

TANOI

Tanoi Manufacturing Co. Ltd



100% MADE
IN JAPAN

TANOI

100TH ANNIVERSARY • 1923-2023

1923 · 100 ANNI

Tanoi Manufacturing festeggerà il suo centesimo anniversario l'11 novembre 2023.



Ms. Yumi Tanoi
(Presidente)

Mr. Yoshimasa Tanoi
(Amministratore delegato)

È con profonda gratitudine che riconosciamo gli sforzi, il duro lavoro e la cooperazione dei nostri clienti, partners e dirigenti senior nel rendere il nostro centesimo anniversario un successo comune.

Se Tanoi Manufacturing si è sviluppata oltre ogni aspettativa e ha raggiunto questo traguardo, è grazie al sostegno e al contributo di tutte le persone coinvolte.

Sin dalla nostra fondazione, abbiamo mantenuto costantemente il focus delle nostre attività di produzione come produttore specializzato in filiere e maschi, con un'attenzione alla qualità e alla produzione affidabile. I cambiamenti e le innovazioni

non ci scoraggeranno, li accoglieremo. Abbracciandoli, svilupperemo e progrediremo al prossimo livello di efficienza.

Uno degli elementi principali che riteniamo importante per raggiungere questo obiettivo è lo **"sviluppo delle risorse umane"**. Crediamo che questo compito non possa essere realizzato da un giorno all'altro ed è importante avanzare costantemente passo dopo passo con una prospettiva a lungo termine.

Con le parole del nostro fondatore **"L'industria manifatturiera è meravigliosa perché crea 'esistenza' dal 'nulla'"**, incise saldamente nei nostri cuori, continueremo a sforzarci di essere utili a tutti, sviluppando risorse umane meravigliose.

Desideriamo esprimere la nostra sincera gratitudine a tutti coloro che hanno sostenuto la nostra azienda e chiedere il vostro continuo supporto ed incoraggiamento.



Tanoi Management

1923 • 100 ANNI

TANOI si impegna a migliorare la produzione di filetti facendo il massimo uso del potenziale umano per creare un beneficio per tutti.

L'azienda TANOI è stata fondata nel 1923 ed è attualmente gestita, nella sua terza generazione, dalla signora Yumi Tanoi.

Sin dall'inizio l'azienda ha accumulato e sviluppato una vasta esperienza tecnica, problem solving e una comprensione della comunicazione umana. **Abbiamo capito che, oltre alla tecnologia, la produzione di successo richiede consapevolezza, ingegnosità, accoglienza di nuovi concetti e una forte relazione di fiducia con i clienti.** Tutte queste sono qualità appartenenti alle persone e non alle macchine.



Tokyo
"Sito produttivo"
1923

Poiché l'azienda TANOI si concentra esclusivamente sulla produzione di filetti, la nostra competenza acquisita nel corso degli anni si focalizza esclusivamente in questo ambito produttivo. Di

conseguenza, la nostra comprensione di questa tecnologia è molto approfondita e supportata da molti anni di esperienza quotidiana.

Di anno in anno, siamo riusciti a trasferire questa vasta esperienza al nostro personale vendite attraverso una comunicazione intensa.

Una stretta collaborazione tra R&D, produzione e vendite ci consente di condividere il Know-how di tutti i reparti e raggiungere interattivamente il miglior livello di competenze di tutti.

Poiché ci sono molte difficoltà nel processo di filatura per i nostri clienti, **il personale di TANOI non solo promuove le vendite, ma studia anche il caso specifico di ciascun cliente per sviluppare la soluzione ottimale per ogni situazione relativa alla produzione di filetti.**



TOKYO
Quartier generale



MIYAGI
Fabbrica produttiva



SAITAMA
Fabbrica produttiva



GIAPPONE



Angelo Ghezzi & C SpA

Per l'importazione, la logistica e la distribuzione sul mercato italiano, l'azienda Tanoi ha scelto come partner unico ed esclusivo la società Angelo Ghezzi & C. Spa.

1923 · 100 ANNI



EUROPA



FRANCOFORTE
Magazzino centrale

TANOI



NEUCHATEL
Tanoi Europe

TANOI



MILANO
Magazzino centrale



CERTIFICATE



Certificate of Assessment

Tanoi Mfg.Co.,Ltd.

Head office/Factory: 953 Okaizumi Shiraoka-shi Saitama, Japan

**EQA's certification is hereby granted to the above company's
Quality Management System conforming to the standard
and scope below**

ISO 9001:2015 & JIS Q 9001:2015

Scope

Design, Development and Manufacture of Taps and Dies

Registration No. QA190353

First issued on 28 March, 2006 (JIA-QA Center)

Re-issued on 16 December, 2020

This certificate is valid from 16 December 2020 to 27 March, 2024

Appendix for multisites are QA190353-01



The Chief Executive

Further clarifications regarding the scope of this certificate and the applicability of ISO 9001:2015 requirements may be obtained by consulting EQA.
The certificate written in the local language is the original.
#9001, #9, #3, Digital-ro 33-gil, Oaro-gu, Seoul, Korea, 152-742
URL:www.eqa-world.com

AQ 24888

Certificazione ISO 9001:2015-JIS Q 9001:2015

Codice corto	Codice Esteso	Pagina	Sezione
005	3.112.220	88	B
010	3.114.220	103	B
015	3.115.220	107	B
020	6.116.221	158	B
025	3.112.126-WF	98	B
031	3.112.129	99	B
035	3.112.120	90	B
040	2.112.121	82	B
045	3.112.122	96	B
050	3.112.120-LH	94	B
055	3.122.120	120	B
060	3.142.120	124	B
065	3.113.120	100	B
070	3.111.120	86	B
075	3.114.120	104	B
080	3.117.120-LSP	116	B
085	3.115.120	108	B
090	2.115.121	84	B
095	3.118.120	118	B
100	3.116.122	114	B
105	3.115.120-LH	110	B
110	3.125.120	122	B
115	3.145.120	125	B
120	6.112.121	136	B
125	6.113.121	144	B
130	6.112.122	138	B
135	6.112.123	140	B
140	6.122.121	168	B
145	6.122.123	170	B
150	6.112.120-AT	134	B
155	6.114.121	146	B
160	6.115.121	150	B
165	6.115.121-BT	152	B
170	6.118.121	166	B
175	6.116.121	160	B
180	6.115.120-AT	148	B
185	6.115.122	154	B
190	6.115.123	156	B
195	6.125.121	172	B
200	6.125.123	174	B
205	1.112.120	78	B
210	1.116.120	80	B
225	0.113.123	72	B

Codice corto	Codice Esteso	Pagina	Sezione
235	3.112.620	91	B
240	2.112.621	83	B
245	3.112.622	97	B
250	3.112.620-LH	95	B
255	3.122.620	121	B
270	3.111.620	87	B
275	3.117.620-LSP	117	B
280	3.114.620	105	B
285	3.115.620	109	B
290	2.115.621	85	B
295	3.118.620	119	B
300	3.116.622	115	B
305	3.115.620-LH	111	B
310	3.125.620	123	B
320	6.112.621	137	B
325	6.113.621	145	B
330	6.112.622	139	B
335	6.112.623	141	B
340	6.122.621	169	B
345	6.122.623	171	B
350	6.112.620-AT	135	B
355	6.114.621	147	B
360	6.115.621	151	B
365	6.115.621-BT	153	B
370	6.118.621	167	B
375	6.116.621	161	B
380	6.115.620-AT	149	B
385	6.115.622	155	B
390	6.115.623	157	B
395	6.125.621	173	B
400	6.125.623	175	B
405	1.112.620	79	B
410	1.116.620	81	B
415	0.113.626	74	B
425	0.113.623	73	B
440	3.112.920-LS	93	B
445	3.114.920-LS	106	B
450	3.115.920-LS	112	B
455	3.212.420	204	B
460	3.213.420	207	B
465	3.212.422	206	B
470	3.222.420	214	B
475	3.214.420	209	B

A= Maschi Multifunzione B= Maschi ad asportazione C= Maschi a rullare D= Maschi a mano

Codice corto	Codice Esteso	Pagina	Sezione
480	3.215.420	211	B
485	3.216.422	213	B
490	3.225.420	215	B
495	6.212.421	216	B
500	6.212.423	217	B
505	6.222.421	220	B
510	6.222.423	221	B
515	6.215.421	218	B
520	6.215.423	219	B
525	6.225.421	222	B
530	6.225.423	223	B
540	0.213.423	200	B
545	3.692.520	242	B
550	3.693.520	243	B
555	3.694.520	244	B
560	3.695.520	245	B
565	6.692.521	246	B
570	6.695.521	247	B
580	3.392.120	228	B
585	3.392.620	229	B
590	3.395.120	230	B
595	3.395.620	231	B
600	6.392.121	232	B
605	6.392.621	233	B
610	6.395.121	234	B
615	6.395.621	235	B
620	3.492.620	236	B
625	3.495.620	238	B
630	6.492.621	239	B
635	6.495.621	240	B
640	3.893.920	250	B
645	3.793.920	241	B
650	3.153.320	266	C
650	3.253.320	288	C
655	3.153.320-WF	267	C
655	3.253.320-WF	289	C
656	3.153.321-WF	268	C
656	3.253.321-WF	290	C
660	3.153.322	269	C
660	3.253.322	291	C
665	3.153.322-WF	270	C
665	3.253.322-WF	292	C
666	3.153.323-WTF	280	C

