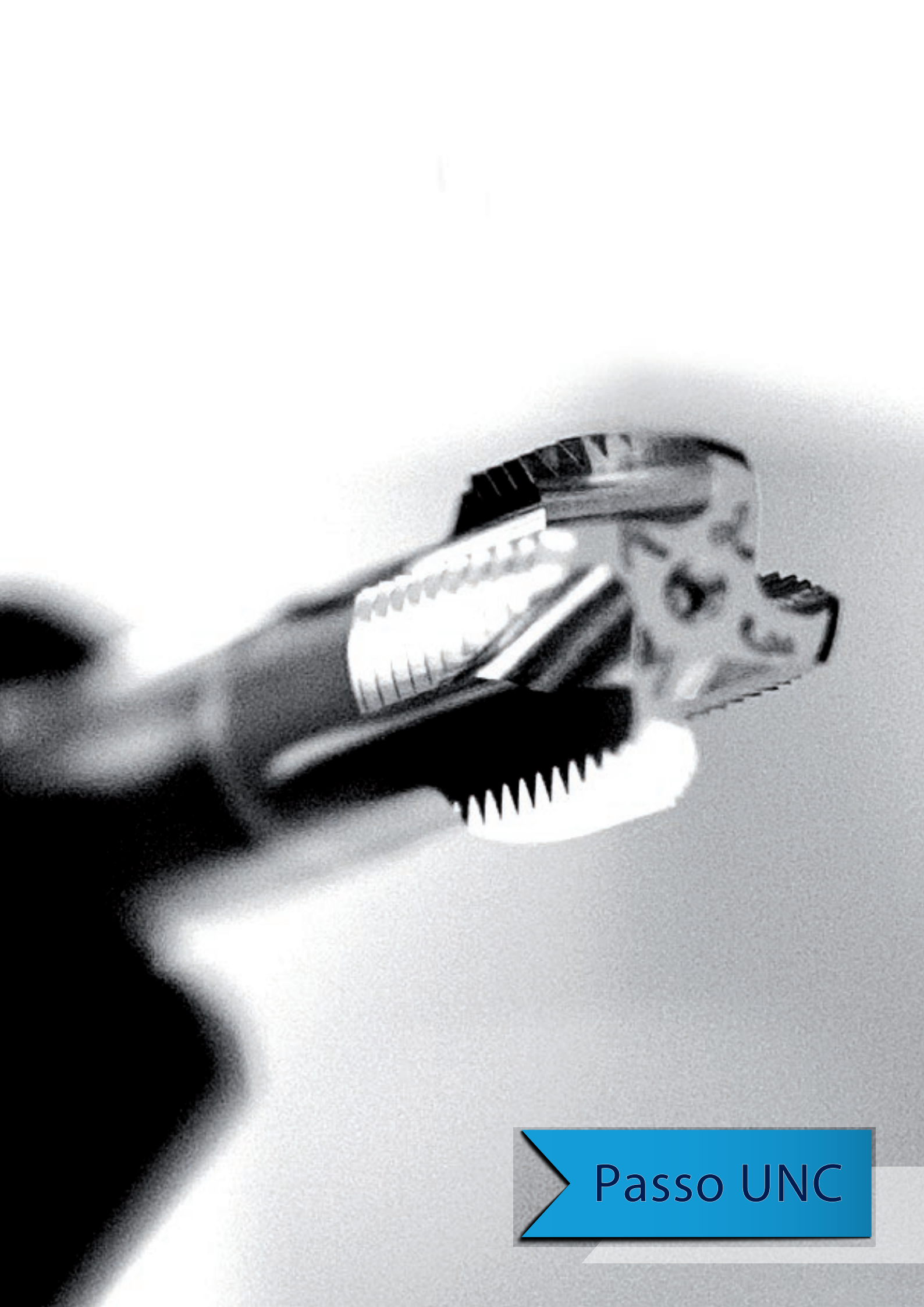
Art. No.	50300/01
info Tecniche	Pag. 164
Tipi di smusso	Pag. 164
Rivestimento	Pag. 165
Tolleranza	Pag. 165
Parametri di taglio	Pag. 166
	Anello bianco
	C / 2-3 x P
	Nitrurato
	6HX
	K1 ghisa grigia N7 plastica dura



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
MF 5	0.5	70	11	3.5	2.7	4.5			
MF 6	0.5	80	13	4.5	3.4	5.5			
MF 6	0.75	80	13	4.5	3.4	5.3			
MF 8	1	90	17	6	4.9	7.0	■		
MF 10	1	90	18	7	5.5	9.0	■		
MF 12	1	100	18	9	7	11.0	■		
MF 14	1	100	18	11	9	13.0	■		
MF 10	1.25	100	22	7	5.5	8.8	■		
MF 12	1.25	100	22	9	7	10.8	■		
MF 12	1.5	100	22	9	7	10.5	■		
MF 14	1.5	100	22	11	9	12.5	■		
MF 16	1.5	100	22	12	9	14.5	■		
MF 18	1.5	110	25	14	11	16.5	■		
MF 20	1.5	125	25	16	12	18.5	■		
MF 22	1.5	125	25	18	14.5	20.5	■		
MF 24	1.5	140	27	18	14.5	22.5	■		

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio MF 8 Non ricoperto.
Inviarlo con questi codici:
50300/01 - MF 8 x 1.0

■ disponibili



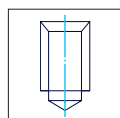
Passo UNC

Maschio a macchina anello nero



DIN 371 HSS-E

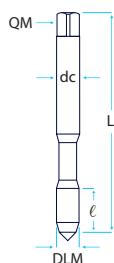
Scanalature elicoidali 40°
per uso generico



2xd₁



Art. No.	
info Tecniche	i Pag. 164
Tipi di smusso	i Pag. 164
Rivestimento	i Pag. 165
Tolleranza	i Pag. 165
Parametri di taglio	i Pag. 166



35900/26
Anello Nero
C / 2-3 x P
Vaporizzato
2 B
P1 acciai generici M1 acciai inossidabili N1 leghe di alluminio N3 leghe di rame

Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	ℓ	dc	QM	Ø Preforo			
No. 4	40	56	6	3,5	2,7	2,35			
No. 5	40	56	7	3,5	2,7	2,65			
No. 6	32	56	7	4	3	2,85			
No. 8	32	63	8	4,5	3,4	3,5			
No. 10	24	70	10	6	4,9	3,9			
No. 12	24	80	10	6	4,9	4,5			
1/4"	20	80	13	7	5,5	5,2	■		
5/16"	18	90	14	8	6,2	6,6	■		
3/8"	16	100	16	9	7	8,0	■		

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio 1/4" VAP.
Inviarlo con questi codici:
35900/26 - 1/4"

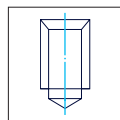
■ disponibili

Maschio a macchina anello nero



DIN 371 HSS-E

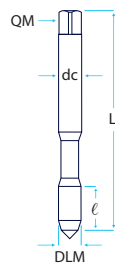
Scanalature elicoidali 40°
per uso generico



2xd₁



Art. No.	45900/26
info Tecniche	Pag. 164
Tipi di smusso	Pag. 164
Rivestimento	Pag. 165
Tolleranza	Pag. 165
Parametri di taglio	Pag. 166
	Anello Nero
	C / 2-3 x P
	Vaporizzato
	2 B
	P1 acciai generici M1 acciai inossidabili N1 leghe di alluminio N3 leghe di rame



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
7/16"	14	100	17	8	6.2	9.4	■		
1/2"	13	110	20	9	7	10.8	■		
9/16"	12	110	20	11	9	12.2			
5/8"	11	110	22	12	9	13.6	■		
3/4"	10	125	25	14	11	16.5	■		
7/8"	9	140	27	18	14.5	19.5	■		
1"	8	160	30	18	14.5	22.3	■		

Esempio di ordine:

Per ordinare un maschio 7/16" VAP.
Inviarlo con questi codici:
45900/26 - 7/16"

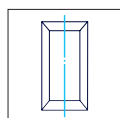
■ disponibili

Maschio a macchina anello nero



DIN 376 HSS-E

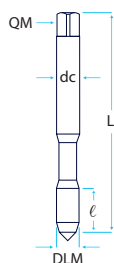
Punta a spirale
per uso generico



2xd₁



Art. No.	
info Tecniche	i Pag. 164
Tipi di smusso	i Pag. 164
Rivestimento	i Pag. 165
Tolleranza	i Pag. 165
Parametri di taglio	i Pag. 166



34900/26
Anello Nero
B / 3.5-5 x P
Vaporizzato
2 B
P1 acciai generici M1 acciai inossidabili N1 leghe di alluminio N3 leghe di rame

Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	ℓ	dc	QM	Ø Preforo			
No. 4	40	56	11	3,5	2,7	2,35			
No. 5	40	56	11	3,5	2,7	2,65			
No. 6	32	56	12	4	3	2,85			
No. 8	32	63	13	4,5	3,4	3,5			
No. 10	24	70	15	6	4,9	3,9			
No. 12	24	80	17	6	4,9	4,5			
1/4"	20	80	17	7	5,5	5,2	■		
5/16"	18	90	20	8	6,2	6,6	■		
3/8"	16	100	22	9	7	8,0	■		

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio 1/4" VAP.
Inviarlo con questi codici:
34900/26 - 1/4"

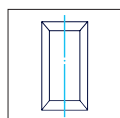
■ disponibili

Maschio a macchina anello nero



DIN 376 HSS-E

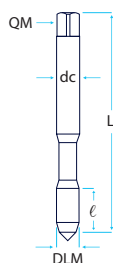
Punta a spirale
per uso generico



2xd₁



Art. No.	44900/26
info Tecniche	Pag. 164
Tipi di smusso	Pag. 164
Rivestimento	Pag. 165
Tolleranza	Pag. 165
Parametri di taglio	Pag. 166
	Anello Nero
	B / 3.5-5 x P
	Vaporizzato
	2 B
	P1 acciai generici M1 acciai inossidabili N1 leghe di alluminio N3 leghe di rame



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
7/16"	14	100	22	8	6.2	9.4	■		
1/2"	13	110	25	9	7	10.8	■		
9/16"	12	110	26	11	9	12.2			
5/8"	11	110	27	12	9	13.6	■		
3/4"	10	125	30	14	11	16.5	■		
7/8"	9	140	32	18	14.5	19.5	■		
1"	8	160	36	18	14.5	22.3	■		

Esempio di ordine:

Per ordinare un maschio 7/16" VAP.
Inviarlo con questi codici:
44900/26 - 7/16"

■ disponibili

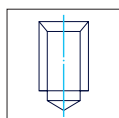
Maschio a macchina



DIN 371 HSS-E

Elica 40° per acciaio generico

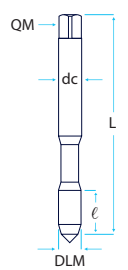
ACCIAIO



2xd₁



Art. No.									
info Tecniche	i	Pag. 164							
Tipi di smusso	i	Pag. 164							
Rivestimento	i	Pag. 165							
Tolleranza	i	Pag. 165							
Parametri di taglio	i	Pag. 166							



35200	35200/25
High Volume	High Volume
C / 2-3 x P	
Non ricoperto	TiN
2 B	2 B
P1 acciai generici K2+K3 ghisa sferoidale e malleabile	

Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	ℓ	dc	QM	Ø Preforo			
No. 4	40	56	6	3,5	2,7	2,35	■		
No. 5	40	56	7	3,5	2,7	2,65	■	■	
No. 6	32	56	7	4	3	2,85	■	■	
No. 8	32	63	8	4,5	3,4	3,5	■	■	
No. 10	24	70	10	6	4,9	3,9	■	■	
No. 12	24	80	10	6	4,9	4,5	■		
1/4"	20	80	13	7	5,5	5,2	■	■	
5/16"	18	90	14	8	6,2	6,6	■	■	
3/8"	16	100	16	9	7	8,0	■	■	

Esempio di ordine:

Per ordinare un maschio No.4 Non ricoperto.

Inviarlo con questi codici:

35200 - No.4

■ disponibili

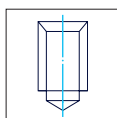
Maschio a macchina



DIN 376 HSS-E

Elica 40° per acciaio generico

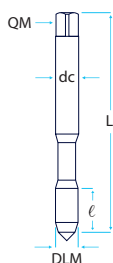
ACCIAIO



2xd₁



Art. No.		45200	45200/25
info Tecniche	i Pag. 164	High Volume	High Volume
Tipi di smusso	i Pag. 164	C / 2-3 x P	
Rivestimento	i Pag. 165	Non ricoperto	TiN
Tolleranza	i Pag. 165	2 B	2 B
Parametri di taglio	i Pag. 166	P1 acciai generici K2+K3 ghisa sferoidale e malleabile	



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
7/16"	14	100	17	8	6.2	9.4	■		
1/2"	13	110	20	9	7	10.8	■	■	
9/16"	12	110	20	11	9	12.2	■	■	
5/8"	11	110	22	12	9	13.6	■	■	
3/4"	10	125	25	14	11	16.5	■	■	
7/8"	9	140	27	18	14.5	19.5	■	■	
1"	8	160	30	20	16	22.3	■	■	

Esempio di ordine:

Per ordinare un maschio 7/16" Non ricoperto.

Inviarlo con questi codici:

45200 - 7/16"

■ disponibili

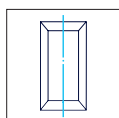
Maschio a macchina



DIN 371 HSS-E

Maschio per acciaio generico

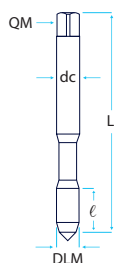
ACCIAIO



2xd₁



Art. No.		34500	34500/25
info Tecniche	i Pag. 164	High Volume	High Volume
Tipi di smusso	i Pag. 164	B / 3.5-5 x P	
Rivestimento	i Pag. 165	Non ricoperto	TiN
Tolleranza	i Pag. 165	2 B	2 B
Parametri di taglio	i Pag. 166	P1 acciai generici K2+K3 ghisa sferoidale e malleabile	



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
No. 4	40	56	11	3,5	2,7	2,35	■		
No. 5	40	56	11	3,5	2,7	2,65	■	■	
No. 6	32	56	12	4	3	2,85	■	■	
No. 8	32	63	13	4,5	3,4	3,5	■	■	
No. 10	24	70	15	6	4,9	3,9	■	■	
No. 12	24	80	17	6	4,9	4,5	■		
1/4"	20	80	17	7	5,5	5,2	■	■	
5/16"	18	90	20	8	6,2	6,6	■	■	
3/8"	16	100	22	9	7	8,0	■	■	

Esempio di ordine:

Per ordinare un maschio No.4 Non ricoperto.