Codice corto	Codice Esteso	Pagina	Sezione
666	3.253.323-WTF	295	C
670	3.153.323	271	C
670	3.253.323	293	C
675	3.153.323-WF	272	C
675	3.253.323-WF	294	C
676	3.163.323-WF	279	C
677	3.163.323-WTF	281	C
680	3.163.320	273	C
685	3.163.322	276	C
690	3.163.323	278	C
695	3.163.320-WF	274	C
696	3.163.321-WF	275	C
700	3.163.322-WF	277	C
770	3.693.920-WF	296	C
775	3.693.922-WF	297	C
780	3.693.923-WF	298	C
795	6.178.329-IT	285	C
795	6.183.329-IT	286	C
795	6.153.329-IT	287	C
796	3.178.323-IT	282	C
796	3.183.323-IT	283	C
796	3.153.323-IT	284	C
810	1.183.323-SL	30	A
810	1.153.323-SL	31	A
830	5.112.150	126	B
831	5.112.650	127	B
835	5.112.153	128	B
836	5.112.653	129	B
840	5.114.150	130	B
841	5.114.650	131	B
845	5.114.153	132	B
846	5.114.653	133	B
850	7.112.151	178	B
851	7.112.651	179	B
855	7.114.151	182	B
856	7.114.651	183	B
860	7.112.150	176	B
861	7.112.650	177	B
865	7.114.150	180	B
866	7.114.650	181	B
870	6.112.153	142	B
871	6.112.653	143	B
875	6.116.153	162	B

A= Maschi Multifunzione B= Maschi ad asportazione C= Maschi a rullare D= Maschi a mano

Codice corto	Codice Esteso	Pagina	Sezione
876	6.116.653	163	B
880	6.116.153-OH	164	B
881	6.116.653-OH	165	B
883	9.112.153	184	B
884	9.112.653	185	B
885	9.112.155	186	B
886	9.112.655	187	B
887	9.212.455	224	B
890	9.112.155-OH	188	B
891	9.112.655-OH	189	B
895	9.116.159	196	B
896	9.116.659	197	B
898	9.116.153	190	B
899	9.116.653	191	B
900	9.116.155	192	B
901	9.116.655	193	B
902	9.216.455	225	B
905	9.116.155-OH	194	B
910 SET	3.119.710	312	D
915 SET	3.119.710-LH	316	D

Codice corto	Codice Esteso	Pagina	Sezione
920 SET	6.119.721	308	D
925 SET	6.119.721-P	310	D
930 SET	3.219.810	318	D
935 SET	3.699.510	328	D
940 SET	3.399.710	324	D
945 SET	3.499.810	326	D
951	1.113.923-MLT	26	A
952	1.113.980-MLT-C	27	A
953	1.114.923-MLT-SP	28	A
956	3.113.620	101	B
960	9.113.983	198	B
960	9.213.983	226	B
960	9.613.983	248	B
965	9.117.983	199	B
965	9.217.983	227	B
965	9.617.983	249	B
980	0.113.929-ZC	76	B
981	0.123.929-ZC	77	B
982	0.213.929-ZC	202	B
983	0.223.929-ZC	203	B

A= Maschi Multifunzione B= Maschi ad asportazione C= Maschi a rullare D= Maschi a mano

Codice Esteso	Codice Corto	Pagina	Sezione
0.113.123	225	72	B
0.113.623	425	73	B
0.113.626	415	74	B
0.113.929-ZC	980	76	B
0.123.929-ZC	981	77	B
0.213.423	540	200	B
0.213.929-ZC	982	202	B
0.223.929-ZC	983	203	B
1.112.120	205	78	B
1.112.620	405	79	B
1.113.923-MLT	951	26	A
1.113.980-MLT-C	952	27	A
1.114.923-MLT-SP	953	28	A
1.116.120	210	80	B
1.116.620	410	81	B
1.153.323-SL	810	31	A
1.183.323-SL	810	30	A
2.112.121	040	82	B
2.112.621	240	83	B
2.115.121	090	84	B
2.115.621	290	85	B
3.111.120	070	86	B
3.111.620	270	87	B
3.112.120	035	90	B
3.112.120-LH	050	94	B
3.112.122	045	96	B
3.112.126-WF	025	98	B
3.112.129	031	99	B
3.112.220	005	88	B
3.112.620	235	91	B
3.112.620-LH	250	95	B
3.112.622	245	97	B
3.112.920-LS	440	93	B
3.113.120	065	100	B
3.113.620	956	101	B
3.114.120	075	104	B
3.114.220	010	103	B
3.114.620	280	105	B
3.114.920-LS	445	106	B
3.115.120	085	108	B
3.115.120-LH	105	110	B
3.115.220	015	107	B
3.115.620	285	109	B

Codice Esteso	Codice Corto	Pagina	Sezione
3.115.620-LH	305	111	B
3.115.920-LS	450	112	B
3.116.122	100	114	B
3.116.622	300	115	B
3.117.120-LSP	080	116	B
3.117.620-LSP	275	117	B
3.118.120	095	118	B
3.118.620	295	119	B
3.119.710	910 SET	312	D
3.119.710-LH	915 SET	316	D
3.122.120	055	120	B
3.122.620	255	121	B
3.125.120	110	122	B
3.125.620	310	123	B
3.142.120	060	124	B
3.145.120	115	125	B
3.153.320	650	266	C
3.153.320-WF	655	267	C
3.153.321-WF	656	268	C
3.153.322	660	269	C
3.153.322-WF	665	270	C
3.153.323	670	271	C
3.153.323-IT	796	284	C
3.153.323-WF	675	272	C
3.153.323-WTF	666	280	C
3.163.320	680	273	C
3.163.320-WF	695	274	C
3.163.321-WF	696	275	C
3.163.322	685	276	C
3.163.322-WF	700	277	C
3.163.323	690	278	C
3.163.323-WF	676	279	C
3.163.323-WTF	677	281	C
3.178.323-IT	796	282	C
3.183.323-IT	796	283	C
3.212.420	455	204	B
3.212.422	465	206	B
3.213.420	460	207	B
3.214.420	475	209	B
3.215.420	480	211	B
3.216.422	485	213	B
3.219.810	930 SET	318	D
3.222.420	470	214	B

A= Maschi Multifunzione B= Maschi ad asportazione C= Maschi a rullare D= Maschi a mano

Codice Esteso	Codice Corto	Pagina	Sezione
3.225.420	490	215	B
3.253.320	650	288	C
3.253.320-WF	655	289	C
3.253.321-WF	656	290	C
3.253.322	660	291	C
3.253.322-WF	665	292	C
3.253.323	670	293	C
3.253.323-WF	675	294	C
3.253.323-WTF	666	295	C
3.392.120	580	228	B
3.392.620	585	229	B
3.395.120	590	230	B
3.395.620	595	231	B
3.399.710	940 SET	324	D
3.492.620	620	236	B
3.495.620	625	238	B
3.499.810	945 SET	326	D
3.692.520	545	242	B
3.693.520	550	243	B
3.693.920-WF	770	296	C
3.693.922-WF	775	297	C
3.693.923-WF	780	298	C
3.694.520	555	244	B
3.695.520	560	245	B
3.699.510	935 SET	328	D
3.793.920	645	241	B
3.893.920	640	250	B
5.112.150	830	126	B
5.112.153	835	128	B
5.112.650	831	127	B
5.112.653	836	129	B
5.114.150	840	130	B
5.114.153	845	132	B
5.114.650	841	131	B
5.114.653	846	133	B
6.112.120-AT	150	134	B
6.112.121	120	136	B
6.112.122	130	138	B
6.112.123	135	140	B
6.112.153	870	142	B
6.112.620-AT	350	135	B
6.112.621	320	137	B
6.112.622	330	139	B

Codice Esteso	Codice Corto	Pagina	Sezione
6.112.623	335	141	B
6.112.653	871	143	B
6.113.121	125	144	B
6.113.621	325	145	B
6.114.121	155	146	B
6.114.621	355	147	B
6.115.120-AT	180	148	B
6.115.121	160	150	B
6.115.121-BT	165	152	B
6.115.122	185	154	B
6.115.123	190	156	B
6.115.620-AT	380	149	B
6.115.621	360	151	B
6.115.621-BT	365	153	B
6.115.622	385	155	B
6.115.623	390	157	B
6.116.121	175	160	B
6.116.153	875	162	B
6.116.153-OH	880	164	B
6.116.221	020	158	B
6.116.621	375	161	B
6.116.653	876	163	B
6.116.653-OH	881	165	B
6.118.121	170	166	B
6.118.621	370	167	B
6.119.721	920 SET	308	D
6.119.721-P	925 SET	310	D
6.122.121	140	168	B
6.122.123	145	170	B
6.122.621	340	169	B
6.122.623	345	171	B
6.125.121	195	172	B
6.125.123	200	174	B
6.125.621	395	173	B
6.125.623	400	175	B
6.153.329-IT	795	287	C
6.178.329-IT	795	285	C
6.183.329-IT	795	286	C
6.212.421	495	216	B
6.212.423	500	217	B
6.215.421	515	218	B
6.215.423	520	219	B
6.222.421	505	220	B

A= Maschi Multifunzione B= Maschi ad asportazione C= Maschi a rullare D= Maschi a mano

Codice Esteso	Codice Corto	Pagina	Sezione
6.222.423	510	221	B
6.225.421	525	222	B
6.225.423	530	223	B
6.392.121	600	232	B
6.392.621	605	233	B
6.395.121	610	234	B
6.395.621	615	235	B
6.492.621	630	239	B
6.495.621	635	240	B
6.692.521	565	246	B
6.695.521	570	247	B
7.112.150	860	176	B
7.112.151	850	178	B
7.112.650	861	177	B
7.112.651	851	179	B
7.114.150	865	180	B
7.114.151	855	182	B
7.114.650	866	181	B
7.114.651	856	183	B
9.112.153	883	184	B

Codice Esteso	Codice Corto	Pagina	Sezione
9.112.155	885	186	B
9.112.155-OH	890	188	B
9.112.653	884	185	B
9.112.655	886	187	B
9.112.655-OH	891	189	B
9.113.983	960	198	B
9.116.153	898	190	B
9.116.155	900	192	B
9.116.155-OH	905	194	B
9.116.159	895	196	B
9.116.653	899	191	B
9.116.655	901	193	B
9.116.659	896	197	B
9.117.983	965	199	B
9.212.455	887	224	B
9.213.983	960	226	B
9.216.455	902	225	B
9.217.983	965	227	B
9.613.983	960	248	B
9.617.983	965	249	B

A= Maschi Multifunzione B= Maschi ad asportazione C= Maschi a rullare D= Maschi a mano



Indice di Generale

A

MASCHI MULTIFUNZIONE

A 01	Indice di sezione	019
A 02	Guida alla selezione dell'utensile	024-025
A 03	Gamma prodotti	026÷031

B

MASCHI AD ASPORTAZIONE

B 01	Indice di sezione	035
B 02	Guida alla selezione dell'utensile	040÷071
B 03	Gamma prodotti	072÷250

C

MASCHI A RULLARE

C 01	Indice di sezione	255
C 02	Guida alla selezione dell'utensile	260÷265
C 03	Gamma prodotti	266÷298

D

MASCHI A MANO

D 01	Indice di sezione	303
D 02	Guida alla selezione dell'utensile	304÷307
D 03	Gamma prodotti	308÷329

i

INFORMAZIONI GENERALI

i 01	Struttura catalogo	332-333
i 02	Legenda iconografica	334-339
i 03	Conversione resistenza e durezza	340
i 04	Prefori di maschiatura	341÷346

A

TANOI

Maschi **Multifunzione**





Indice di Sezione

A⁰¹

FOCUS PRODOTTO

"MLT"
"SL TAFLET"

020-021
022-023

A⁰²

GUIDA ALLA SELEZIONE DELL'UTENSILE

FILETTATURA (M)

Per Ghisa e Alluminio pressofuso

024

A⁰³

GAMMA PRODOTTI

026÷031

BREVETTATO

Maschi Multifunzione

Focus Prodotto • MLT



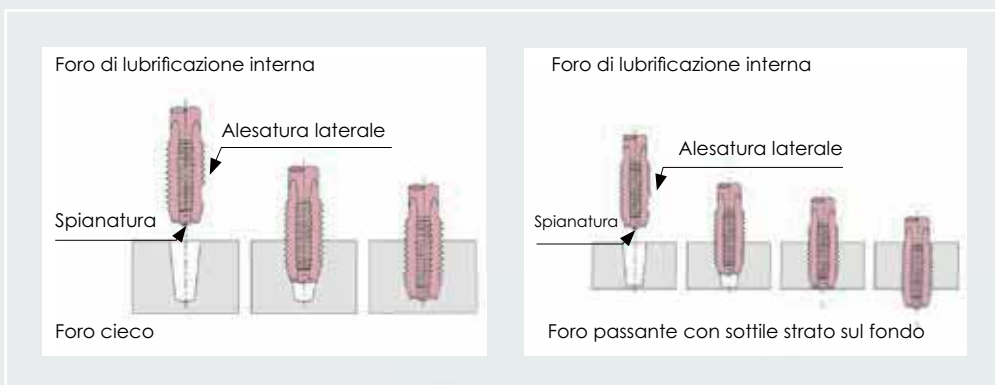
(1.1)



(1.2)



(2.1)



• CARATTERISTICHE TECNICHE

I maschi **MLT** sono progettati per lavorare particolari in ghisa come gli alloggiamenti dei motori o dei carburatori.

Essi combinano tre funzioni in una singola operazione (**figura 1.1/1.2**):

- Trasformano il foro di fusione in un preforo cilindrico adeguato.
- Filettano.
- Rifilano la cresta del filetto per raggiungere il diametro desiderato.

Per ottenere questo, la sezione tagliente del maschio **MLT** è stata combinata con una punta alesatrice e alesante e un alesatore laterale (**figura 2.1**).

I maschi **MLT** possono essere usati per fori ciechi e per fori passanti. Nei fori passanti con fondo sottile, i fondi vengono rimossi dai maschi **MLT** creando un'uscita del foro pulita e senza bava.

Dalla misura M6 i maschi **MLT** sono progettati con lubrificazione interna (**figura 2.1**).

• I MASCHI MLT SONO BREVETTATI:

- Brevetto giapponese n. 3457178
- Brevetto americano n. 6499920
- Brevetto europeo n. 0953396



• VANTAGGI NELLA PRODUZIONE

Le operazioni di foratura, smusso, maschiatura e rimozione bavette sono combinate in un solo utensile. Questo riduce il tempo ciclo, il costo degli utensili e in generale i costi di produzione.

La combinazione tra maschio e punta alesatrice crea le migliori condizioni di taglio per il processo di maschiatura eliminando la conicità del preforo dovuta allo stampo di fusione.

Poichè il preforo è creato in un'unica operazione insieme alla maschiatura, le anomalie di fusione dei fori stampati vengono automaticamente corrette.

L'alesatore laterale riduce le creste del filetto portandole al diametro interno richiesto. Questo garantisce la concentricità perfetta del foro e del filetto.



• APPLICAZIONI

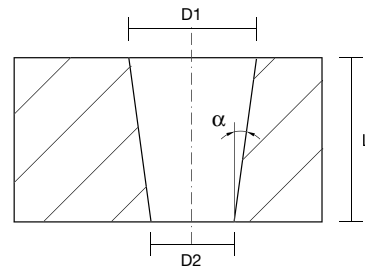
Tutti i maschi **MLT** possono essere usati su macchine controllate Synchro.

Sono consigliati mandrini rigidi senza compensazione.

Dato che i maschi **MLT** generano più truciolo dei maschi tradizionali, la lubrificazione interna è consigliata. Dalla misura M6 tutti i maschi MLT presentano una lubrificazione interna centrale attraverso il gambo. Per misure più piccole il "side-through-system" **TANOI** è fortemente raccomandato per il raffreddamento.

Per poter usare i maschi **MLT** nei fori di fusione vanno soddisfatti i seguenti requisiti minimi:

- Il diametro del foro d'ingresso (D1) dovrebbe essere circa uguale al normale preforo di maschiatura. Per esempio, in presenza di maschiatura M6 (passo 1 mm) il valore dovrebbe essere all'incirca 5 mm.
- Al fine di calcolare il valore minimo del preforo (D2), si utilizza una costante $K=0,6$, che deve essere moltiplicata per il valore nominale del filetto.
- Per esempio in presenza di maschiatura M6, la formula sarebbe la seguente: $D2=0,6 \times 6 \text{ mm}=3,6 \text{ mm}$
- Grazie a questi due valori è possibile calcolare l'inclinazione di α , come descritto nella figura qui a fianco.



$$\alpha = \arctan \left(\frac{D1 - D2}{2L} \right)$$

$$L = \frac{D1 - D2}{2 \tan(\alpha)}$$

• GAMMA MLT

1.113.923-MLT - **951** - ELICA DRITTA - DIN 371 - FORMA C - 6HX - **(M)** - Pagina rif. cat. **26**

1.113.980-MLT-C - **952** - ELICA DRITTA - DIN 371 - FORMA C - 6HX - **(M)** - Pagina rif. cat. **27**

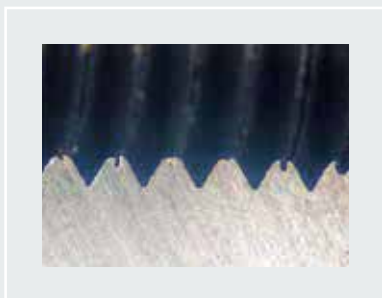
1.114.923-MLT-SP - **953** - ELICA A 15° - DIN 371 - FORMA C - 6HX - **(M)** - Pagina rif. cat. **28**



MLT 1.113.923-MLT - 951

BREVETTATO

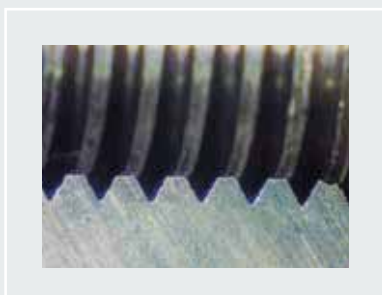
Focus Prodotto • SL TAFLET



Maschi a rullare tradizionali (1.1)



Maschi a rullare tradizionali (1.2)



SL-TAFLET (2.1)



SL-TAFLET (2.2)

• CARATTERISTICHE TECNICHE

I maschi a rullare **SL-TAFLET** realizzano una filettatura uniforme rimuovendo la tipica cresta di rullatura.