Inviarlo con questi codici:

34500 - No.4

■ disponibili

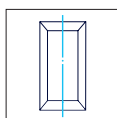
Maschio a macchina



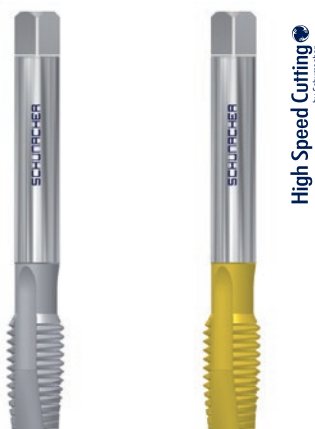
DIN 376 HSS-E

Maschio per acciaio generico

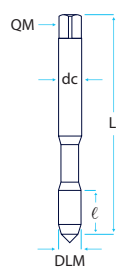
ACCIAIO



2xd₁



Art. No.		44500	44500/25
info Tecniche	i Pag. 164	High Volume	High Volume
Tipi di smusso	i Pag. 164	B / 3.5-5 x P	
Rivestimento	i Pag. 165	Non ricoperto	TIN
Tolleranza	i Pag. 165	2 B	2 B
Parametri di taglio	i Pag. 166	P1 acciai generici K2+K3 ghisa sferoidale e malleabile	



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
7/16"	14	100	22	8	6.2	9.4	■		
1/2"	13	110	25	9	7	10.8	■	■	
9/16"	12	110	26	11	9	12.2	■	■	
5/8"	11	110	27	12	9	13.6	■	■	
3/4"	10	125	30	14	11	16.5	■	■	
7/8"	9	140	32	18	14.5	19.5	■	■	
1"	8	160	36	20	16	22.3	■	■	

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio 7/16" Non ricoperto.
Inviarlo con questi codici:
44500 - 7/16"

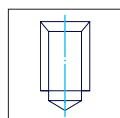
■ disponibili

Maschio a macchina anello blu



DIN 371 HSS-E

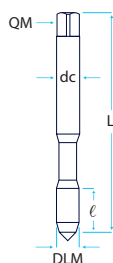
Elica 40° per acciaio resistente agli agenti chimici



2xd₁



Art. No.		35300/26	35300/25
info Tecniche	i Pag. 164	Anello blu	Anello blu
Tipi di smusso	i Pag. 164	C / 2-3 x P	
Rivestimento	i Pag. 165	Vaporizzato	TIN
Tolleranza	i Pag. 165	2 B	2 B
Parametri di taglio	i Pag. 166	P2 acciai ad alta resistenza M1 acciai inossidabili	



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	ℓ	dc	QM	Ø Preforo			
No. 4	40	56	6	3,5	2,7	2,35			
No. 5	40	56	7	3,5	2,7	2,65	■	■	
No. 6	32	56	7	4	3	2,85	■	■	
No. 8	32	63	8	4,5	3,4	3,5	■	■	
No. 10	24	70	10	6	4,9	3,9	■	■	
No. 12	24	80	10	6	4,9	4,5			
1/4"	20	80	13	7	5,5	5,2	■	■	
5/16"	18	90	14	8	6,2	6,6	■	■	
3/8"	16	100	16	9	7	8,0	■	■	

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio No. 5 Vaporizzato.
Inviarlo con questi codici:
35300/26 - No. 5

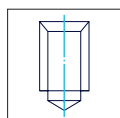
■ disponibili

Maschio a macchina anello blu



DIN 376 HSS-E

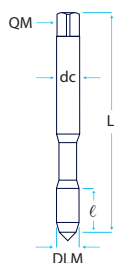
Elica 40° per acciaio resistente agli agenti chimici



2xd₁



Art. No.		45300/26	45300/25
info Tecniche	i Pag. 164	Anello blu	Anello blu
Tipi di smusso	i Pag. 164	C / 2-3 x P	
Rivestimento	i Pag. 165	Vaporizzato	TIN
Tolleranza	i Pag. 165	2 B	2 B
Parametri di taglio	i Pag. 166	P2 acciai ad alta resistenza M1 acciai inossidabili	



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
7/16"	14	100	17	8	6.2	9.4			
1/2"	13	110	20	9	7	10.8	■	■	
9/16"	12	110	20	11	9	12.2			
5/8"	11	110	22	12	9	13.6	■	■	
3/4"	10	125	25	14	11	16.5	■	■	
7/8"	9	140	27	18	14.5	19.5	■	■	
1"	8	160	30	20	16	22.3	■	■	

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio 1/2" Vaporizzato.
Inviarlo con questi codici:
45300/26 - 1/2"

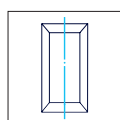
■ disponibili

Maschio a macchina anello blu



DIN 371 HSS-E

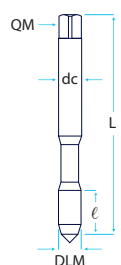
Maschio per acciaio generico



2xd₁



Art. No.	34600/26	34600/25
info Tecniche	Pag. 164	
Tipi di smusso	Pag. 164	
Rivestimento	Pag. 165	
Tolleranza	Pag. 165	
Parametri di taglio	Pag. 166	
	Anello blu	Anello blu
	B / 3.5-5 x P	
	Vaporizzato	TiN
	2 B	2 B
	P2 acciai ad alta resistenza	M1 acciai inossidabili



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
No. 4	40	56	11	3,5	2,7	2,35			
No. 5	40	56	11	3,5	2,7	2,65	■	■	
No. 6	32	56	12	4	3	2,85	■	■	
No. 8	32	63	13	4,5	3,4	3,5	■	■	
No. 10	24	70	15	6	4,9	3,9	■	■	
No. 12	24	80	17	6	4,9	4,5			
1/4"	20	80	17	7	5,5	5,2	■	■	
5/16"	18	90	20	8	6,2	6,6	■	■	
3/8"	16	100	22	9	7	8,0	■	■	

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio No. 5 Vaporizzato.
Inviarlo con questi codici:
34600/26 - No. 5

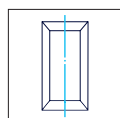
■ disponibili

Maschio a macchina anello blu



DIN 376 HSS-E

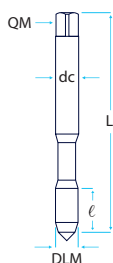
Maschio per acciaio generico



2xd₁



Art. No.		44600/26	44600/25
info Tecniche	i Pag. 164	Anello blu	Anello blu
Tipi di smusso	i Pag. 164	B / 3.5-5 x P	
Rivestimento	i Pag. 165	Vaporizzato	TIN
Tolleranza	i Pag. 165	2 B	2 B
Parametri di taglio	i Pag. 166	P2 acciai ad alta resistenza M1 acciai inossidabili	



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
7/16"	14	100	22	8	6.2	9.4			
1/2"	13	110	25	9	7	10.8	■	■	
9/16"	12	110	26	11	9	12.2			
5/8"	11	110	27	12	9	13.6	■	■	
3/4"	10	125	30	14	11	16.5	■	■	
7/8"	9	140	32	18	14.5	19.5	■	■	
1"	8	160	36	20	16	22.3	■	■	

Esempio di ordine:

Per ordinare un maschio 1/2" Vaporizzato.

Inviarlo con questi codici:

44600/26 - 1/2"

■ disponibili

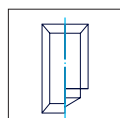
Maschio a macchina anello bianco



DIN 371 HSS-E

Scanalature dritte per ghisa

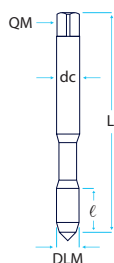
GHISA



2xd₁



Art. No.	34300/01
info Tecniche	Pag. 164
Tipi di smusso	Pag. 164
Rivestimento	Pag. 165
Tolleranza	Pag. 165
Parametri di taglio	Pag. 166
	Anello bianco
	C / 2-3 x P
	Nitrurato
	2 B
	K1 ghisa grigia N7 plastica dura



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
No. 4	40	56	11	3,5	2,7	2,35	■		
No. 5	40	56	11	3,5	2,7	2,65	■		
No. 6	32	56	12	4	3	2,85	■		
No. 8	32	63	13	4,5	3,4	3,5	■		
No. 10	24	70	15	6	4,9	3,9	■		
No. 12	24	80	17	6	4,9	4,5			
1/4"	20	80	17	7	5,5	5,2	■		
5/16"	18	90	20	8	6,2	6,6	■		
3/8"	16	100	22	9	7	8,0	■		

Esempio di ordine:

Per ordinare un maschio No. 4 Nitrurato.

Inviarlo con questi codici:

34300/01 - No. 4

■ disponibili

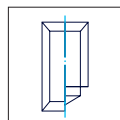
Maschio a macchina anello bianco



DIN 376 HSS-E

Scanalature dritte
per ghisa

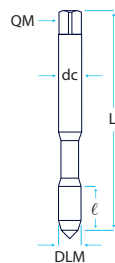
GHISA



2xd₁



Art. No.	44300/01
info Tecniche	Pag. 164
Tipi di smusso	Pag. 164
Rivestimento	Pag. 165
Tolleranza	Pag. 165
Parametri di taglio	Pag. 166
	Anello bianco
	C / 2-3 x P
	Nitrurato
	2 B
	K1 ghisa grigia N7 plastica dura



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
7/16"	14	100	22	8	6.2	9.4			
1/2"	13	110	25	9	7	10.8	■		
9/16"	12	110	26	11	9	12.2			
5/8"	11	110	27	12	9	13.6	■		
3/4"	10	125	30	14	11	16.5	■		
7/8"	9	140	32	18	14.5	19.5	■		
1"	8	160	36	20	16	22.3	■		

Esempio di ordine:

Per ordinare un maschio 1/2" Nitrurato.

Inviarlo con questi codici:

44300/01 - 1/2"

■ disponibili

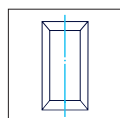
Maschio a macchina anello blu - POLAR 2.0



DIN 371-376 HSS-E PM

Punta a spirale per acciai, inossidabili e titanio

INOX



2xd₁

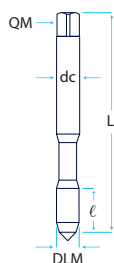


DIN 371



DIN 376

Art. No.	34610/60	44610/60
info Tecniche	Pag. 164	
Tipi di smusso	Pag. 164	
Rivestimento	Pag. 165	
Tolleranza	Pag. 165	
Parametri di taglio	Pag. 166	
	Anello blu	Anello blu
	B / 3.5-5 x P	
	SG 4	SG 4
	2BX	2BX
	P2 acciai ad alta resistenza M1+M2 acciai inossidabili S1 leghe di titanio	



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
No. 2	56	45	8	2.8	2.1	1.85	■		
No. 4	40	56	11	3.5	2.7	2.35	■		
No. 5	40	56	11	3.5	2.7	2.65	■		
No. 6	32	56	12	4	3	2.85	■		
No. 8	32	63	13	4,5	3,4	3.5	■		
No. 10	24	70	15	6	4.9	3.9	■		
No. 12	24	80	17	6	4.9	4.5	■		
1/4"	20	80	17	7	5.5	5.2	■		
5/16"	18	90	20	8	6.2	6.6	■		
3/8"	16	100	22	9	7	8.0	■		
7/16"	14	100	22	8	6.2	9.4		■	
1/2"	13	110	25	9	7	10.8		■	
5/8"	11	110	27	12	9	13.6		■	
3/4"	10	125	30	14	11	16.5		■	
7/8"	9	140	32	18	14.5	19.5		■	
1"	8	160	36	18	14.5	22.3		■	

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio No. 2 SG 4.
Inviarlo con questi codici:
34610/60 - No. 2

■ disponibili

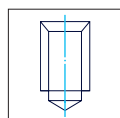
Maschio a macchina anello blu - POLAR 2.0



DIN 371-376 HSS-E PM

Elica 45° per acciai, inossidabili e titanio

INOX



2.5xd₁

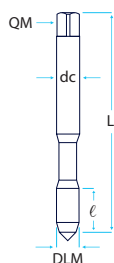


DIN 371



DIN 376

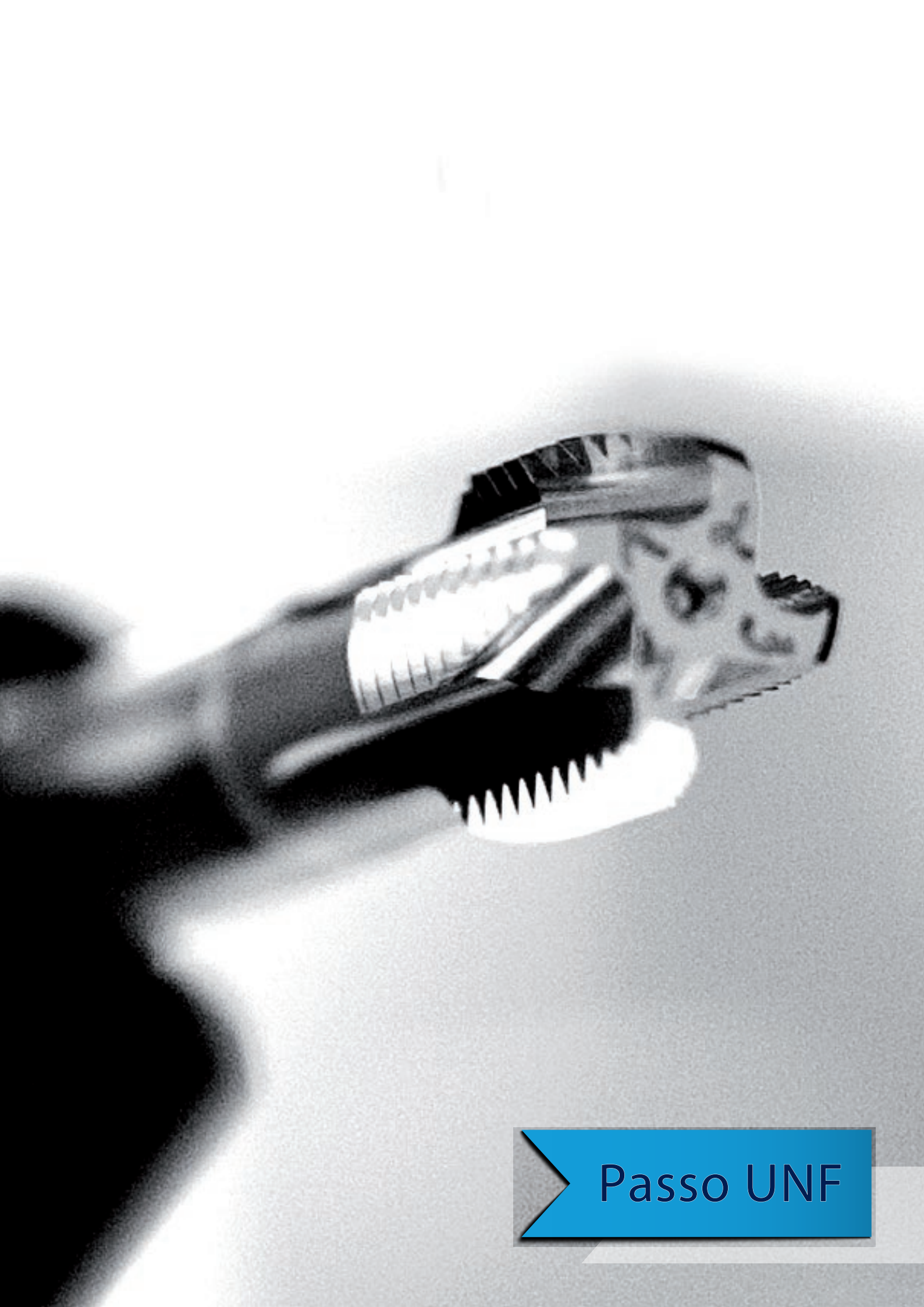
Art. No.	35310/6068	45310/60
info Tecniche	Pag. 164	
Tipi di smusso	Pag. 164	
Rivestimento	Pag. 165	
Tolleranza	Pag. 165	
Parametri di taglio	Pag. 166	
	Anello blu	Anello blu
	C / 2-3 x P	
	SG 4	SG 4
	2BX	2BX
	P2 acciai ad alta resistenza	M1+M2 acciai inossidabili S1 leghe di titanio



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
No. 2	56	45	5	2,8	2.1	1.85	■		
No. 4	40	56	7	3,5	2.7	2.35	■		
No. 5	40	56	7	3,5	2.7	2.65	■		
No. 6	32	56	8	4	3	2.85	■		
No. 8	32	63	8	4,5	3.4	3.5	■		
No. 10	24	70	11	6	4.9	3.9	■		
No. 12	24	80	11	6	4.9	4.5	■		
1/4"	20	80	13	7	5.5	5.2	■		
5/16"	18	90	14	8	6.2	6.6	■		
3/8"	16	100	16	9	7	8.0	■		
7/16"	14	100	18	8	6.2	9.4		■	
1/2"	13	110	20	9	7	10.8		■	
5/8"	11	110	23	12	9	13.6		■	
3/4"	10	125	25	14	11	16.5		■	
7/8"	9	140	28	18	14.5	19.5		■	
1"	8	160	32	18	14.5	22.3		■	

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio No. 2 SG 4.
Inviarlo con questi codici:
35310/6068 - No. 2

■ disponibili



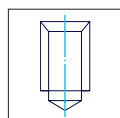
Passo UNF

Maschio a macchina anello nero



DIN 371 HSS-E

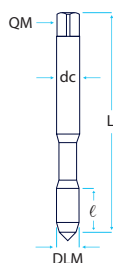
Scanalature elicoidali 40°
per uso generico



2xd₁



Art. No.		37900/26
info Tecniche	i Pag. 164	Anello Nero
Tipi di smusso	i Pag. 164	C / 2-3 x P
Rivestimento	i Pag. 165	Vaporizzato
Tolleranza	i Pag. 165	2 B
Parametri di taglio	i Pag. 166	P2 acciai ad alta resistenza M1 acciai inossidabili



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
No. 5	44	56	7	3,5	2,7	2,7			
No. 6	40	56	7	4	3	3,0			
No. 8	36	63	8	4,5	3,4	3,5			
No. 10	32	70	10	6	4,9	4,1			
No. 12	28	80	10	6	4,9	4,7			
1/4"	28	80	10	7	5,5	5,5	■		
5/16"	24	90	10	8	6,2	6,9	■		
3/8"	24	100	10	9	7	8,5	■		

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio 1/4" VAP.
Inviarlo con questi codici:
37900/26 - 1/4"

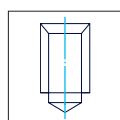
■ disponibili

Maschio a macchina anello nero



DIN 374 HSS-E

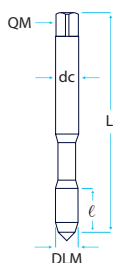
Scanalature elicoidali 40°
per uso generico



2xd₁



Art. No.	47900/26
info Tecniche	Pag. 164
Tipi di smusso	Pag. 164
Rivestimento	Pag. 165
Tolleranza	Pag. 165
Parametri di taglio	Pag. 166
	Anello Nero
	C / 2-3 x P
	Vaporizzato
	2 B
	P1 acciai generici M1 acciai inossidabili N1 alluminio N3 leghe di rame



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
7/16"	14	100	13	8	6.2	9.9	■		
1/2"	13	100	13	9	7	11.5	■		
9/16"	12	100	15	11	9	12.9			
5/8"	11	100	15	12	9	14.5	■		
3/4"	10	110	17	14	11	17.5	■		
7/8"	9	125	17	18	14.5	20.4	■		
1"	8	140	20	18	16	23.3	■		

Esempio di ordine:

Per ordinare un maschio 7/16" VAP.
Inviarlo con questi codici:
47900/26 - 7/16"

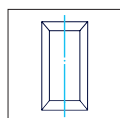
■ disponibili

Maschio a macchina anello nero



DIN 371 HSS-E

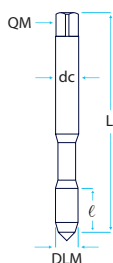
Punta a spirale
per uso generico



2xd₁



Art. No.	36900/26
info Tecniche	Pag. 164
Tipi di smusso	Pag. 164
Rivestimento	Pag. 165
Tolleranza	Pag. 165
Parametri di taglio	Pag. 166
	Anello Nero
	B / 3.5-5 x P
	Vaporizzato
	2 B
	P1 acciai generici M1 acciai inossidabili N1 alluminio N3 leghe di rame



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
No. 5	44	56	11	3.5	2.7	2.7			
No. 6	40	56	12	4	3	3.0			
No. 8	36	63	13	4.5	3.4	3.5			
No. 10	32	70	15	6	4.9	4.1			
No. 12	28	80	17	6	4.9	4.7			
1/4"	28	80	17	7	5.5	5.5	■		
5/16"	24	90	18	8	6.2	6.9	■		
3/8"	24	100	18	9	7	8.5	■		

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio 1/4" VAP.
Inviarlo con questi codici:
36900/26 - 1/4"

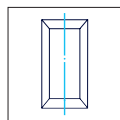
■ disponibili

Maschio a macchina anello nero



DIN 374 HSS-E

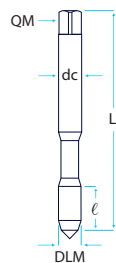
Punta a spirale
per uso generico



2xd₁



Art. No.	46900/26
info Tecniche	Pag. 164
Tipi di smusso	Pag. 164
Rivestimento	Pag. 165
Tolleranza	Pag. 165
Parametri di taglio	Pag. 166
	Anello Nero
	B / 3.5-5 x P
	Vaporizzato
	2 B
	P1 acciai generici M1 acciai inossidabili N1 alluminio N3 leghe di rame



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
7/16"	20	100	22	8	6.2	9.9	■		
1/2"	20	100	22	9	7	11.5	■		
9/16"	18	100	22	11	9	12.9			
5/8"	18	100	22	12	9	14.5	■		
3/4"	16	110	25	14	11	17.5	■		
7/8"	14	125	26	18	14.5	20.4	■		
1"	12	140	28	18	14.5	23.3	■		

Esempio di ordine:

Per ordinare un maschio 7/16" VAP.
Inviarlo con questi codici:
46900/26 - 7/16"

■ disponibili

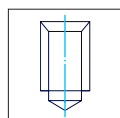
Maschio a macchina



DIN 371 HSS-E

Elica 40° per acciaio generico

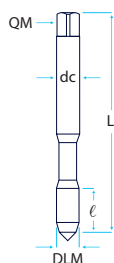
ACCIAIO



2xd₁



Art. No.		37200	37200/25
info Tecniche	i Pag. 164		
Tipi di smusso	i Pag. 164	C / 2-3 x P	
Rivestimento	i Pag. 165	Non ricoperto	TiN
Tolleranza	i Pag. 165	2 B	2 B
Parametri di taglio	i Pag. 166	P1 acciai generici K2+K3 ghisa sferoidale e malleabile	



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	ℓ	dc	QM	Ø Preforo			
No. 5	44	56	7	3.5	2.7	2.7	■	■	
No. 6	40	56	7	4	3	3.0	■	■	
No. 8	36	63	8	4.5	3.4	3.5	■	■	
No. 10	32	70	10	6	4.9	4.1	■	■	
No. 12	28	80	10	6	4.9	4.7	■		
1/4"	28	80	10	7	5.5	5.5	■	■	
5/16"	24	90	10	8	6.2	6.9	■	■	
3/8"	24	100	10	9	7	8.5	■	■	

Esempio di ordine:

Per ordinare un maschio No. 5 Non ricoperto.

Inviarlo con questi codici:

37200 - No. 5

■ disponibili

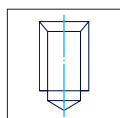
Maschio a macchina



DIN 374 HSS-E

Elica 40° per acciaio generico

ACCIAIO

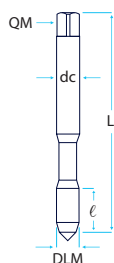


2xd₁



High Speed Cutting
by Schumacher

Art. No.		47200	47200/25
info Tecniche	i Pag. 164		
Tipi di smusso	i Pag. 164	C / 2-3 x P	
Rivestimento	i Pag. 165	Non ricoperto	TIN
Tolleranza	i Pag. 165	2 B	2 B
Parametri di taglio	i Pag. 166	P1 acciai generici K2+K3 ghisa sferoidale e malleabile	



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
7/16"	20	100	13	8	6.2	9.9	■		
1/2"	20	100	13	9	7	11.5	■	■	
9/16"	18	100	15	11	9	12.9	■		
5/8"	18	100	15	12	9	14.5	■	■	
3/4"	16	110	17	14	11	17.5	■	■	
7/8"	14	125	17	18	14.5	20.4	■	■	
1"	12	140	20	18	14.5	23.3	■	■	

Esempio di ordine:

Per ordinare un maschio 7/16" Non ricoperto.

Inviarlo con questi codici:

47200 - 7/16"

■ disponibili

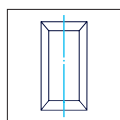
Maschio a macchina



DIN 371 HSS-E

Maschio per acciaio generico

ACCIAIO

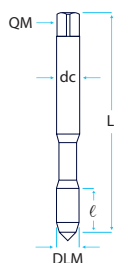


2xd₁



High Speed Cutting
by Schumacher

Art. No.		36500	36500/25
info Tecniche	i Pag. 164		
Tipi di smusso	i Pag. 164		
Rivestimento	i Pag. 165		B / 3.5-5 x P
Tolleranza	i Pag. 165	Non ricoperto	TiN
Parametri di taglio	i Pag. 166	2 B	2 B
		P1 acciai generici K2+K3 ghisa sferoidale e malleabile	



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
No. 5	44	56	11	3.5	2.7	2.7	■	■	
No. 6	40	56	12	4	3	3.0	■	■	
No. 8	36	63	13	4.5	3.4	3.5	■	■	
No. 10	32	70	15	6	4.9	4.1	■	■	
No. 12	28	80	17	6	4.9	4.7	■		
1/4"	28	80	17	7	5.5	5.5	■	■	
5/16"	24	90	18	8	6.2	6.9	■	■	
3/8"	24	100	18	9	7	8.5	■	■	

Esempio di ordine:

Per ordinare un maschio No. 5 Non ricoperto.

Inviarlo con questi codici:

36500 - No. 5

■ disponibili

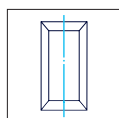
Maschio a macchina



DIN 374 HSS-E

Maschio per acciaio generico

ACCIAIO

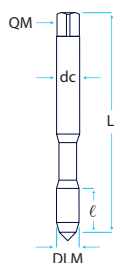


2xd₁



High Speed Cutting
by Schumacher

Art. No.		46500	46500/25
info Tecniche	i Pag. 164		
Tipi di smusso	i Pag. 164	B / 3.5-5 x P	
Rivestimento	i Pag. 165	Non ricoperto	TiN
Tolleranza	i Pag. 165	2 B	2 B
Parametri di taglio	i Pag. 166	P1 acciai generici K2+K3 ghisa sferoidale e malleabile	



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
7/16"	20	100	22	8	6.2	9.9	■		
1/2"	20	100	22	9	7	11.5	■	■	
9/16"	18	100	22	11	9	12.9	■		
5/8"	18	100	22	12	9	14.5	■	■	
3/4"	16	110	25	14	11	17.5	■	■	
7/8"	14	125	26	18	14.5	20.4	■	■	
1"	12	140	28	18	14.5	23.3	■	■	

Esempio di ordine:

Per ordinare un maschio 7/16" Non ricoperto.

Inviarlo con questi codici:

46500 - 7/16"

■ disponibili

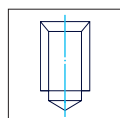
Maschio a macchina anello blu



DIN 371 HSS-E

Elica 40° per acciaio resistente agli agenti chimici

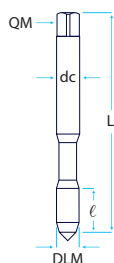
INOX



2xd₁



Art. No.		37300	37300/25
info Tecniche	i Pag. 164	Anello blu	Anello blu
Tipi di smusso	i Pag. 164	C / 2-3 x P	
Rivestimento	i Pag. 165	Non ricoperto	TiN
Tolleranza	i Pag. 165	2 B	2 B
Parametri di taglio	i Pag. 166	P2 acciai ad alta resistenza M1 acciai inossidabili	



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	ℓ	dc	QM	Ø Preforo			
No. 5	44	56	7	3.5	2.7	2.7	■	■	
No. 6	40	56	7	4	3	3.0	■	■	
No. 8	36	63	8	4.5	3.4	3.5	■	■	
No. 10	32	70	10	6	4.9	4.1	■	■	
No. 12	28	80	10	6	4.9	4.7			
1/4"	28	80	10	7	5.5	5.5	■	■	
5/16"	24	90	10	8	6.2	6.9	■	■	
3/8"	24	100	10	9	7	8.5	■	■	

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio No. 5 Non ricoperto.
Inviarlo con questi codici:
37300 - No. 5

■ disponibili

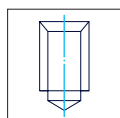
Maschio a macchina anello blu



DIN 374 HSS-E

Elica 40° per acciaio resistente agli agenti chimici

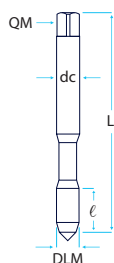
INOX



2xd₁



Art. No.		47300	47300/25
info Tecniche	i Pag. 164	Anello blu	Anello blu
Tipi di smusso	i Pag. 164	C / 2-3 x P	
Rivestimento	i Pag. 165	Non ricoperto	TiN
Tolleranza	i Pag. 165	2 B	2 B
Parametri di taglio	i Pag. 166	P2 acciai ad alta resistenza	M1 acciai inossidabili