Dopo aver realizzato i filetti (**figura 1.1/1.2**), L'alesatore laterale degli **SL-TAFLET** rimuove le creste dei filetti realizzati (**figura 2.1/2.2**)

A differenza dei maschi a rullare tradizionali, lo sforzo di torsione è ridotto circa del 20%.

• VANTAGGI NELLA PRODUZIONE

Rimuovendo le creste sul filetto viene creata una cresta levigata.

Il diametro del filetto interno è costante essendo seguito dall'alesatore laterale. Il processo inoltre acquisisce una migliorata concentricità del foro e della filettatura.

Poichè le creste vengono rimosse, rivestimenti o altri fluidi non possono rimanere tra le stesse, evitando quindi ruggine o qualsiasi altro problema.

Nessun truciolo o frammento delle creste rimane nel filetto, rendendolo sicuro per le applicazioni in campo idraulico o medico.

• I MASCHI SL-TAFLET SONO BREVETTATI:

- Brevetto giapponese n. 2880122
- Brevetto americano n. 5797710
- Brevetto europeo n. 0767024



BREVETTATO

• APPLICAZIONI

Gli **SL-TAFLETS** richiedono un'accurata attenzione nella scelta del diametro di preforo.

Essi lavorano in modo ottimale lasciando sufficiente materiale da asportare sulla cresta del filetto.

Di conseguenza il diametro del preforo deve essere scelto impegnando almeno il 95% del diametro di filettatura. Questo garantisce una rimozione totale delle creste grazie all'alesatore laterale. Per favore, fare riferimento alla **tabella 3.1** per scegliere il diametro del preforo appropriato.



Tabella 3.1

Misura	Passo	Diametro alesatore D_1	Diametro del preforo [mm] su % dell'impegno di filettatura			
			105%	100%	95%	90%
M2	0.40	1.62	1.76	1.77	1.78	1.80
M2.2	0.45	1.77	1.93	1.94	1.96	1.97
M2.5	0.45	2.07	2.23	2.24	2.26	2.27
M2.6	0.45	2.17	2.33	2.34	2.36	2.37
M3	0.50	2.53	2.70	2.72	2.73	2.74
M3.5	0.60	2.93	3.14	3.16	3.18	3.19
M4	0.70	3.34	3.58	3.60	3.62	3.64
M5	0.80	4.24	4.52	4.55	4.57	4.59
M6	1.00	5.05	5.40	5.43	5.46	5.49
M8	1.25	6.82	7.26	7.29	7.33	7.36
M10	1.50	8.58	9.11	9.15	9.19	9.23

È possibile scegliere un impegno di filettatura minore del 95%. In questo caso alcune creste potrebbero rimanere incomplete perché inferiori al diametro interno della filettatura richiesta. In ogni caso, scegliere un basso impegno di filettatura riduce la torsione del maschio e aumenta la vita dell'utensile.

Scegliere un impegno di filettatura al di sopra del 95% aumenta lo sforzo di torsione e crea dei filetti più compatti, rendendo più forte la filettatura prodotta.

• GAMMA SL-TAFLET

1.183.323-SL - **810** - ELICA DRITTA - DIN NORMA TANOI - FORMA C - 5HX - **(M)** - Pagina rif. cat. **30**

1.153.323-SL - **810** - ELICA DRITTA - DIN NORMA TANOI - FORMA C - 6HX - **(M)** - Pagina rif. cat. **31**































SL-TAFLET 1.183.323-SL - **810**

MASCHI MULTIFUNZIONE

Tipologia foro	Tipologia filetto	Codice Utensile	DIN	Angolo elica	Tolleranza	Forma imbocco	Materiale e rivestimento utensile	Pagina utensile
----------------	-------------------	-----------------	-----	--------------	------------	---------------	-----------------------------------	-----------------

● **PER GHISA E ALLUMINIO PRESSOFUSO** Ghisa grigia, Alluminio pressofuso a truciolo corto

	M	 1.113.923-MLT 951 M4 - M10			6HX			26
	M	 1.113.980-MLT-C 952 M4 - M10			6HX			27
	M	 1.114.923-MLT-SP 953 M4 - M10			6HX			28
	M	 1.183.323-SL 810 M2 - M2.6			5HX			30
	M	 1.153.323-SL 810 M3 - M10			6HX			31

Acciai						Ghisa		Rame			Alluminio e Zinco			Titanio	Nichel	
< 500 N/mm ²	< 800 N/mm ²	< 1200 N/mm ²	< 1300 N/mm ²	Inossidabili / Inox < 1200 N/mm ²	HRC 50-63 Acciai temprati	Ghisa	Ghisa a truciolo lungo	CU	Leghe di Rame 200-300 HB	Leghe di Rame truciolo corto	AL	ALSi < 10%	ALSi > 10% ADC / ZDC	Ti	NI	Leghe di Nichel 900-1.500 N/mm ²

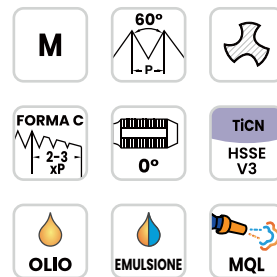
						●●●				●●●			●●●			
						●●				●●●			●●●			
						●●				●●●			●●●			
								●●●	●●●		●●●	●●●	●●●			
								●●●	●●●		●●●	●●●	●●●			

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | O Possibile

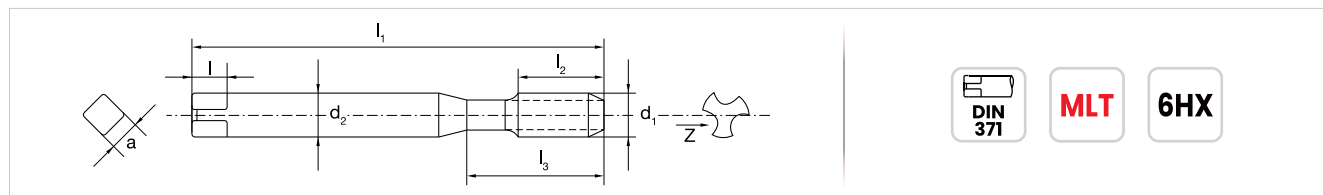
Maschi Multifunzione

MASCHI MULTIFUNZIONE

Per Ghisa e Alluminio pressofuso Ghisa grigia, Alluminio pressofuso a truciolo corto



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	€
951 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	3	136.00
951 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	3	114.00
951 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	3	125.50
951 8	M8	1.25	90	22	35	8	8	4.9	4	138.00
951 10	M10	1.5	100	24	39	10	8	5.5	4	155.50

Foro di lubrificazione assiale ≥ M6

● Parametri di taglio

V _c m/min	GG/G GHISA	CU Truciolo CORTO	ZDC ADC
	●●● 10 - 40	●●● 10 - 40	●●● 10 - 40
	●● 10 - 40	●●● 10 - 40	●●● 10 - 40
 FONDO SOTTILE	●● 15 - 25	●●● 20 - 50	●●● 20 - 50

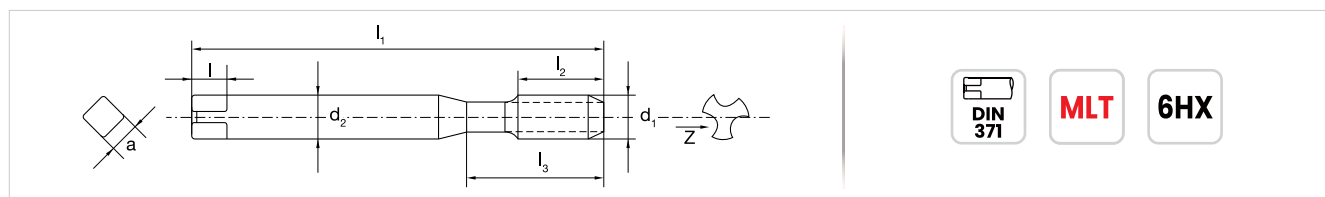
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI MULTIFUNZIONE

Per Ghisa e Alluminio pressofuso Ghisa grigia, Alluminio pressofuso a truciolo corto



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	€
952 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	3	360.00
952 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	3	379.00
952 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	3	405.00
952 8	M8	1.25	90	22	35	8	8	4.9	4	515.00
952 10	M10	1.5	100	24	39	10	8	5.6	4	735.00

Foro di lubrificazione assiale ≥ M6

● Parametri di taglio

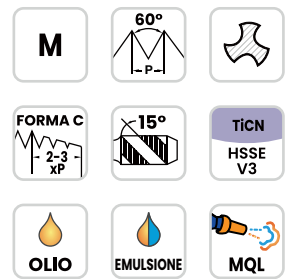
V _c m/min	GHISA	CU Truciolo CORTO	ZDC ADC
	●● 10 - 40	●●● 10 - 40	●●● 10 - 40
	●● 15 - 25	●●● 30 - 60	●●● 20 - 50
	●● 15 - 25	●●● 20 - 50	●●● 20 - 50