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
7/16"	20	100	13	8	6.2	9.9			
1/2"	20	100	13	9	7	11.5	■	■	
9/16"	18	100	15	11	9	12.9			
5/8"	18	100	15	12	9	14.5	■	■	
3/4"	16	110	17	14	11	17.5	■	■	
7/8"	14	125	17	18	14.5	20.4	■	■	
1"	12	140	20	18	14.5	23.3	■	■	

Esempio di ordine:

Per ordinare un maschio 1/2" Non ricoperto.
Inviarlo con questi codici:
47300 - 1/2"

■ disponibili

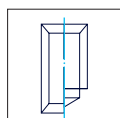
Maschio a macchina anello bianco



DIN 371 HSS-E

Scanalature dritte
per ghisa

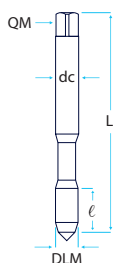
GHISA



2xd₁



Art. No.	36300/01
info Tecniche	Pag. 164
Tipi di smusso	Pag. 164
Rivestimento	Pag. 165
Tolleranza	Pag. 165
Parametri di taglio	Pag. 166
	Anello bianco
	C / 2-3 x P
	Nitruato
	2 B
	K1 ghisa grigia N7 plastica dura



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
No. 5	44	56	11	3,5	2,7	2,7			
No. 6	40	56	12	4	3	3,0			
No. 8	36	63	13	4,5	3,4	3,5			
No. 10	32	70	15	6	4,9	4,1	■		
No. 12	28	80	17	6	4,9	4,7			
1/4"	28	80	17	7	5,5	5,5	■		
5/16"	24	90	18	8	6,2	6,9	■		
3/8"	24	100	18	9	7	8,5	■		

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio No. 10 Non ricoperto.
Inviarlo con questi codici:
36300/01 - No. 10

■ disponibili

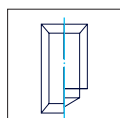
Maschio a macchina anello bianco



DIN 374 HSS-E

Scanalature dritte
per ghisa

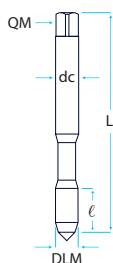
GHISA



2xd₁



Art. No.	46300/01
info Tecniche	Pag. 164
Tipi di smusso	Pag. 164
Rivestimento	Pag. 165
Tolleranza	Pag. 165
Parametri di taglio	Pag. 166
	Anello bianco
	C / 2-3 x P
	Nitrurato
	2 B
	K1 ghisa grigia N7 plastica dura



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
7/16"	20	100	22	8	6.2	9.9			
1/2"	20	100	22	9	7	11.5	■		
9/16"	18	100	22	11	9	12.9			
5/8"	18	100	22	12	9	14.5	■		
3/4"	16	110	25	14	11	17.5	■		
7/8"	14	125	26	18	14.5	20.4	■		
1"	12	140	28	18	14.5	23.3	■		

Esempio di ordine:

Per ordinare un maschio 1/2" Nitrurato.

Inviarlo con questi codici:

46300/01 - 1/2"

■ disponibili

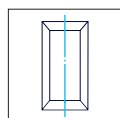
Maschio a macchina anello blu - POLAR 2.0



DIN 371-374 HSS-E PM

Punta a spirale per acciai, inossidabili e titanio

INOX



2xd₁

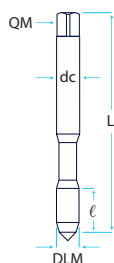


DIN 371



DIN 374

Art. No.	36610/60	46610/60
info Tecniche	Pag. 164	
Tipi di smusso	Pag. 164	
Rivestimento	Pag. 165	
Tolleranza	Pag. 165	
Parametri di taglio	Pag. 166	
	Anello blu	Anello blu
	B / 3.5-5 x P	
	SG 4	SG 4
	2BX	2BX
	P2 acciai ad alta resistenza M1+M2 acciai inossidabili S1 leghe di titanio	



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
No. 2	64	45	8	2.8	2.1	1.85	■		
No. 4	48	56	11	3.5	2.7	2.4	■		
No. 5	44	56	11	3.5	2.7	2.7	■		
No. 6	40	56	12	4	3	3.0	■		
No. 8	36	63	13	4.5	3.4	3.5	■		
No. 10	32	70	15	6	4.9	4.1	■		
No. 12	28	80	17	6	4.9	4.7	■		
1/4"	28	80	17	7	5.5	5.5	■		
5/16"	24	90	18	8	6.2	6.9	■		
3/8"	24	100	18	9	7	8.5	■		
7/16"	20	100	22	8	6.2	9.9		■	
1/2"	20	100	22	9	7	11.5		■	
5/8"	18	100	22	12	9	14.5		■	
3/4"	16	110	25	14	11	17.5		■	
7/8"	14	125	26	18	14.5	20.4		■	
1"	12	140	28	18	14.5	23.3		■	

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio No. 2 SG 4.
Inviarlo con questi codici:
36610/60 - No. 2

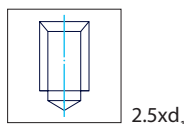
■ disponibili

Maschio a macchina anello blu - POLAR 2.0



DIN 371-374 HSS-E PM

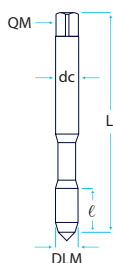
Elica 45° per acciai, inossidabili e titanio



DIN 371

DIN 374

Art. No.	37310/6068	47310/60
info Tecniche	Pag. 164	
Tipi di smusso	Pag. 164	
Rivestimento	Pag. 165	
Tolleranza	Pag. 165	
Parametri di taglio	Pag. 166	
	Anello blu	Anello blu
	C / 2-3 x P	
	SG 4	SG 4
	2BX	2BX
	P2 acciai ad alta resistenza	M1+M2 acciai inossidabili S1 leghe di titanio



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
No. 2	64	45	4	2.8	2,1	1.85	■		
No. 4	48	56	6	3.5	2.7	2.4	■		
No. 5	44	56	7	3.5	2.7	2.7	■		
No. 6	40	56	7	4	3	3.0	■		
No. 8	36	63	8	4.5	3.4	3.5	■		
No. 10	32	70	9	6	4.9	4.1	■		
No. 12	28	80	10	6	4.9	4.7	■		
1/4"	28	80	10	7	5.5	5.5	■		
5/16"	24	90	11	8	6.2	6.9	■		
3/8"	24	100	11	9	7	8.5	■		
7/16"	20	100	13	8	6.2	9.9		■	
1/2"	20	100	13	9	7	11.5		■	
5/8"	18	100	15	12	9	14.5		■	
3/4"	16	110	17	14	11	17.5		■	
7/8"	14	125	18	18	14.5	20.4		■	
1"	12	140	21	18	14.5	23.3		■	

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio No. 2 SG 4.
Inviarlo con questi codici:
37310/6068 - No. 2

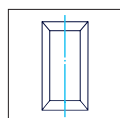
■ disponibili

Maschio a macchina anello blu



DIN 371 HSS-E

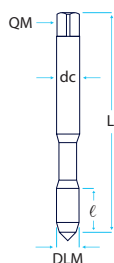
Maschio per acciai resistenti agli agenti chimici



2xd₁



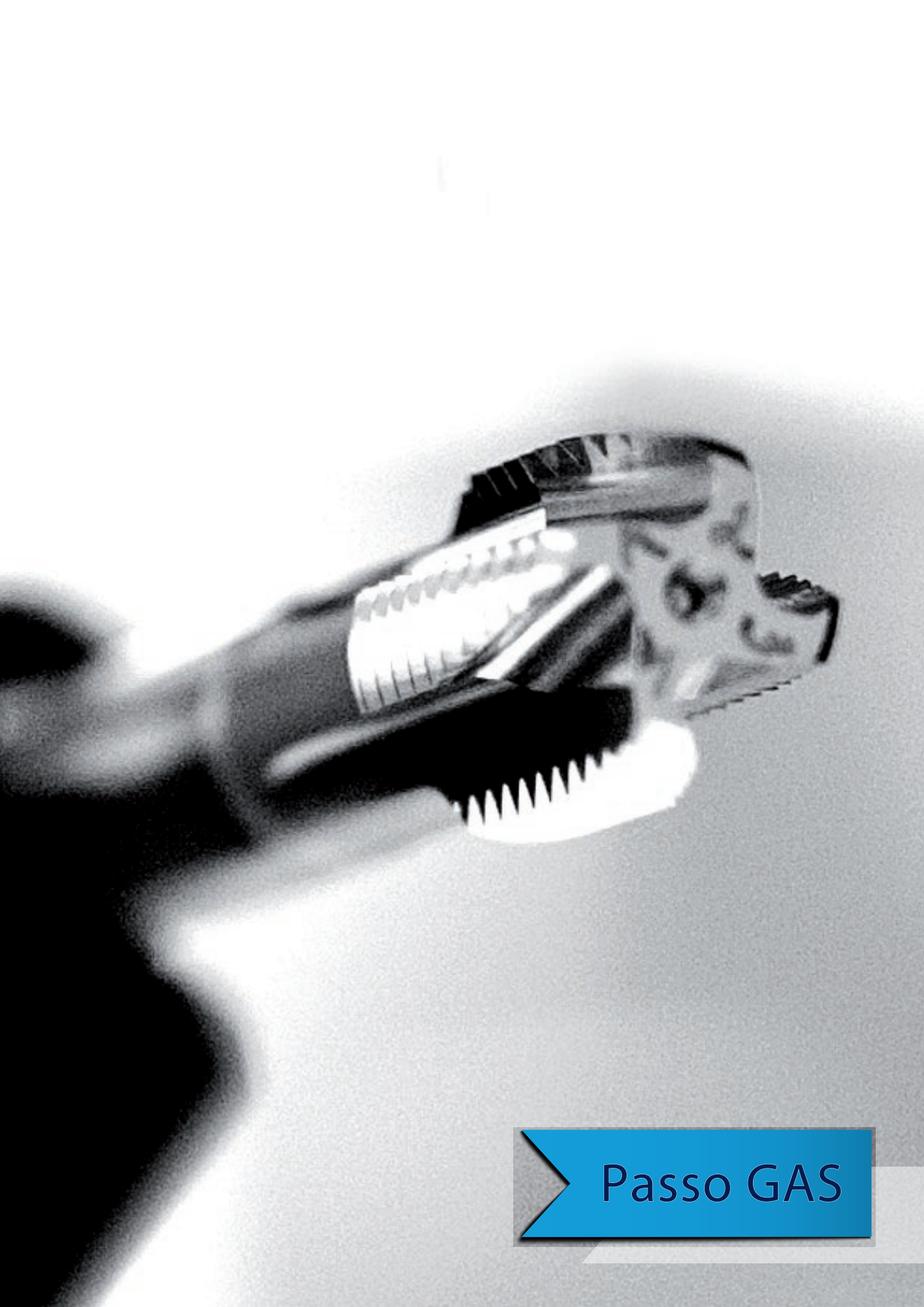
Art. No.		36600	36600/25
info Tecniche	i Pag. 164	Anello blu	Anello blu
Tipi di smusso	i Pag. 164	B / 3.5-5 x P	
Rivestimento	i Pag. 165	Non ricoperto	TiN
Tolleranza	i Pag. 165	2 B	2 B
Parametri di taglio	i Pag. 166	P2 acciai ad alta resistenza M1 acciai inossidabili	



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
No. 5	44	56	11	3.5	2.7	2.7	■	■	
No. 6	40	56	12	4	3	3.0	■	■	
No. 8	36	63	13	4.5	3.4	3.5	■	■	
No. 10	32	70	15	6	4.9	4.1	■	■	
No. 12	28	80	17	6	4.9	4.7			
1/4"	28	80	17	7	5.5	5.5	■	■	
5/16"	24	90	18	8	6.2	6.9	■	■	
3/8"	24	100	18	9	7	8.5	■	■	

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio No. 5 Non ricoperto.
Inviarlo con questi codici:
36600 - No. 5

■ disponibili



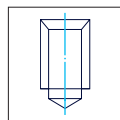
Passo GAS

Maschio a macchina anello nero



DIN 5156 HSS-E

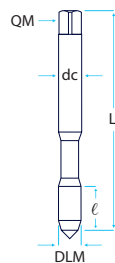
Elica 40° per uso generico



2xd₁



Art. No.	58300/26
info Tecniche	Pag. 164
Tipi di smusso	Pag. 164
Rivestimento	Pag. 165
Tolleranza	Pag. 165
Parametri di taglio	Pag. 166
	Anello nero
	C / 2-3 x P
	Vaporizzato
	P1 acciai generici M1 acciai inossidabili N1 alluminio N3 leghe di rame



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
G 1/8"	28	90	20	7	5.5	8.8	■		
G 1/4"	19	100	22	11	9	11.8	■		
G 3/8"	19	100	22	12	9	15.3	■		
G 1/2"	14	125	25	16	12	19.0	■		
G 5/8"	14	125	25	18	14.5	21.0			
G 3/4"	14	140	28	20	16	24.5	■		
G 7/8"	14	150	28	22	18	28.3			
G 1"	11	160	30	25	20	30.8	■		
G 1 1/4"	11	170	30	32	24	39.5			
G 1 1/2"	11	190	32	36	29	45.3			

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio G 1/8" VAP.
Inviarlo con questi codici:
58300/26 - G 1/8"

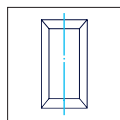
■ disponibili

Maschio a macchina anello nero



DIN 5156 HSS-E

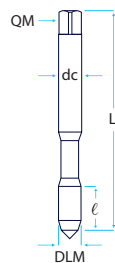
Punta a spirale per uso generico



2xd₁



Art. No.	56900/26
info Tecniche	Pag. 164
Tipi di smusso	Pag. 164
Rivestimento	Pag. 165
Tolleranza	Pag. 165
Parametri di taglio	Pag. 166
	Anello nero
	B / 3.5-5 x P
	Vaporizzato
	P1 acciai generici M1 acciai inossidabili N1 alluminio N3 leghe di rame



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
G 1/8"	28	90	20	7	5.5	8.8	■		
G 1/4"	19	100	22	11	9	11.8	■		
G 3/8"	19	100	22	12	9	15.3	■		
G 1/2"	14	125	25	16	12	19.0	■		
G 5/8"	14	125	25	18	14.5	21.0			
G 3/4"	14	140	28	20	16	24.5	■		
G 7/8"	14	150	28	22	18	28.3			
G 1"	11	160	30	25	20	30.8	■		
G 1 1/4"	11	170	30	32	24	39.5			
G 1 1/2"	11	190	32	36	29	45.3			

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio G 1/8" VAP.
Inviarlo con questi codici:
56900/26 - G 1/8"

■ disponibili

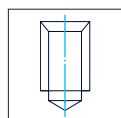
Maschio a macchina



DIN 5156 HSS-E

Elica 40° per acciaio generico

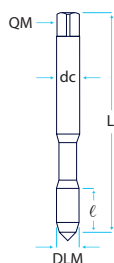
ACCIAIO



2xd₁



Art. No.	58000	58000/25
info Tecniche	Pag. 164	Pag. 164
Tipi di smusso	Pag. 164	Pag. 164
Rivestimento	Pag. 165	Pag. 165
Tolleranza	Pag. 165	Pag. 165
Parametri di taglio	Pag. 166	Pag. 166
	High Volume	High Volume
	C / 2-3 x P	
	Non ricoperto	TiN
	P1 acciai generici K2+K3 ghisa sferoidale e malleabile	



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
G 1/8"	28	90	20	7	5.5	8.8	■	■	
G 1/4"	19	100	22	11	9	11.8	■	■	
G 3/8"	19	100	22	12	9	15.3	■	■	
G 1/2"	14	125	25	16	12	19.0	■	■	
G 5/8"	14	125	25	18	14.5	21.0	■	■	
G 3/4"	14	140	28	20	16	24.5	■	■	
G 7/8"	14	150	28	22	18	28.3	■	■	
G 1"	11	160	30	25	20	30.8	■	■	
G 1 1/4"	11	170	30	32	24	39.5	■	■	
G 1 1/2"	11	190	32	36	29	45.3	■	■	

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio G 1/8" Non ricoperto.
Inviarlo con questi codici:
58000 - G 1/8"

■ disponibili

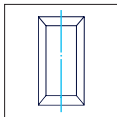
Maschio a macchina



DIN 5156 HSS-E

Maschio per acciaio generico

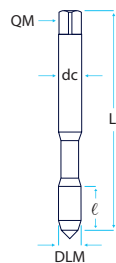
ACCIAIO



2xd₁



Art. No.		56000	56000/25
info Tecniche	i Pag. 164	High Volume	High Volume
Tipi di smusso	i Pag. 164	B / 3.5-3 x P	
Rivestimento	i Pag. 165	Non ricoperto	TIN
Tolleranza	i Pag. 165		
Parametri di taglio	i Pag. 166	P1 acciai generici K2+K3 ghisa sferoidale e malleabile	



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
G 1/8"	28	90	20	7	5.5	8.8	■	■	
G 1/4"	19	100	22	11	9	11.8	■	■	
G 3/8"	19	100	22	12	9	15.3	■	■	
G 1/2"	14	125	25	16	12	19.0	■	■	
G 5/8"	14	125	25	18	14.5	21.0	■	■	
G 3/4"	14	140	28	20	16	24.5	■	■	
G 7/8"	14	150	28	22	18	28.3	■	■	
G 1"	11	160	30	25	20	30.8	■	■	
G 1 1/4"	11	170	30	32	24	39.5	■	■	
G 1 1/2"	11	190	32	36	29	45.3	■	■	

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio G 1/8" Non ricoperto.
Inviarlo con questi codici:
56000 - G 1/8"

■ disponibili

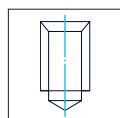
Maschio a macchina anello blu



DIN 5156 HSS-E

Elica 40° per acciaio resistente agli agenti chimici

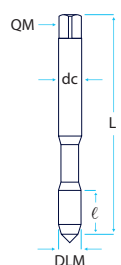
INOX



2xd₁



Art. No.		58500	58500/25
info Tecniche	i Pag. 164	Anello blu	Anello blu
Tipi di smusso	i Pag. 164	C / 2-3 x P	
Rivestimento	i Pag. 165	Non ricoperto	TiN
Tolleranza	i Pag. 165		
Parametri di taglio	i Pag. 166	P2 acciai ad alta resistenza M1 acciai inossidabili	



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
G 1/8"	28	90	20	7	5.5	8.8	■	■	
G 1/4"	19	100	22	11	9	11.8	■	■	
G 3/8"	19	100	22	12	9	15.3	■	■	
G 1/2"	14	125	25	16	12	19.0	■	■	
G 5/8"	14	125	25	18	14.5	21.0			
G 3/4"	14	140	28	20	16	24.5	■	■	
G 7/8"	14	150	28	22	18	28.3			
G 1"	11	160	30	25	20	30.8	■	■	
G 1 1/4"	11	170	30	32	24	39.5			
G 1 1/2"	11	190	32	36	29	45.3			

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio G 1/8" Non ricoperto.
Inviarlo con questi codici:
58500 - G 1/8"

■ disponibili

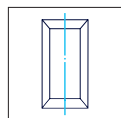
Maschio a macchina anello blu



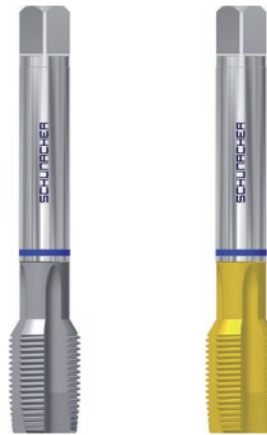
DIN 5156 HSS-E

Maschio per acciai resistenti agli agenti chimici

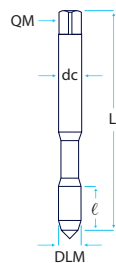
INOX



2xd₁



Art. No.	56200	56200/25
info Tecniche	Pag. 164	
Tipi di smusso	Pag. 164	
Rivestimento	Pag. 165	
Tolleranza	Pag. 165	
Parametri di taglio	Pag. 166	
	Anello blu	Anello blu
	B / 3.5-5 x P	
	Non ricoperto	TiN
	P2 acciai ad alta resistenza	M1 acciai inossidabili



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
G 1/8"	28	90	20	7	5.5	8.8	■	■	
G 1/4"	19	100	22	11	9	11.8	■	■	
G 3/8"	19	100	22	12	9	15.3	■	■	
G 1/2"	14	125	25	16	12	19.0	■	■	
G 5/8"	14	125	25	18	14.5	21.0			
G 3/4"	14	140	28	20	16	24.5	■	■	
G 7/8"	14	150	28	22	18	28.3			
G 1"	11	160	30	25	20	30.8	■	■	
G 1 1/4"	11	170	30	32	24	39.5			
G 1 1/2"	11	190	32	36	29	45.3			

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio G 1/8" Non ricoperto.
Inviarlo con questi codici:
56200 - G 1/8"

■ disponibili

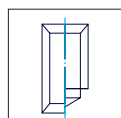
Maschio a macchina anello bianco



DIN 5156 HSS-E

Scanalature dritte per ghisa

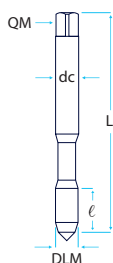
GHISA



2xd₁



Art. No.	55300/01
info Tecniche	Pag. 164
Tipi di smusso	Pag. 164
Rivestimento	Pag. 165
Tolleranza	Pag. 165
Parametri di taglio	Pag. 166
	Anello bianco
	C / 2-3 x P
	Nitratato
	K1 ghisa grigia N7 plastica dura



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
G 1/8"	28	90	20	7	5.5	8.8	■		
G 1/4"	19	100	22	11	9	11.8	■		
G 3/8"	19	100	22	12	9	15.3	■		
G 1/2"	14	125	25	16	12	19.0	■		
G 5/8"	14	125	25	18	14.5	21.0			
G 3/4"	14	140	28	20	16	24.5	■		
G 7/8"	14	150	28	22	18	28.3	■		
G 1"	11	160	30	25	20	30.8	■		
G 1 1/4"	11	170	30	32	24	39.5	■		
G 1 1/2"	11	190	32	36	29	45.3	■		

Esempio di ordine:
 Per ordinare un maschio G 1/8" Nitratato.
 Inviarlo con questi codici:
 55300/01 - G 1/8"

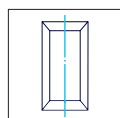
■ disponibili

Maschio a macchina anello blu - POLAR 2.0



DIN 5156 HSS-E PM

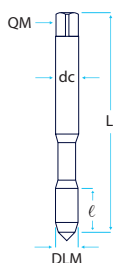
Punta a spirale per acciai, inossidabili e titanio



2xd₁



Art. No.	56210/60
info Tecniche	Pag. 164
Tipi di smusso	Pag. 164
Rivestimento	Pag. 165
Tolleranza	Pag. 165
Parametri di taglio	Pag. 166
	Anello blu
	B / 3.5-5 x P
	SG 4
	P2 acciai ad alta resistenza M1+M2 acciai inossidabili S1 leghe di titanio



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
G 1/8"	28	90	20	7	5.5	8.8	■		
G 1/4"	19	100	22	11	9	11.8	■		
G 3/8"	19	100	22	12	9	15.3	■		
G 1/2"	14	125	25	16	12	19.0	■		
G 5/8"	14	125	25	18	14,5	21.0			
G 3/4"	14	140	28	20	16	24.5	■		
G 1"	11	160	30	25	20	30.8	■		

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio G 1/8" SG 4.
Inviarlo con questi codici:
56210/60 - G 1/8"

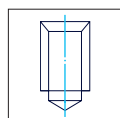
■ disponibili

Maschio a macchina anello blu - POLAR 2.0



DIN 5156 HSS-E PM

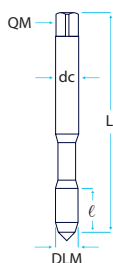
Elica 45° per acciai, inossidabili e titanio



2.5xd₁



Art. No.	58510/60
info Tecniche	Pag. 164
Tipi di smusso	Pag. 164
Rivestimento	Pag. 165
Tolleranza	Pag. 165
Parametri di taglio	Pag. 166
	Anello blu
	C / 2-3 x P
	SG 4
	P2 acciai ad alta resistenza M1+M2 acciai inossidabili S1 leghe di titanio



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
G 1/8"	28	90	10	7	5.5	8.8	■		
G 1/4"	19	100	15	11	9	11.8	■		
G 3/8"	19	100	15	12	9	15.3	■		
G 1/2"	14	125	18	16	12	19.0	■		
G 5/8"	14	125	18	18	14.5	21.0			
G 3/4"	14	140	20	20	16	24.5	■		
G 1"	11	160	26	25	20	30.8	■		

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio G 1/8" SG 4.
Inviarlo con questi codici:
58510/60 - G 1/8"

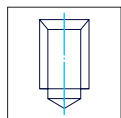
■ disponibili

Maschio a macchina anello blu - POLAR 2.0



DIN 5156 HSS-E PM

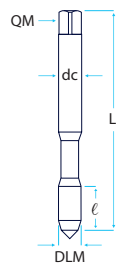
Elica 45° per acciai, inossidabili e titanio



2.5xd_i



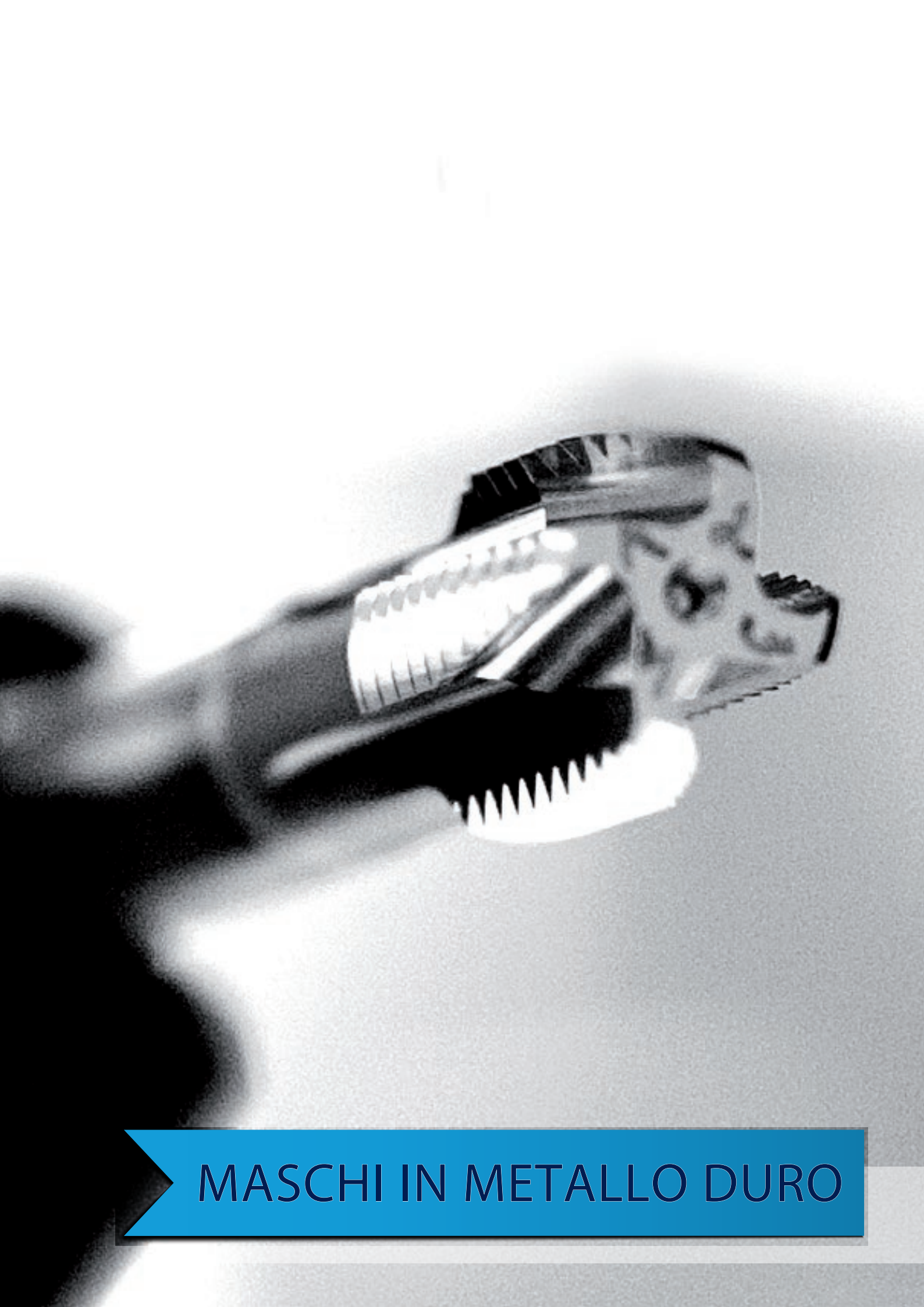
Art. No.	58510/0660
info Tecniche	Pag. 164
Tipi di smusso	Pag. 164
Rivestimento	Pag. 165
Tolleranza	Pag. 165
Parametri di taglio	Pag. 166
	Anello blu
	E / 1.5-2 x P
	SG 4
	P2 acciai ad alta resistenza M1+M2 acciai inossidabili S1 leghe di titanio



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
G 1/8"	28	90	10	7	5,5	8.8	■		
G 1/4"	19	100	15	11	9	11.8	■		
G 3/8"	19	100	15	12	9	15.3	■		
G 1/2"	14	125	18	16	12	19.0	■		
G 5/8"	14	125	18	18	14.5	21.0			
G 3/4"	14	140	20	20	16	24.5	■		
G 1"	11	160	26	25	20	30.8	■		