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

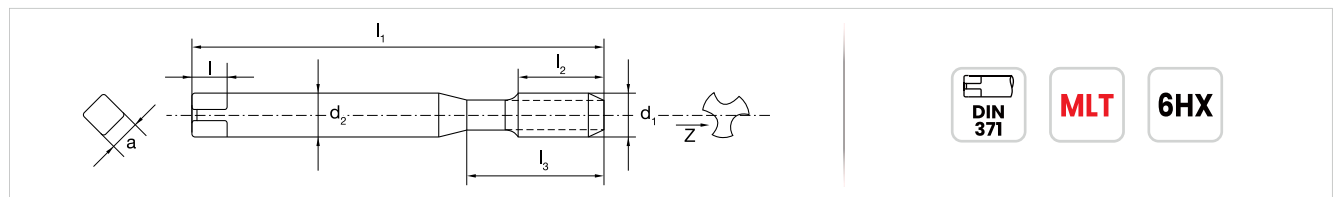
Maschi Multifunzione

MASCHI MULTIFUNZIONE

Per Ghisa e Alluminio pressofuso Ghisa grigia, Alluminio pressofuso a truciolo corto



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	Z	€
953 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	3	120.50
953 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	3	133.00
953 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	3	148.00
953 8	M8	1.25	90	22	36	6	8	4.9	4	163.00
953 10	M10	1.5	100	24	40	7	8	5.6	4	182.50

Foro di lubrificazione assiale ≥ M6

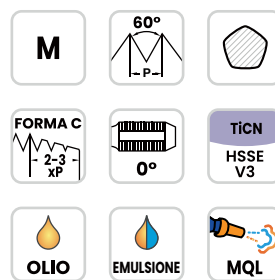
● Parametri di taglio

V _c m/min	GG/G GHISA	CU Truciolo CORTO	ZDC ADC
	●● 10 - 40	●●●● 10 - 40	●●●● 10 - 40
	●● 15 - 25	●●●● 30 - 60	●●●● 20 - 50
	●● 15 - 25	●●●● 20 - 50	●●●● 20 - 50

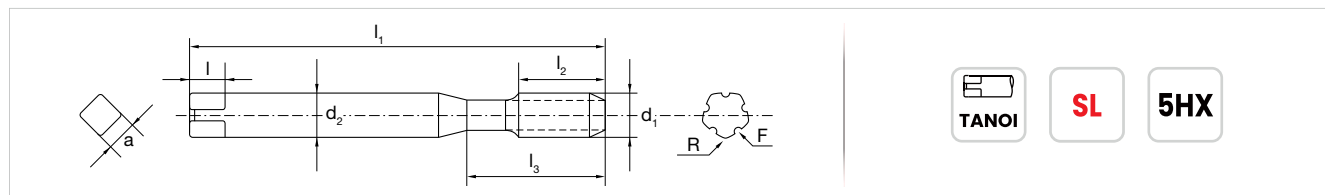
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI MULTIFUNZIONE

Per Ghisa e Alluminio pressofuso Ghisa grigia, Alluminio pressofuso a truciolo corto



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	F	Ø mm	€
810 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	8	4	1.78	83.10
810 2.2	M2.2	0.45	45	9	11	2.8	5	2.1	8	4	1.96	83.10
810 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	8	4	2.26	79.80
810 2.6	M2.6	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	8	4	2.36	78.20

I maschi SL-TAFLET sono disponibili standard da M2 a M10. A richiesta fino a M20. L'alesatore laterale può essere realizzato per ottenere diametri minori speciali.

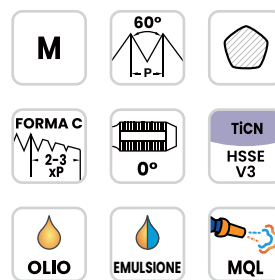
● Parametri di taglio

V _c m/min	CU 200-300 HB	CU	ZDC ADC	ALU Si >10%	ALU Si <10%	ALU
	●●● 3 - 24	●●● 3 - 24	●●● 7 - 48	●●● 7 - 48	●● 7 - 48	●●● 10 - 48
s2xd	●●● 4 - 24	●●● 4 - 24	●●● 9 - 32	●●● 9 - 32	●● 9 - 32	●●● 13 - 48
>2xd	●●● 5 - 20	●●● 5 - 20	●●● 5 - 30	●●● 5 - 30	●● 5 - 30	●●● 10 - 45

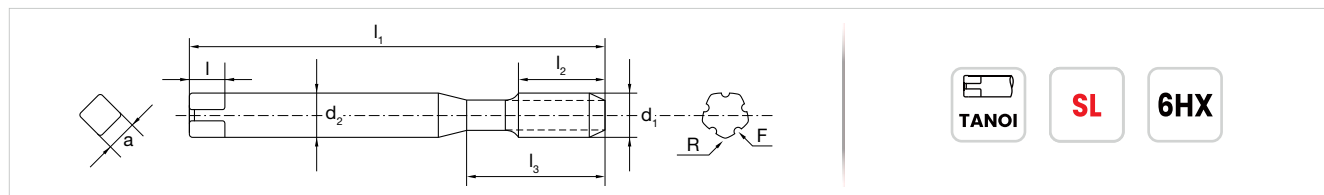
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI MULTIFUNZIONE

Per Ghisa e Alluminio pressofuso Ghisa grigia, Alluminio pressofuso a truciolo corto



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	R	F	Ø mm	€
810 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	8	4	2.73	78.20
810 3.5	M3.5	0.6	56	12	20	4	6	3	8	4	3.18	81.40
810 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	8	4	3.62	85.20
810 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	8	4	4.57	105.00
810 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	8	4	5.46	108.50
810 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	5	6	7.33	113.00
810 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	5	6	9.19	161.00

I maschi SL-TAFLET sono disponibili standard da M2 a M10. A richiesta fino a M20. L'alesatore laterale può essere realizzato per ottenere diametri minori speciali.

● Parametri di taglio

V _c m/min	CU 200-300 HB	CU	ZDC ADC	ALU Si >10%	ALU Si <10%	ALU
	●●● 3 - 24	●●● 3 - 24	●●● 7 - 48	●●● 7 - 48	●● 7 - 48	●●● 10 - 48
	●●● 4 - 24	●●● 4 - 24	●●● 9 - 32	●●● 9 - 32	●● 9 - 32	●●● 13 - 48
	●●● 5 - 20	●●● 5 - 20	●●● 5 - 30	●●● 5 - 30	●●● 5 - 30	●●● 10 - 45

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

B

TANOI

Maschi ad **Asportazione**





Indice di Sezione

B⁰¹

FOCUS PRODOTTO

"PM ALLROUND"	036-037
"ZERO CHIP"	038-039

B⁰²

GUIDA ALLA SELEZIONE DELL'UTENSILE

FILETTATURA (M)	Per Ghisa e Alluminio pressofuso	040
	Per Alluminio	040
	Per Acciai debolmente legato < 500 N/mm ²	040-042
	Per Acciai < 800 N/mm ²	042-048
	Per Acciai < 1300 N/mm ²	048-050
	Per Acciai inossidabili < 1200 N/mm ²	050-056
	Per Titanio e leghe di Nichel	056-058
	Per Uso generico	058-060
Per Acciai temprati < 62 HRC	060	
FILETTATURA (MF)	Per Ghisa e Alluminio pressofuso	060-062
	Per Acciai < 800 N/mm ²	062
	Per Acciai inossidabili < 1200 N/mm ²	062-064
	Per Uso generico	064
	Per Acciai temprati < 62 HRC	064-066
FILETTATURA (UNC)	Per Acciai < 800 N/mm ²	066
	Per Acciai inossidabili < 1200 N/mm ²	066
FILETTATURA (UNF)	Per Acciai < 800 N/mm ²	068
	Per Acciai inossidabili < 1200 N/mm ²	068
FILETTATURA (NPT)	Per Acciai < 800 N/mm ²	068
FILETTATURA (G)	Per Acciai < 800 N/mm ²	068
	Per Acciai inossidabili < 1200 N/mm ²	070
	Per Acciai temprati < 62 HRC	070
FILETTATURA (PG)	Per Acciai < 800 N/mm ²	070

B⁰³

GAMMA PRODOTTI

072÷250

PLUS

Focus Prodotto • PM ALLROUND

Maschi ad Asportazione

• CARATTERISTICHE TECNICHE

I nuovi maschi **PM ALLROUND** ad impiego universale forniscono prestazioni estremamente efficaci anche su materiali abrasivi come ghise ed acciai inossidabili.

Nuovo rivestimento **TANOI TXC**

L'alto livello tra tenacità e durezza, grazie al materiale di taglio in **PM38** di ultima generazione, consente maggior resilienza ed notevole affidabilità nelle lavorazioni di materiali duri.

Il nuovo rivestimento **TANOI TXC** conferisce maggiore vita all'utensile ed elevata resistenza al calore. Lo strato superficiale liscio permette una migliore scorrevolezza del truciolo e minore adesione durante la maschiatura. Il nuovo **TXC** possiede la capacità di resistere ad alte temperature evitando scheggiature e rotture dell'utensile.



• VANTAGGI NELLA PRODUZIONE

In numerosi stabilimenti, gli operatori utilizzano molteplici tipologie di utensili per le maschiature su una vasta gamma di materiali aumentando notevolmente i costi di produzione. **Tanoi offre alla clientela l'opportunità di risolvere questa problematica attraverso l'utilizzo di questo nuovo maschio per applicazioni universali.**

Progettato in modo specifico per le diverse esigenze delle lavorazioni di fori passanti e ciechi, **PM ALLROUND** si contraddistingue per l'ottimizzazione dei taglienti, la robustezza del nocciolo e della geometria delle scanalature.