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio G 1/8" SG 4.
Inviarlo con questi codici:
58510/0660 - G 1/8"

■ disponibili



MASCHI IN METALLO DURO

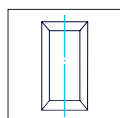
Maschi in metallo duro



DIN 371/376 metallo duro

Elica diritta per materiali molto duri

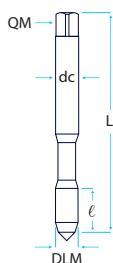
HARD



2xd₁



Art. No.	G0100/41
info Tecniche	Pag. 164
Tipi di smusso	Pag. 164
Rivestimento	Pag. 165
Tolleranza	Pag. 165
Parametri di taglio	Pag. 166
	VHM
	Lubrificazione interna radiale
	5-6 x P
	Non ricoperto
	6HX
	K1 ghisa grigia N3 leghe di rame H1 materiali duri



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 3	0.5	56	11	3.5	2.7	2.5			
M 3.5	0.6	56	12	4	3	2.9			
M 4	0.7	63	13	4.5	3.4	3.3			
M 5	0.8	70	15	6	4.9	4.2			
M 6	1	80	17	6	4.9	5.0	■		
M 7	1	80	17	7	5.5	6.0			
M 8	1.25	90	20	8	6.2	6.8	■		
M 9	1.25	90	20	9	7	7.8			
M 10	1.5	100	22	10	8	8.5	■		
M 12	1.75	110	24	9	7	10.2	■		
M 16	2	110	27	12	9	14.0	■		

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 6 Non ricoperto.
Inviarlo con questi codici:
G0100/41 - M 6

■ disponibili

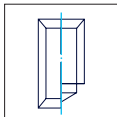
Maschi in metallo duro



DIN 371/376 metallo duro

Elica diritta per materiali molto duri

HARD

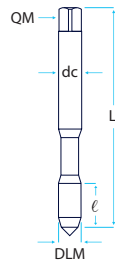


2xd₁



Con fori di lubrificazione

Art. No.		G0800	G0800/40
info Tecniche	i Pag. 164	VHM <small>ec</small>	VHM <small>ec</small>
Tipi di smusso	i Pag. 164	Refrigerante interno	
Rivestimento	i Pag. 165	3-4 x P	
Tolleranza	i Pag. 165	Non ricoperto	Non ricoperto
Parametri di taglio	i Pag. 166	6HX	6HX
		K1 ghisa grigia N3 leghe di rame H1 materiali duri	



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
M 3	0.5	56	11	3.5	2.7	2.5	■		
M 3.5	0.6	56	12	4	3	2.9			
M 4	0.7	63	13	4.5	3.4	3.3	■		
M 5	0.8	70	15	6	4.9	4.2	■		
M 6	1	80	17	6	4.9	5.0		■	
M 7	1	80	17	7	5.5	6.0			
M 8	1.25	90	20	8	6.2	6.8		■	
M 9	1.25	90	20	9	7	7.8			
M 10	1.5	100	22	10	8	8.5		■	
M 12	1.75	110	24	9	7	10.2		■	
M 16	2	110	27	12	9	14.0		■	

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 3 Non ricoperto.
Inviarlo con questi codici:
G0800 - M 3

■ disponibili

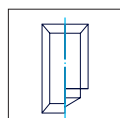
Maschio a rullare in metallo duro



DIN 371/376 metallo duro

Elica diretta per acciai molto duri

ALTA RESISTENZA



2xd₁



Con fori di lubrificazione

Art. No.									
info Tecniche	i	Pag. 164							
Tipi di smusso	i	Pag. 164							
Rivestimento	i	Pag. 165							
Tolleranza	i	Pag. 165							
Parametri di taglio	i	Pag. 166							

Qm	dc	L	l	DLM
----	----	---	---	-----

G0600/5360	G0700/5360
VHM	VHM
Refrigerante interno	
C / 2-3 x P	
SG 4	SG 4
6HX	6HX
P1 acciai generici P2 acciai ad alta resistenza N1 leghe di alluminio	

Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	Qm	Ø Preforo			
M 3	0.5	56	11	6	4.9	2.8	■		
M 3.5	0.6	56	12	6	4.9	3.25			
M 4	0.7	63	13	6	4.9	3.7	■		
M 5	0.8	70	15	6	4.9	4.65	■		
M 6	1	80	17	6	4.9	5.55		■	
M 7	1	80	17	8	6.2	6.55			■
M 8	1.25	90	20	8	6.2	7.4			■
M 9	1.25	90	20	10	8	8.4			■
M 10	1.5	100	22	10	8	9.3			■
M 12	1.75	110	24	12	9	11.2			■
M 16	2	110	27	12	9	15.1			

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio M 3 SG 4.
Inviarlo con questi codici:
G0600/5360 - M 3

■ disponibili

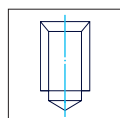
Maschi in metallo duro



DIN 374 metallo duro

Elica diritta per acciai molto duri

HARD



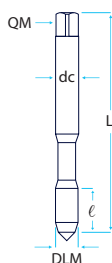
2xd₁



Con fori di lubrificazione




Art. No.	G5800/40
info Tecniche Pag. 164	VHM Refrigerante interno
Tipi di smusso Pag. 164	C / 2-3 x P
Rivestimento Pag. 165	Non ricoperto
Tolleranza Pag. 165	6HX
Parametri di taglio Pag. 166	K1 ghisa grigia N3 leghe di rame H1 materiali duri



Ø Lav. Maschio DLM	Passo	L	l	dc	QM	Ø Preforo			
MF 8	1	90	17	6	4.9	7.0	■		
MF 10	1	90	18	7	5.5	9.0	■		
MF 12	1.5	100	22	9	7	10.5	■		

Esempio di ordine:
Per ordinare un maschio MF 8 Non ricoperto.
Inviarlo con questi codici:
G5800/40 - MF 8 x 1.0

■ disponibili



**INFORMAZIONI
TECNICHE
E ACCESSORI
PER LA
MASCHIATURA**

MASCHINENSTAMM

ARBEITSPLAN

INFO | Maschinen
LA nach Maschine

INFO | Aufträge
FA Status - Artikel NK

INFO | Personal
nach Maschine / KST

Verrechnungss:

Kosten aus BAB / FIBU

Serie Color Ring

La linea Color Ring comprende maschi per macchine di cinque diversi gruppi di prodotti che soddisfano i requisiti di industrie altamente sofisticate come quella automobilistica, aerospaziale o chimica. La marcatura a colori facilita l'uso appropriato di questi maschi. I rivestimenti di ultima generazione aumentano la gamma di impiego.



Anello bianco

Linea di prodotti per ghisa grigia



Anello rosso

Linea di prodotti per acciai e leghe di nichel ad alta resistenza trattabili termicamente



Anello blu

Linea di prodotti per l'utilizzo in INOX/acciaio inossidabile



Anello nero

Linea di prodotti per uso generale "Black Power"

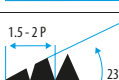


Anello giallo

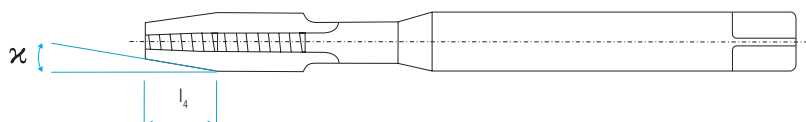
Linea di prodotti per l'utilizzo di leghe di titanio



Tipo di smusso

Forma	Lunghezza dello smusso l_4 [x pitch]	Angolo di smussatura α [°]	Campo di applicazione principale:
A	Da 6 a 8	5°	Fori passanti corti 
B	Da 3.5 a 5	8°	Fori passanti nei materiali da taglio medi e lunghi 
C	Da 2 a 3	15°	Fori ciechi e fori passanti in materiali a scheggiatura corta 
D	Da 3.5 a 5	8°	Fori ciechi con filettatura lunga e fori passanti 
E	Da 1.5 a 2	23°	Fori ciechi con un'escursione della filettatura molto ridotta 
F	Da 1 a 1.5	>28°	Fori ciechi con un'escursione della filettatura molto ridotta 

1) Il numero di passi è un criterio semplice e orientato alla pratica per definire la lunghezza di smusso dei maschi.



Rivestimenti

Le tecnologie dei rivestimenti di ultima generazione dei maschi in HSS e metallo duro integrale sono sempre più importanti in quanto comportano vantaggi quali:

- > aumento della produttività
- > una riduzione dei tempi di attrezzaggio

e un sostanziale:

- > aumento delle velocità di lavoro

Questi fattori giustificano le spese aggiuntive rispetto ai maschi privi di rivestimento.

Rivestimento TiN

Rivestimento completo progettato per migliorare la durata del maschio e ottimizzare la velocità di taglio. Con una durezza superficiale di 2600 HV 0,05 e un coefficiente di attrito di 0,40, questo rivestimento può essere applicato a temperature di esercizio fino a 450°C. Lo spessore dello strato varia da 2 a 4 µm. I rivestimenti TiN hanno una tensione interna di compressione di circa 3,1 GPa.



Rivestimento TiCN

Caratteristiche tribologiche migliorate rispetto al TiN. Microdurezza a 3000 HV 0,05; coefficiente di attrito ridotto a 0,35 rispetto all'acciaio. La stabilità termica degli strati di TiCN (spessore di 2 - 4 µm) si estende fino a 350°C. La tensione di compressione interna è di 3,5 GPa.



Rivestimento TiAlN

Sistema di stratificazione PVD ottimizzato, per materiali duri fino a 50 HRC. Gamma di impiego migliorata grazie alla stabilità della temperatura fino a 800°C e alla microdurezza di 3000 HV 0,05. Questo sistema di stratificazione presenta uno strato di protezione ossidante che fornisce all'utensile un "effetto di rinnovamento". Sollecitazione interna di compressione di 1,9 GPa. Il sistema di rivestimento viene applicato con uno spessore di 2-4 µm.



Rivestimento SG 4

Rivestimento speciale composto da uno strato di rivestimento super duro e da uno strato di lubrificazione allo stato solido. I settori di utilizzo comprendono il taglio a secco e la lubrificazione minima. Ampia gamma di applicazioni grazie agli ottimi risultati di attrito e alla ridotta tendenza all'adesione.



Rivestimento CrN

Sistema di stratificazione PVD per materiali non ferrosi e termoplastici. Può essere applicato a temperature di lavoro fino a 600°C e ha un basso coefficiente di attrito di 0,3 rispetto all'acciaio. Il sistema a strati ha uno spessore di 6 µm e una microdurezza di 1750 HV 0,05.



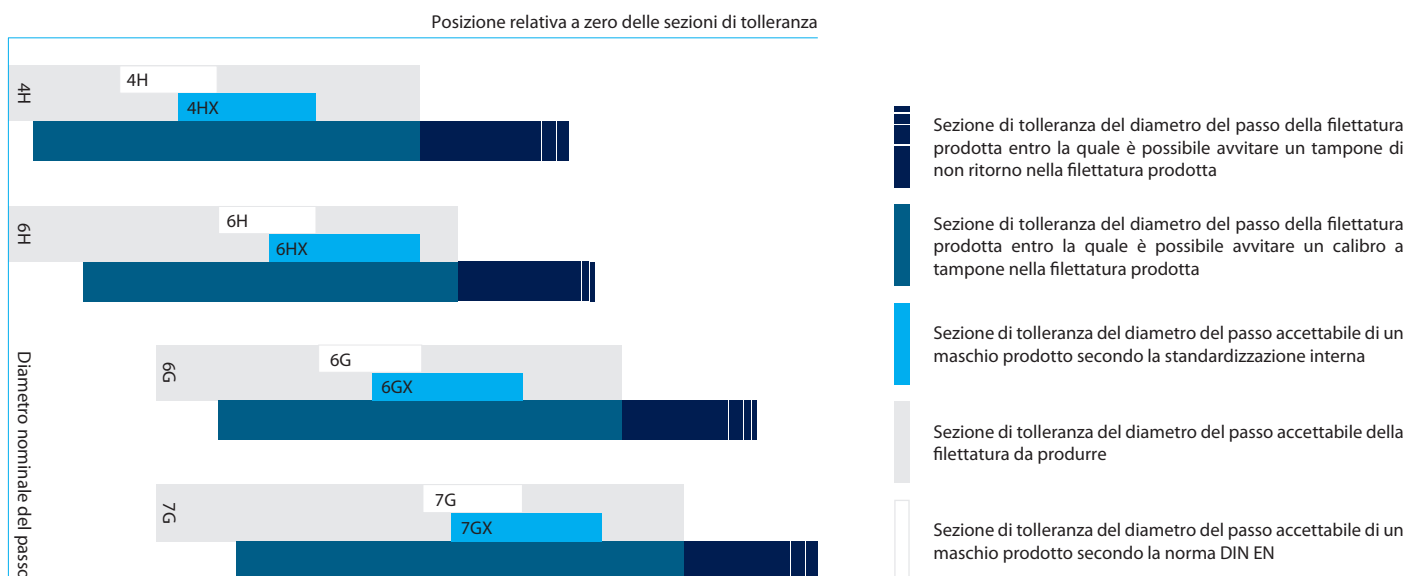
Rivestimento DLC

Lo strato di carbonio simile al diamante è la soluzione migliore per i materiali non ferrosi. L'elevata durezza superficiale di 5000 HV 0,05 si combina con un coefficiente di attrito molto basso, pari a 0,1 rispetto all'acciaio. Le caratteristiche sono completate da uno spessore ridotto dello strato di 0,8-1,2 µm e da un'elevata stabilità alla temperatura fino a 500°C. In questo modo l'adesione del materiale è notevolmente ridotta.



Livelli di tolleranza

Descrizione schematica delle tolleranze di produzione applicabili alla filettatura interna metrica - inoltre, di seguito sono riportati i campi di tolleranza specifici per la produzione dei maschi.