La sua versatilità permette di ridurre la varietà di utensili necessari alla produzione, semplificando il processo di maschiatura e rendendo la produzione più efficiente.



PM ALLROUND 9.112.153

• GAMMA PM ALLROUND

- 9.112.153 - **883** - ELICA DRITTA CON IMBOCCO CORRETTO - DIN 371 - FORMA B - 6HX - **(M)** - Pagina rif. cat. **184**
- 9.112.653 - **884** - ELICA DRITTA CON IMBOCCO CORRETTO - DIN 376 - FORMA B - 6HX - **(M)** - Pagina rif. cat. **185**
- 9.116.153 - **898** - ELICA A 45° - DIN 371 - FORMA C - 6HX - **(M)** - Pagina rif. cat. **190**
- 9.116.653 - **899** - ELICA A 45° - DIN 376 - FORMA C - 6HX - **(M)** - Pagina rif. cat. **191**



PM ALLROUND 9.116.653 - **899**

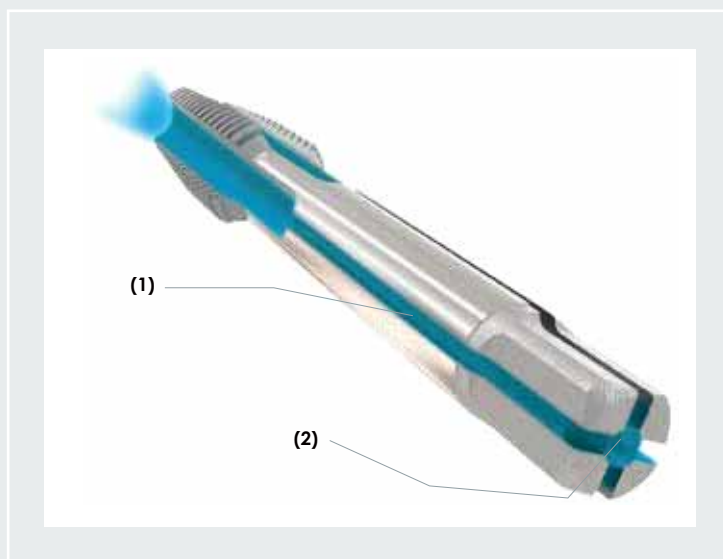
PLUS

Maschi ad Asportazione

Focus Prodotto • ZERO CHIP

• CARATTERISTICHE TECNICHE

I maschi ZERO CHIP introducono nel campo della maschiatura un nuovo sistema di refrigerazione. I canali esterni assiali garantiscono una distribuzione più omogenea del lubrorefrigerante all'interno delle scanalature del maschio permettendo una migliore evacuazione truciolo nei fori ciechi e maggiore vita all'utensile.



Particolare (1)
Canalini di
lubrificazione

Particolare (2)
Taglio a croce per un
migliore flusso
di lubrificazione

Il numero di canali esterni è paritetico al numero di scanalature del maschio. **Dall'M3 al M8 abbiamo tre vani truciolo mentre nei ZC da M10 e M12 ne sono presenti quattro.**

Per fori ciechi, l'uso degli ZERO CHIP è consigliato su materiali a truciolo corto mentre per i fori passanti si possono ottenere ottime performance su tutti i tipi di materiale.

TANOI, grazie a questo prodotto innovativo, ha ottenuto prestigiosi riconoscimenti come il 6° Monozukuri Nippon Grand Award e il Premio di Riconoscimento Speciale del Ministero giapponese dell'Economia, del Commercio e dell'Industria (METI).



PLUS

• VANTAGGI NELLA PRODUZIONE

Il flusso diretto del refrigerante sui taglienti non solo fornisce una lubrificazione ottimale durante la lavorazione ma spinge meccanicamente i trucioli in avanti, lontano dai taglienti. Ciò consente una miglior refrigerazione nella zona di taglio. Questo meccanismo favorisce la risoluzione di possibili problematiche che si possono manifestare durante la maschiatura (rottura, craterizzazione, incollamento).

In molte applicazioni è possibile utilizzare questa tipologia di maschio, sfruttando la sua robustezza del nocciolo e l'ottimizzazione dei suoi taglienti rispetto ai maschi tradizionali. **L'evacuazione del truciolo è controllata dal flusso del refrigerante, non dalla geometria delle scanalature.**

Nei fori ciechi, la direzione del flusso del refrigerante libera il fondo del foro dai residui di truciolo evitando un ulteriore processo di pulizia.



• APPLICAZIONI

Gli **ZERO CHIP** possono essere utilizzati nei più importanti settori dell'industria metalmeccanica: dall'Automotive all'Aerospace, dall'Oil & Gas alla meccanica generale.

Nella maggior parte dei casi, i maschi universali ZC aumentano la produttività nel processo di maschiatura aumentando significativamente le velocità di taglio e la durata degli utensili.

• GAMMA ZERO CHIP

0.113.929-ZC - **980** - ELICA DRITTA - DIN NORMA TANOI - FORMA C - 6HX - **(M)** - Pagina rif. cat. **76**
 0.123.929-ZC - **981** - ELICA DRITTA - DIN NORMA TANOI - FORMA C - 6GX - **(M)** - Pagina rif. cat. **77**
 0.213.929-ZC - **982** - ELICA DRITTA - DIN NORMA TANOI - FORMA C - 6HX - **(MF)** - Pagina rif. cat. **202**
 0.223.929-ZC - **983** - ELICA DRITTA - DIN NORMA TANOI - FORMA C - 6GX - **(MF)** - Pagina rif. cat. **203**



ZERO CHIP 0.113.929-ZC - 980

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Tipologia foro	Tipologia filetto	Codice Utensile			DIN	Angolo elica	Tolleranza	Forma imbocco	Materiale e rivestimento utensile	Pagina utensile
----------------	-------------------	-----------------	--	--	-----	--------------	------------	---------------	-----------------------------------	-----------------

● **PER GHISA E ALLUMINIO PRESSOFUSO** Ghisa grigia, Alluminio pressofuso a truciolo corto

	M		0.113.123	225	M4 - M10	DIN 371	0°	6HX	FORMA C -2-3 XP	TiCN HSSE V3	72
	M		0.113.623	425	M5 - M16	DIN 376	0°	6HX	FORMA C -2-3 XP	TiCN HSSE V3	73
	M		0.113.626	415	M4 - M30	DIN 376	0°	6HX	FORMA C -2-3 XP	Ni OX HSSE V3	74
	M		0.113.929-ZC	980	M3 - M12	TANOI	0°	6HX	FORMA C -2-3 XP	TiCN HSSE V3	76
	M		0.123.929-ZC	981	M3 - M12	TANOI	0°	6GX	FORMA C -2-3 XP	TiCN HSSE V3	77

● **PER ALLUMINIO**

	M		1.112.120	205	M3 - M10	DIN 371	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B -3,5-5 XP	HSSE V3	78
	M		1.112.620	405	M12 - M20	DIN 376	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B -3,5-5 XP	HSSE V3	79
	M		1.116.120	210	M2 - M10	DIN 371	45°	ISO 2 (6H)	FORMA C -2-3 XP	HSSE V3	80
	M		1.116.620	410	M12 - M20	DIN 376	45°	ISO 2 (6H)	FORMA C -2-3 XP	HSSE V3	81

● **PER ACCIAI DEBOLMENTE LEGATO** < 500 N/mm²

	M		2.112.121	040	M3 - M10	DIN 371	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B -3,5-5 XP	OX HSSE V3	82
--	---	--	-----------	-----	----------	---------	--------	---------------	-------------------------	------------------	----

Acciai						Ghisa		Rame			Alluminio e Zinco			Titanio	Nichel	
< 500 N/mm ²	< 800 N/mm ²	< 1200 N/mm ²	< 1300 N/mm ²	Inossidabili / Inox < 1200 N/mm ²	HRC 50-63 Acciai temprati	Ghisa	Ghisa a fruciolo lungo	CU	Leghe di Rame 200-300 HB	Leghe di Rame fruciolo corto	AL	ALSI < 10%	ALSI > 10% ADC / ZDC	Ti	NI	Leghe di Nichel 900-1.500 N/mm ²

						●●●				●●			●●●			
						●●●				●●			●●●			
						●●●				●●			●●●			
						●●●				●●			●●●			
						●●●				●●			●●●			

●●	○							●●●	●●●		●●●	●●●				
●●	○							●●●	●●●		●●●	●●●				
●●	○							●●●	●●●		●●●	●●●				
●●	○							●●●	●●●		●●●	●●●				

●●●	●●●						●●	○	○	○	○					
-----	-----	--	--	--	--	--	----	---	---	---	---	--	--	--	--	--

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Tipologia foro	Tipologia filetto	Codice Utensile			DIN	Angolo elic	Tolleranza	Forma imbocco	Materiale e rivestimento utensile	Pagina utensile
----------------	-------------------	-----------------	--	--	-----	-------------	------------	---------------	-----------------------------------	-----------------

● PER ACCIAI DEBOLMENTE LEGATO < 500 N/mm²

	M		2.112.621	240	M12 - M36	DIN 376	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B -3.5-5-XP	OX HSSE V3	83
	M		2.115.121	090	M3 - M10	DIN 371	40°	ISO 2 (6H)	FORMA C -2-3-XP	OX HSSE V3	84
	M		2.115.621	290	M3 - M36	DIN 376	40°	ISO 2 (6H)	FORMA C -2-3-XP	OX HSSE V3	85