Classificazione Materiali/Parametri di Taglio

Materiali DIN ISO 513	Schumacher	Descrizione	Descrizione DIN	DIN 17 007 No. Materiale	Resistenza [N/mm ²]	Velocità v _c [m/min]	
						HSS-E / Metallo Duro Nudo	I Rivestito
P	P1	Acciai al carbonio	St 33	1.0035	290	10 - 15	15 - 25
	P1	Acciai al carbonio	St 37	1.0120	340 - 370	10 - 15	15 - 25
	P1	Acciai al carbonio	St 50	1.0531	470 - 610	10 - 15	15 - 25
	P1	Acciai al carbonio	St 60 - 2	1.0060	570 - 710	10 - 15	15 - 25
	P1	Acciai al carbonio	St 70 - 2	1.0070	670 - 830	10 - 15	15 - 25
	P1	Acciai trattati termicamente	C 45	1.0503	650 - 800	10 - 15	15 - 25
	P1	Acciai per utensili	21 MnCr 5	1.2162	720	8 - 10	10 - 15
	P1	Acciai automatici	9 S 20 K	1.0711	360	10 - 15	15 - 25
	P1	Acciai automatici	9 SMnPb 28	1.0718	380	10 - 15	15 - 25
	P1	Acciai automatici	35 SMn 20	1.0726	490 - 610	10 - 15	15 - 25
	P1	Acciai per lavorazioni a caldo	X 10 CrSi 13	1.4722	690	3 - 5	5 - 8
	P1	Acciai colati	GS 45	1.0443	440	10 - 15	15 - 25
	P1	Acciai colati	GS 60	1.0553	590	10 - 15	15 - 25
	P1	Acciai colati	GS 70	1.0554	685	10 - 15	15 - 25
	P1	Acciai da cementazione	C 15	1.0401	600 - 800	10 - 15	15 - 25
	P1	Acciai da cementazione	Ck 15	1.1141	500 - 800	10 - 15	15 - 25
	P2	Acciai da cementazione	20 MnCr 5	1.7147	1000 - 1300	10 - 15	15 - 25
	P2	Acciai da cementazione	17 CrNiMo 6	1.6587	1050 - 1350	2 - 5	5 - 10
	P2	Acciai trattati termicamente	C 60	1.0601	800 - 850	10 - 15	15 - 25
	P2	Acciai trattati termicamente	46 Cr 2	1.7003	700 - 850	2 - 5	5 - 10
	P2	Acciai trattati termicamente	25 CrMo 4	1.7218	800 - 950	2 - 5	5 - 10
	P2	Acciai per utensili	105 WCr 6	1.2419		8 - 10	10 - 15
	P2	Acciai per utensili	X 45 NiCrMo 4	1.2767	850	8 - 10	10 - 15
P2	Acciai per utensili	55 Ni Cr Mo V 6	1.2713	810	8 - 10	10 - 15	
P2	Acciai da nitrurazione	31 CrMo 12	1.8515	1000 - 1200	3 - 5	5 - 8	
P2	Acciai da nitrurazione	34 CrAlMo 5	1.8505	800 - 950	3 - 5	5 - 8	
P2	Acciai da nitrurazione	34 CrAlNi 7	1.8550	850 - 1050	3 - 5	5 - 8	
M	M1	Inossidabili ferritici	X 6 Cr 13	1.4000	400 - 600	3 - 5	5 - 8
	M1	Inossidabili ferritici	X 4 CrMoS 18	1.4105	450 - 650	3 - 5	5 - 8
	M1	Inossidabili martensitici	X 30Cr 13	1.4028	800 - 1000	3 - 5	5 - 8
	M1	Inossidabili martensitici	X 12 CrMoS 17	1.4104	600 - 840	3 - 5	5 - 8
	M1	Inossidabili austenitici	X 5 CrNi 18 10	1.4301	500 - 700	3 - 5	5 - 8
	M1	Inossidabili austenitici	X 6 CrNiMoTi 17 12 2	1.4571	500 - 730	3 - 5	5 - 8
	M1	Inossidabili austenitici	X 2 CrNiMo 18 14 3	1.4435	490 - 690	3 - 5	5 - 8
	M1	Acciai colati	G X 6 CrNiMo 18 10	1.4408	440 - 640	3 - 5	5 - 8
	M1	Acciai colati	G X 2 CrNiMoN 17 13 5	1.4439	490 - 690	3 - 5	5 - 8
	M2	Acciai duplex	X 2 CrNiMoN22-5-3	1.4462	880	3 - 5	5 - 8
K	K1	Ghisa Grigia	EN-GJL-100 (GG 10)	0.6010	88	8 - 12 25 - 30	12 - 20
	K1	Ghisa Grigia	EN-GJL-200 (GG 20)	0.6020	195	8 - 12 25 - 30	12 - 20
	K1	Ghisa Grigia	EN-GJL-300 (GG 30)	0.6030	295	8 - 12 25 - 30	12 - 20
	K1	Ghisa Grigia	EN-GJL-400 (GG 40)	0.6040	390	8 - 12 25 - 30	12 - 20
	K2	Ghisa Sferoidale	EN-GJS-400-15 (GGG 40)	0.7040	400	5 - 8	10 - 20
	K2	Ghisa Sferoidale	EN-GJS-500-7 (GGG 50)	0.7045	500	5 - 8	10 - 20
	K2	Ghisa Sferoidale	EN-GJS-600-3 (GGG 60)	0.7060	600	5 - 8	10 - 20
	K3	Ghisa malleabile	EN-GJMW-400-5 (GTW-40)	0.8040	400	10 - 15	15 - 20
	K3	Ghisa malleabile	EN-GJMW-450-7 (GTW-45)	0.8045	450	10 - 15	15 - 20
	K3	Ghisa malleabile	EN-GJMW-550-4 (GTW-55)	0.8055	550	10 - 15	15 - 20
	K3	Ghisa malleabile	EN-GJMB-350-10 (GTS-35)	0.8135	350	10 - 15	15 - 20
	K3	Ghisa malleabile	EN-GJMB-450-6 (GTS-45)	0.8145	450	10 - 15	15 - 20
	K3	Ghisa malleabile	EN-GJMB-550-4 (GTS-55)	0.8155	550	10 - 15	15 - 20

Classificazione Materiali/Parametri di Taglio

Materiali DIN ISO 513	I Schumacher	Descrizione	Descrizione DIN	DIN 17 007 No. Materiale	Resistenza [N/mm ²]	Velocità v _c [m/min]	
						v _c Maschi a rullare = v _c + 30-50%	
						HSS-E / Metallo Duro	
						Nudo	I Rivestito
N	N1	Leghe di Alluminio forgiate	AlMn 1	3.0515	150 - 200	20 - 25	25 - 35
	N1	Leghe di Alluminio forgiate	AlMg 3	3.3535	200 - 300	20 - 25	25 - 35
	N1	Leghe di Alluminio forgiate	AlMgSiPb	3.0615	200 - 270	20 - 25	25 - 35
	N1	Leghe di Alluminio forgiate	AlZn 4.5 Mg 1	3.4335		20 - 25	25 - 35
	N2	Leghe di Alluminio pressofuso	G-Al Mg 3	3.3541	140 - 200	20 - 30	30 - 40
	N2	Leghe di Alluminio pressofuso	G-Al Cu 4	3.1841	280 - 400	20 - 30	30 - 40
	N2	Leghe di Alluminio pressofuso	G-Al Si 10 Mg	3.2381	250 - 320	20 - 30	30 - 40
	N3	Leghe di Rame	E-Cu	2.0060	250	10 - 15	15 - 20
	N3	Leghe di Rame	SE-Cu	2.0070	300	10 - 15	15 - 20
	N3	Leghe di Rame speciali	Ampco 18		159 - 183	2 - 4	4 - 6
	N3	Leghe di Rame speciali	Ampco 21		285 - 311	2 - 4	4 - 6
	N3	Leghe di Rame speciali	Ampco 25		356 - 394	2 - 4	4 - 6
	N4	Ottone a truciolo lungo	Cu Zn 30 (Ms 70)	2.0265		20 - 25 30 - 50	25 - 35
	N4	Ottone a truciolo corto	CuZn 39 Pb 2 (Ms 58)	2.0380		20 - 25 30 - 50	25 - 35
	N4	Ottone a truciolo corto	Cu Zn 40 Al 2	2.0550		20 - 25 30 - 50	25 - 35
	N5	Bronzo a truciolo corto	CuPb 5 Sn 5	2.1170	250	10 - 15	15 - 20
	N5	Bronzo a truciolo lungo	Cu Sn 6	2.1030	400 - 550	10 - 15	15 - 20
	N5	Bronzo	G-CuPb 10 Sn	2.1176	230	10 - 15	15 - 20
	N6	Termoplastiche a truciolo lungo	Hostalen			20 - 30	30 - 40
	N6	Termoplastiche a truciolo lungo	Makrolon			20 - 30	30 - 40
	N6	Termoplastiche a truciolo lungo	PS Polystyrol			20 - 30	30 - 40
	N6	Termoplastiche a truciolo lungo	POM Polymethylen			20 - 30	30 - 40
	N6	Termoplastiche a truciolo lungo	PVC Ployvinylchlorid			20 - 30	30 - 40
	N6	Termoplastiche a truciolo lungo	PA Polyamid			20 - 30	30 - 40
	N7	Duroplastica a truciolo corto	Bakelit			3 - 5	5 - 8
	N7	Duroplastica a truciolo corto	Pertinax			3 - 5	5 - 8
	N7	Duroplastica a truciolo corto	Ferrozell			3 - 5	5 - 8
	N7	Duroplastica a truciolo corto	Resopal			3 - 5	5 - 8
N8	Leghe di Magnesio	AZ 91			-	15 - 20	
S	S1	Titanio puro	Ti 99.5	3.7024.1	290 - 410	2 - 4	4 - 6
	S1	Titanio puro	Ti 99.4	3.7055	450 - 550	2 - 4	4 - 6
	S1	Leghe di Titanio	TiAl 5 Sn 2	3.7114	840 - 990	2 - 4	4 - 6
	S1	Leghe di Titanio	Ti Al 6V4	3.7165	910 - 1100	2 - 4	4 - 6
	S2	Nickel puro	Ni 99.6	2.4060	370 - 590	2 - 4	4 - 6
	S2	Nickel puro	Ni 99.2	2.4068	340 - 540	2 - 4	4 - 6
	S2	Leghe di Nickel	Monel 400	2.4360	800	2 - 4	4 - 6
	S2	Leghe di Nickel	Hastelloy C	2.4812	900	2 - 4	4 - 6
	S2	Leghe di Nickel	Inconel 600	2.4816	700	2 - 4	4 - 6
	S2	Leghe di Nickel	Nimonic 90	2.4632	1200	2 - 4	4 - 6
H	H1	Acciai temprati	Fino a 50 HRC			6 - 8	2 - 4
	H2	Acciai temprati	Fino a 55 HRC			1 - 3	1 - 3
	H2	Acciai temprati	Fino a 60 HRC			1 - 3	-

Parametri di taglio

Definizione delle velocità di rotazione e di taglio per utensili di filettatura.

La tabella sottostante contiene i valori calcolati delle velocità di rotazione e di taglio per utensili di filettatura compresi tra M3 e M42. Nella maggior parte delle lavorazioni, questi calcoli saranno pronti da mettere in pratica. Se fossero necessari valori intermedi, utilizzare le formule elencate di seguito.

Diametro nominale	Giri al minuto (1/min)												
M 3	425	530	635	850	1060	1270	1590	2120	2330	2650	2965	3180	3390
M 4	319	398	480	635	795	955	1190	1590	1750	1990	2230	2390	2550
M 5	255	318	382	510	635	765	955	1270	1400	1590	1785	1910	2040
M 6	212	265	318	425	530	635	795	1060	1170	1325	1485	1590	1700
M 8	159	198	238	318	398	478	598	795	875	995	1115	1195	1275
M 10	127	159	191	255	318	382	478	636	700	795	892	955	1020
M 12	106	133	159	212	265	318	398	531	584	664	744	795	850
M 14	91	114	136	182	228	273	342	455	500	568	636	682	728
M 16	80	100	119	159	199	239	299	398	438	497	557	597	637
M 18	71	88	106	142	177	212	265	354	388	442	495	530	565
M 20	64	80	95	127	159	192	239	318	350	398	446	478	510
M 22	58	72	87	116	145	174	217	290	318	362	405	435	463
M 24	53	66	80	106	133	159	200	266	292	332	372	398	425
M 27	47	59	71	95	118	142	177	236	260	295	330	355	378
M 30	42	53	64	85	106	127	159	212	234	265	297	318	340
M 33	39	48	58	77	96	116	145	193	212	242	270	290	309
M 36	35	44	53	71	88	106	133	177	195	221	248	265	283
M 39	33	41	49	65	82	98	122	163	180	205	228	245	262
M 42	30	38	45	61	76	91	114	152	167	190	212	228	243
	4	5	6	8	10	12	15	20	22	25	28	30	32
Velocità di Taglio v (m/min)													

Legenda:

v = Velocità di Taglio (m/min)
d = Diametro nominale maschio (m)
n = Rotazione attacco (1/min)
π = 3.14

$$v = d \times \pi \times n$$

$$n = \frac{v}{d \times \pi}$$

Mandrini syncro (DST) per maschiatura



Caratteristiche

- > Maschiatore per alte velocità, garantisce ottima stabilità e precisione.
- > Possibilità di utilizzo con il refrigerante interno.
- > Gamma da M3 a M22 privi di rivestimenti in materiale duro.