● PER ACCIAI < 800 N/mm²

	M		3.111.120	070	M1 - M10	DIN 371	0°	ISO 2 (6H)	FORMA A -6-8-XP	HSSE V3	86
	M		3.111.620	270	M2.5 - M30	DIN 376	0°	ISO 2 (6H)	FORMA A -6-8-XP	HSSE V3	87
	M		3.112.220	005	M2 - M20	DIN 352	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B -3.5-5-XP	HSSE V3	88
	M		3.112.120	035	M1.4 - M12	DIN 371	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B -3.5-5-XP	HSSE V3	90
	M		3.112.620	235	M2 - M52	DIN 376	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B -3.5-5-XP	HSSE V3	91
	M _{LH}		3.112.120-LH	050	M3 - M10	DIN 371	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B -3.5-5-XP	HSSE V3	94
	M _{LH}		3.112.620-LH	250	M12 - M20	DIN 376	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B -3.5-5-XP	HSSE V3	95
	M		3.112.920-LS	440	M3 - M16	TANOI LS	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B -3.5-5-XP	HSSE V3	93

Maschi ad Asportazione

Acciai						Ghisa		Rame			Alluminio e Zinco			Titanio	Nichel	
< 500 N/mm ²	< 800 N/mm ²	< 1200 N/mm ²	< 1300 N/mm ²	Inossidabili / Inox < 1200 N/mm ²	HRC 50-63 Acciai temprati	Ghisa	Ghisa a fruciolo lungo	CU	Leghe di Rame 200-300 HB	Leghe di Rame fruciolo corto	AL	ALSI < 10%	ALSI > 10% ADC / ZDC	Ti	NI	Leghe di Nichel 900-1.500 N/mm ²

●●●	●●●						●●	○	○	○	○					
●●●	●●						●●	○	○	○	○					
●●●	●●						●●	○	○	○	○					

●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Tipologia foro	Tipologia filetto	Codice Utensile			DIN	Angolo elic	Tolleranza	Forma imbocco	Materiale e rivestimento utensile	Pagina utensile
----------------	-------------------	-----------------	--	--	-----	-------------	------------	---------------	-----------------------------------	-----------------

● PER ACCIAI < 800 N/mm²

	M		3.112.122	045	M3 - M10	DIN 371	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B -3.5-5 XP	TiN HSSE V3	96
	M		3.112.622	245	M3 - M36	DIN 376	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B -3.5-5 XP	TiN HSSE V3	97
	M		3.112.126-WF	025	M2 - M10	DIN 371	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B -3.5-5 XP	Ni OX HSSE V3	98
	M		3.112.129	031	M2 - M10	DIN 371	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B -3.5-5 XP	TiN HSSE V3	99
	M		3.113.120	065	M1.4 - M10	DIN 371	0°	ISO 2 (6H)	FORMA C -2-3 XP	HSSE V3	100
	M		3.113.620	956	M3 - M52	DIN 376	0°	ISO 2 (6H)	FORMA C -2-3 XP	HSSE V3	101
	M		3.114.220	010	M3 - M20	DIN 352	15°	ISO 2 (6H)	FORMA C -2-3 XP	HSSE V3	103
	M		3.114.120	075	M2 - M10	DIN 371	15°	ISO 2 (6H)	FORMA C -2-3 XP	HSSE V3	104
	M		3.114.620	280	M3 - M36	DIN 376	15°	ISO 2 (6H)	FORMA C -2-3 XP	HSSE V3	105
	M		3.114.920-LS	445	M3 - M16	TANOI LS	15°	ISO 2 (6H)	FORMA C -2-3 XP	HSSE V3	106
	M		3.115.220	015	M2 - M20	DIN 352	40°	ISO 2 (6H)	FORMA C -2-3 XP	HSSE V3	107
	M		3.115.120	085	M2 - M12	DIN 371	40°	ISO 2 (6H)	FORMA C -2-3 XP	HSSE V3	108

Maschi ad Asportazione






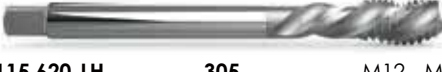


















Acciai						Ghisa		Rame			Alluminio e Zinco			Titanio	Nichel	
< 500 N/mm ²	< 800 N/mm ²	< 1200 N/mm ²	< 1300 N/mm ²	Inossidabili / Inox < 1200 N/mm ²	HRC 50-63 Acciai temprati	Ghisa	Ghisa a fruciolo lungo	CU	Leghe di Rame 200-300 HB	Leghe di Rame fruciolo corto	AL	ALSI < 10%	ALSI > 10% ADC / ZDC	Ti	NI	Leghe di Nichel 900-1.500 N/mm ²

●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●						●●●	●●	●●	●●			●●			
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Tipologia foro	Tipologia filetto	Codice Utensile			DIN	Angolo elic	Tolleranza	Forma imbocco	Materiale e rivestimento utensile	Pagina utensile	
	M		3.115.620	285	M3 - M36	DIN 376	40°	ISO 2 (6H)	FORMA C -2-3 XP	HSSE V3	109
	M LH		3.115.120-LH	105	M3 - M10	DIN 371	LH 40°	ISO 2 (6H)	FORMA C -2-3 XP	HSSE V3	110
	M LH		3.115.620-LH	305	M12 - M20	DIN 376	LH 40°	ISO 2 (6H)	FORMA C -2-3 XP	HSSE V3	111
	M		3.115.920-LS	450	M3 - M16	TANOI LS	40°	ISO 2 (6H)	FORMA C -2-3 XP	HSSE V3	112
	M		3.116.122	100	M3 - M10	DIN 371	45°	ISO 2 (6H)	FORMA C -2-3 XP	TiN HSSE V3	114
	M		3.116.622	300	M3 - M36	DIN 376	45°	ISO 2 (6H)	FORMA C -2-3 XP	TiN HSSE V3	115
	M		3.117.120-LSP	080	M3 - M10	DIN 371	LSP 15°	ISO 2 (6H)	FORMA D -3,5-5 XP	HSSE V3	116
	M		3.117.620-LSP	275	M12 - M16	DIN 376	LSP 15°	ISO 2 (6H)	FORMA D -3,5-5 XP	HSSE V3	117
	M		3.118.120	095	M3 - M10	DIN 371	40°	ISO 2 (6H)	FORMA E -1,5-2 XP	HSSE V3	118
	M		3.118.620	295	M12 - M16	DIN 376	40°	ISO 2 (6H)	FORMA E -1,5-2 XP	HSSE V3	119
	M		3.122.120	055	M2 - M10	DIN 371	0° (B)	ISO 3 (6G)	FORMA B -3,5-5 XP	HSSE V3	120
	M		3.122.620	255	M12 - M20	DIN 376	0° (B)	ISO 3 (6G)	FORMA B -3,5-5 XP	HSSE V3	121

Acciai						Ghisa		Rame			Alluminio e Zinco			Titanio	Nichel	
< 500 N/mm ²	< 800 N/mm ²	< 1200 N/mm ²	< 1300 N/mm ²	Inossidabili / Inox < 1200 N/mm ²	HRC 50-63 Acciai temprati	Ghisa	Ghisa a truciolo lungo	CU	Leghe di Rame 200-300 HB	Leghe di Rame truciolo corto	AL	ALSI < 10%	ALSI > 10% ADC / ZDC	Ti	NI	Leghe di Nichel 900-1.500 N/mm ²

●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Tipologia foro	Tipologia filetto	Codice Utensile			DIN	Angolo elica	Tolleranza	Forma imbocco	Materiale e rivestimento utensile	Pagina utensile
----------------	-------------------	-----------------	--	--	-----	--------------	------------	---------------	-----------------------------------	-----------------

● PER ACCIAI < 800 N/mm²

	M		3.125.120	110	M3 - M12	DIN 371	40°	ISO 3 (6G)	FORMA C -2-3 XP	HSSE V3	122
	M		3.125.620	310	M12 - M20	DIN 376	40°	ISO 3 (6G)	FORMA C -2-3 XP	HSSE V3	123
	M		3.142.120	060	M3 - M10	DIN 371	0° (B)	7G	FORMA B -3.5-5 XP	HSSE V3	124
	M		3.145.120	115	M3 - M10	DIN 371	40°	7G	FORMA C -2-3 XP	HSSE V3	125

● PER ACCIAI < 1.300 N/mm²

	M		5.112.150	830	M2.5 - M10	DIN 371	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B -3.5-5 XP	PM 38	126
	M		5.112.650	831	M12 - M30	DIN 376	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B -3.5-5 XP	PM 38	127
	M		5.112.153	835	M2.5 - M10	DIN 371	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B -3.5-5 XP	TiCN PM 38	128
	M		5.112.653	836	M12 - M30	DIN 376	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B -3.5-5 XP	TiCN PM 38	129
	M		5.114.150	840	M2.5 - M10	DIN 371	15°	ISO 2 (6H)	FORMA C -2-3 XP	PM 38	130
	M		5.114.650	841	M12 - M30	DIN 376	15°	ISO 2 (6H)	FORMA C -2-3 XP	PM 38	131
	M		5.114.153	845	M2.5 - M10	DIN 371	15°	ISO 2 (6H)	FORMA C -2-3 XP	TiCN PM 38	132