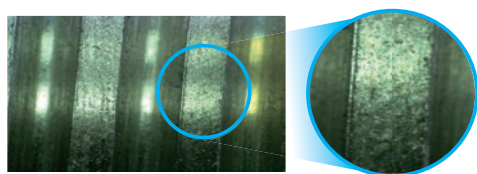
Descrizione

BT40	DST	22	100
Attacco	Sigla Maschiatore	Gamma di maschiatura	Lunghezza



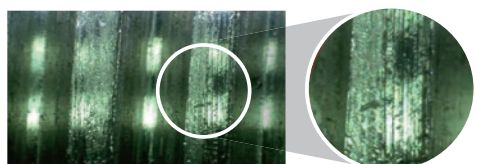
Qualità affilatura ghiera a confronto

Analisi a microscopio



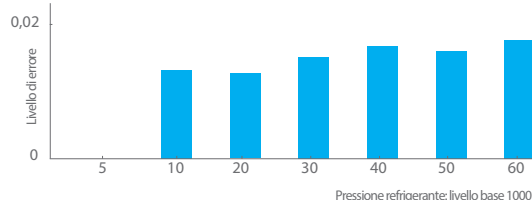
DST22
(V=100m/min)

Finitura superficiale migliorata



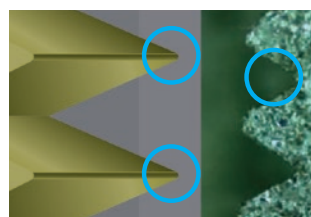
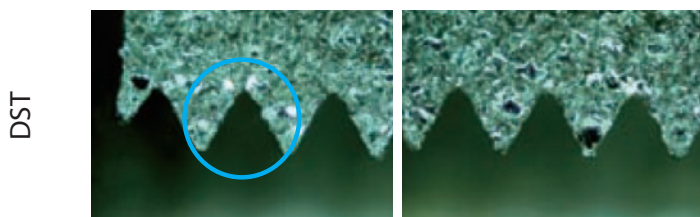
Competitor

Run - Out (µm)



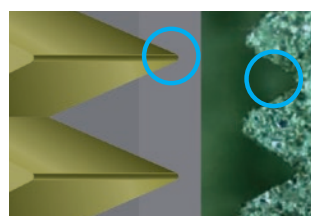
Usare le seguenti bussole:
GERP-MAS16, GERPMAS32,
GERBP-MAS16 e GERBP-MAS32

Filetti a confronto



Maschiatore DST

Nessuna scheggiatura
superficie uniforme

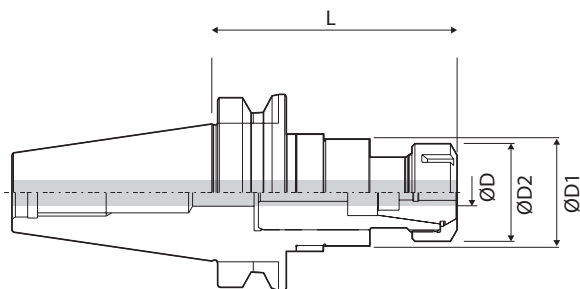


Sistema tradizionale

Cattiva finitura
superficiale

BT-DST

Mandrino per maschiatura a compensazione



C Mandrino dotato di sistema di refrigerazione interno utilizzando pinze specifiche

MAS403-BT

BT40

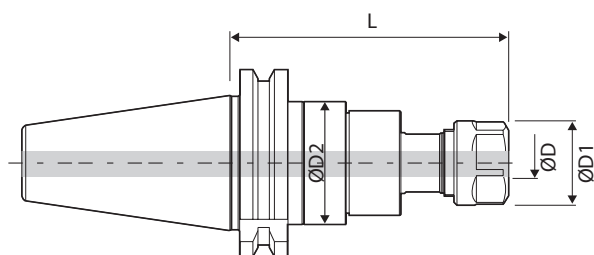
Articolo	ØD	L	ØD1	ØD2	Pinza	F-	F-
BT40 DST10-100	M3~M10	100	40.4	28	GERP16 GERBP16	0.5	0.5
DST22-110	M3~M20	110	60	49.5	GER2 GERBP32	0.7	0.7

BT50

Articolo	ØD	L	ØD1	ØD2	Pinza	F-	F-
BT50 DST10-110	M3~M10	100	60	49.5	GERP16 GERBP16	0.5	0.5
DST22-130	M3~M20	125	60	49.5	GERP32 GERBP32	0.7	0.7

SK-DST

Mandrino per maschiatura a compensazione



C Mandrino dotato di sistema di refrigerazione interno utilizzando pinze specifiche

DIN 69871-1 A/B, ISO 7388/1 : 1983(E)

SK40

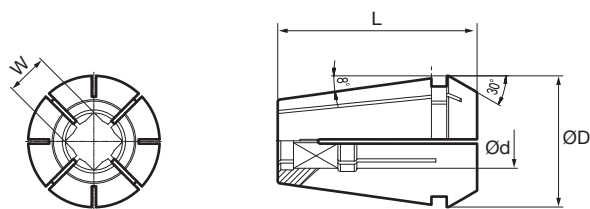
Articolo	ØD	L	ØD1	ØD2	Pinza	F-	F-
SK40 DST10-110	M3~M10	110	28	35	GERP16 GERBP16	0.5	0.5
DST22-110	M3~M20	120	50	54	GERP32 GERBP32	0.7	0.7

SK50

Articolo	ØD	L	ØD1	ØD2	Pinza	F-	F-
SK50 DST10-110	M3~M10	110	28	35	GERP16 GERBP16	0.5	0.5
DST22-130	M3~M20	120	54	54	GERP32 GERBP32	0.7	0.7

Pinze GERP-MAS per Maschiatura

15 μ m
Concentricità



GERP-MAS 16

Articolo	ØD	W	ØD	L
GERP-MAS 16 D. 3.5	17	2.7	3.5	27.5
D. 4	17	3	4	27.5
D. 4.5	17	3.4	4.5	27.5
D. 5	17	4	5	27.5
D. 5.5	17	4.3	5.5	27.5
D. 6	17	4.9	6	27.5
D. 6.3	17	5	6.3	27.5
D. 7	17	5.5	7	27.5
D. 8	17	6.2	8	27.5

GERP-MAS 20

Articolo	ØD	W	ØD	L
GERP-MAS 20 D. 3.5	21	2.7	3.5	31.5
D. 4	21	3	4	31.5
D. 4.5	21	3.4	4.5	31.5
D. 5	21	4	5	31.5
D. 5.5	21	4.3	5.5	31.5
D. 6	21	4.9	6	31.5
D. 6.3	21	5	6.3	31.5
D. 7	21	5.5	7	31.5
D. 8	21	6.2	8	31.5
D. 9	21	7	9	31.5
D. 10	21	8	10	31.5

GERP-MAS 25

Articolo	ØD	W	ØD	L
GERP-MAS 25 D. 3.5	26	2.7	3.5	34
D. 4	26	3	4	34
D. 4.5	26	3.4	4.5	34
D. 5	26	4	5	34
D. 5.5	26	4.3	5.5	34
D. 6	26	4.9	6	34
D. 6.3	26	5	6.3	34
D. 7	26	5.5	7	34
D. 8	26	6.2	8	34
D. 9	26	7	9	34
D. 10	26	8	10	34
D. 11	26	9	11	34
D. 11.2	26	9	11.2	34
D. 12	26	9	12	34

GERP-MAS 32

Articolo	ØD	W	ØD	L
GERP-MAS 32 D. 3.5	33	2.7	3.5	40
D. 4	33	3	4	40
D. 4.5	33	3.4	4.5	40
D. 5	33	4	5	40
D. 5.5	33	4.3	5.5	40
D. 6	33	4.9	6	40
D. 6.3	33	5	6.3	40
D. 7	33	5.5	7	40
D. 8	33	6.2	8	40
D. 8.5	33	7	8.5	40
D. 9	33	7	9	40
D. 10	33	8	10	40
D. 11	33	9	11	40
D. 11.2	33	9	11.2	40
D. 12	33	9	12	40
D. 12.5	33	10	12.5	40
D. 14	33	11	14	40
D. 16	33	12	16	40

GERP-MAS 40

Articolo	ØD	W	ØD	L
GERP-MAS 32 D. 6	41	4.9	6	46
D. 6.3	41	5	6.3	46
D. 7	41	5.5	7	46
D. 8	41	6.2	8	46
D. 9	41	7	9	46
D. 10	41	8	10	46
D. 11	41	9	11	46
D. 12	41	9	12	46
D. 14	41	11	14	46
D. 16	41	12	16	46
D. 18	41	14.5	18	46
D. 20	41	16	20	46

Prolunghe per Maschiatura



Caratteristiche

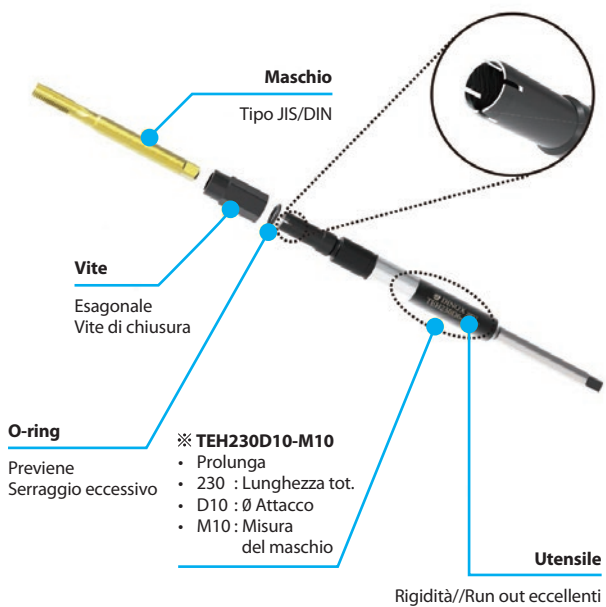
- > Prolunga allungabile per lavorazioni in profondità
- > Lavorazione più stabile e performance maggiore rispetto all'utilizzo di maschi lunghi

Descrizione

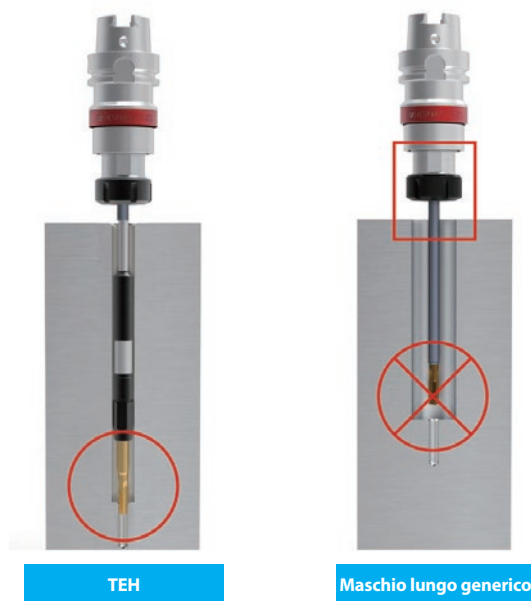
TEH	230	D6	J	M6	C
Tap Extension Holder	Lunghezza	Dia. Attacco	J : JIS NO : DIN	Misura maschio	C : Refrigerante NO : Senza Refrigerante



Componenti Prolunga



Lavorazione di fori profondi



Lunghezza totale a confronto	Maschio	TEH
M10	150 mm	230 mm
M22	200 mm	330 mm

※ Ideale per lavorare fori lunghi e stretti

Settaggio TEH





Fig. 1

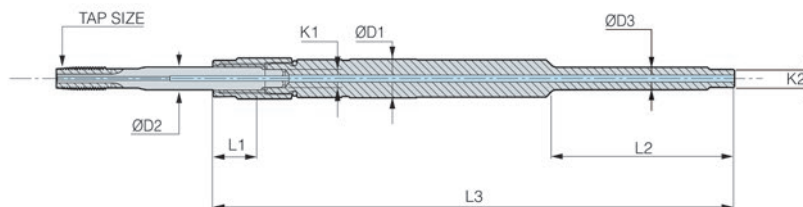
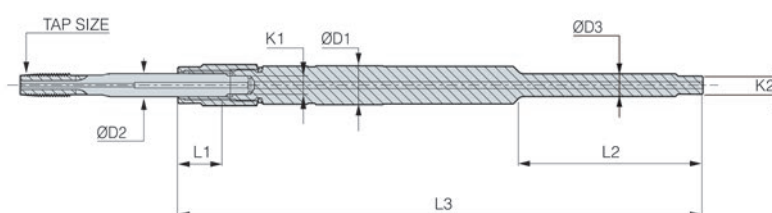


Fig. 2



C Sistema di refrigerazione interno

C Il prodotto non supporta il sistema di refrigerazione interno
(Fig.2 Questo codice non ha il refrigerante)

• Per maggiori informazioni sui prodotti consultare pag. **132**

TEH230

Descrizione (Specifiche JIS)	Maschio	L1	L2	L3	ØD1	ØD2	ØD3	K1	K2	Dia. Ø esterno vite	Fig.	Stock
TEH230 D5J-M4	M4	18	50	230	11	5	6	4	4.5	12.1	2	
D6J-M6C	M6	18	50	230	12	6	6	4.5	4.5	13.3	1	
D6.2J-M8C	M8	18	65	230	12	6.2	6.2	5	5	13.3	1	
D7J-M10C	M10	18	65	230	13	7	7	5.5	5.5	14.4	1	
D8.5J-M12C	M12	22	65	230	14	8.5	8.5	6.5	6.5	15.6	1	

TEH330

Descrizione (Specifiche JIS)	Maschio	L1	L2	L3	ØD1	ØD2	ØD3	K1	K2	Dia. Ø esterno vite	Fig.	Stock
TEH330 D10.5J-M14C	M14	25	70	330	16	10.5	10.5	8	8	17.9	1	
D12.5J-M16C	M16	25	70	330	18	12.5	12.5	10	10	19.9	1	
D14J-M18C	M18	25	70	330	20	14	14	11	11	21.9	1	
D15J-M20C	M20	25	75	330	21	15	15	12	12	22.9	1	
D17J-M20C	M22	25	75	330	23	17	17	13	13	25.9	1	

(Unit : mm)



Fig. 1

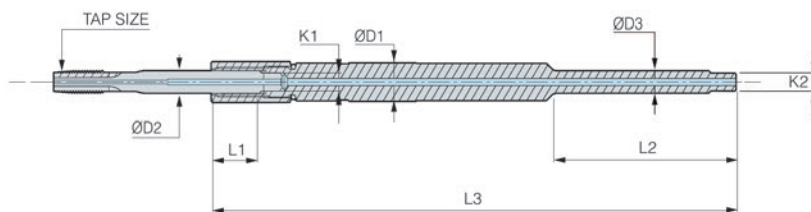
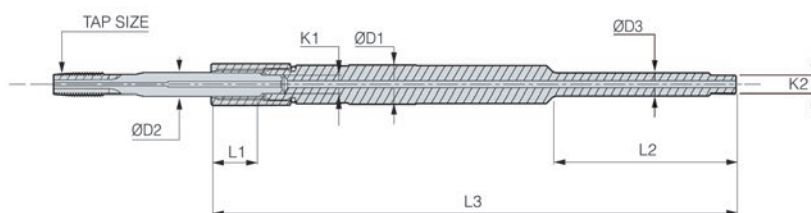


Fig. 2



C Sistema di refrigerazione interno

C Il prodotto non supporta il sistema di refrigerazione interno
(Fig.2 Questo codice non ha il refrigerante)

• Per maggiori informazioni sui prodotti consultare pag. **132**

TEH230

Descrizione (Specifiche DIN)	Maschio	L1	L2	L3	ØD1	ØD2	ØD3	K1	K2	Dia. Ø esterno vite	Fig.	Stock
TEH230 D4.5-M4	M4	18	50	230	10	4.5	6	3.4	4.5	11.1	2	
D6-M6C	M6	20	50	230	12	6	7	4.9	5.5	13.3	1	
D8-M8C	M8	23	65	230	14	8	8	6.3	6.2	15.6	1	
D10-M10C	M10	24	65	230	16	10	10	8	8	17.9	1	
D9-M12C	M12	23	65	230	15	9	9	7	7	16.8	1	

TEH330

Descrizione (Specifiche DIN)	Maschio	L1	L2	L3	ØD1	ØD2	ØD3	K1	K2	Dia. Ø esterno vite	Fig.	Stock
TEH330 D11-M14C	M14	26	70	330	17	11	11	9	9	19.1	1	
D12-M16C	M16	26	70	330	18	12	12	9	9	19.9	1	
D14-M18C	M18	28	70	330	20	14	14	11	11	21.9	1	
D16-M20C	M20	28	75	330	22	16	16	12	12	23.9	1	
D18-M22C	M22	28	75	330	24	18	18	14.5	14.5	25.9	1	

(Unit : mm)



Via Asmara, 7
21052 Busto Arsizio - Italia
T +39 0331 350 000
ordini@palearicarlo.com

 **PALEARICARLO**
www.palearicarlo.com