Maschi ad Asportazione

Acciai						Ghisa		Rame			Alluminio e Zinco			Titanio	Nichel	
< 500 N/mm ²	< 800 N/mm ²	< 1200 N/mm ²	< 1300 N/mm ²	Inossidabili / Inox < 1200 N/mm ²	HRC 50-63 Acciai temprati	Ghisa	Ghisa a fruciolo lungo	CU	Leghe di Rame 200-300 HB	Leghe di Rame fruciolo corto	AL	ALSI < 10%	ALSI > 10% ADC / ZDC	Ti	NI	Leghe di Nichel 900-1.500 N/mm ²

●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						

○	○	●●	●●●	●●										○	○	
○	○	●●	●●●	●●										○	○	
○	○	●●	●●●	●●										○	○	
○	○	●●	●●●	●●										○	○	
○	○	●●	●●●	●●										○	○	
○	○	●●	●●●	●●										○	○	
○	○	●●	●●●	●●										○	○	

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Tipologia foro	Tipologia filetto	Codice Utensile	DIN	Angolo elic	Tolleranza	Forma imbocco	Materiale e rivestimento utensile	Pagina utensile
----------------	-------------------	-----------------	-----	-------------	------------	---------------	-----------------------------------	-----------------

● PER ACCIAI < 1.300 N/mm²

	M		5.114.653	846	M12 - M30			ISO 2 (6H)		TiCN PM 38	133
--	---	--	-----------	-----	-----------	--	--	------------	--	---------------	-----

● PER ACCIAI INOSSIDABILI < 1.200 N/mm²

	M		6.112.120-AT	150	M2 - M10			ISO 2 (6H)		HSSE V3	134
	M		6.112.620-AT	350	M12 - M20			ISO 2 (6H)		HSSE V3	135
	M		6.112.121	120	M2 - M12			ISO 2 (6H)		OX HSSE V3	136
	M		6.112.621	320	M3 - M36			ISO 2 (6H)		OX HSSE V3	137
	M		6.112.122	130	M3 - M10			ISO 2 (6H)		TiN HSSE V3	138
	M		6.112.622	330	M3 - M36			ISO 2 (6H)		TiN HSSE V3	139
	M		6.112.123	135	M3 - M10			ISO 2 (6H)		TiCN HSSE V3	140
	M		6.112.623	335	M12 - M36			ISO 2 (6H)		TiCN HSSE V3	141
	M		6.112.153	870	M3 - M10			ISO 2 (6H)		TiCN PM 38	142
	M		6.112.653	871	M12 - M20			ISO 2 (6H)		TiCN PM 38	143

Maschi ad Asportazione

Acciai						Ghisa		Rame			Alluminio e Zinco			Titanio	Nichel	
< 500 N/mm ²	< 800 N/mm ²	< 1200 N/mm ²	< 1300 N/mm ²	Inossidabili / Inox < 1200 N/mm ²	HRC 50-63 Acciai temprati	Ghisa	Ghisa a truciolo lungo	CU	Leghe di Rame 200-300 HB	Leghe di Rame truciolo corto	AL	ALSI < 10%	ALSI > 10% ADC / ZDC	Ti	NI	Leghe di Nichel 900-1.500 N/mm ²

○	○	●●	●●●	●●										○	○	
---	---	----	-----	----	--	--	--	--	--	--	--	--	--	---	---	--

	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile




































































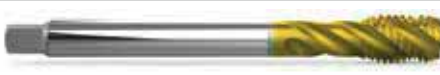




Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Tipologia foro	Tipologia filetto	Codice Utensile			DIN	Angolo elic	Tolleranza	Forma imbocco	Materiale e rivestimento utensile	Pagina utensile
----------------	-------------------	-----------------	--	--	-----	-------------	------------	---------------	-----------------------------------	-----------------

● PER ACCIAI INOSSIDABILI < 1.200 N/mm2

Maschi ad Asportazione

	M		6.113.121	125	M2 - M10	 DIN 371	 0°	ISO 2 (6H)	 FORMA C 2-3 XP	 OX HSSE V3	144
	M		6.113.621	325	M12 - M24	 DIN 376	 0°	ISO 2 (6H)	 FORMA C 2-3 XP	 OX HSSE V3	145
	M		6.114.121	155	M3 - M10	 DIN 371	 15°	ISO 2 (6H)	 FORMA C 2-3 XP	 OX HSSE V3	146
	M		6.114.621	355	M12 - M36	 DIN 376	 15°	ISO 2 (6H)	 FORMA C 2-3 XP	 OX HSSE V3	147
	M		6.115.120-AT	180	M3 - M10	 DIN 371	 40°	ISO 2 (6H)	 FORMA C 2-3 XP	 HSSE V3	148
	M		6.115.620-AT	380	M12 - M20	 DIN 376	 40°	ISO 2 (6H)	 FORMA C 2-3 XP	 HSSE V3	149
	M		6.115.121	160	M2 - M12	 DIN 371	 40°	ISO 2 (6H)	 FORMA C 2-3 XP	 OX HSSE V3	150
	M		6.115.621	360	M3 - M36	 DIN 376	 40°	ISO 2 (6H)	 FORMA C 2-3 XP	 OX HSSE V3	151
	M		6.115.121-BT	165	M3 - M10	 DIN 371	 40°	ISO 2 (6H)	 FORMA C 2-3 XP	 OX HSSE V3	152
	M		6.115.621-BT	365	M12 - M20	 DIN 376	 40°	ISO 2 (6H)	 FORMA C 2-3 XP	 OX HSSE V3	153
	M		6.115.122	185	M3 - M10	 DIN 371	 40°	ISO 2 (6H)	 FORMA C 2-3 XP	 TIN HSSE V3	154
	M		6.115.622	385	M3 - M36	 DIN 376	 40°	ISO 2 (6H)	 FORMA C 2-3 XP	 TIN HSSE V3	155

Acciai						Ghisa		Rame			Alluminio e Zinco			Titanio	Nichel	
< 500 N/mm ²	< 800 N/mm ²	< 1200 N/mm ²	< 1300 N/mm ²	Inossidabili / Inox < 1200 N/mm ²	HRC 50-63 Acciai temprati	Ghisa	Ghisa a truciolo lungo	CU	Leghe di Rame 200-300 HB	Leghe di Rame truciolo corto	AL	ALSI < 10%	ALSI > 10% ADC / ZDC	Ti	NI	Leghe di Nichel 900-1.500 N/mm ²

●●	●●	○	●●●											●●	●●	●●
●●	●●	○	●●●											●●	●●	●●
●●	●●	○	●●●											●●	●●	●●
●●	●●	○	●●●											●●	●●	●●
●●	●●	○	●●●											●●	●●	●●
●●	●●	○	●●●											●●	●●	●●
●●	●●	○	●●●											●●	●●	●●
●●	●●	○	●●●											●●	●●	●●
●●	●●	○	●●●											●●	●●	●●
●●	●●	○	●●●											●●	●●	●●
●●	●●	○	●●●											●●	●●	●●
●●	●●	○	●●●											●●	●●	●●

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile











Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Tipologia foro	Tipologia filetto	Codice Utensile			DIN	Angolo elic	Tolleranza	Forma imbocco	Materiale e rivestimento utensile	Pagina utensile
----------------	-------------------	-----------------	--	--	-----	-------------	------------	---------------	-----------------------------------	-----------------

● PER ACCIAI INOSSIDABILI < 1.200 N/mm2

Maschi ad Asportazione

	M		6.115.123	190	M3 - M10	DIN 371	40°	ISO 2 (6H)	FORMA C -2-3 XP	TiCN HSSE V3	156
	M		6.115.623	390	M12 - M36	DIN 376	40°	ISO 2 (6H)	FORMA C -2-3 XP	TiCN HSSE V3	157
	M		6.116.221	020	M2 - M6	DIN 352	45°	ISO 2 (6H)	FORMA C -2-3 XP	OX HSSE V3	158
	M		6.116.121	175	M3 - M10	DIN 371	45°	ISO 2 (6H)	FORMA C -2-3 XP	OX HSSE V3	160
	M		6.116.621	375	M12 - M20	DIN 376	45°	ISO 2 (6H)	FORMA C -2-3 XP	OX HSSE V3	161
	M		6.116.153	875	M3 - M10	DIN 371	50°	ISO 2 (6H)	FORMA C -2-3 XP	TiCN PM 38	162
	M		6.116.653	876	M12 - M30	DIN 376	50°	ISO 2 (6H)	FORMA C -2-3 XP	TiCN PM 38	163
	M		6.116.153-OH	880	M6 - M10	DIN 371	OH 50°	ISO 2 (6H)	FORMA C -2-3 XP	TiCN PM 38	164
	M		6.116.653-OH	881	M12 - M30	DIN 376	OH 50°	ISO 2 (6H)	FORMA C -2-3 XP	TiCN PM 38	165
	M		6.118.121	170	M2 - M10	DIN 371	40°	ISO 2 (6H)	FORMA E -1.5-2 XP	OX HSSE V3	166
	M		6.118.621	370	M12 - M16	DIN 376	40°	ISO 2 (6H)	FORMA E -1.5-2 XP	OX HSSE V3	167
	M		6.122.121	140	M2 - M10	DIN 371	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B -3.5-5 XP	OX HSSE V3	168

Acciai						Ghisa		Rame			Alluminio e Zinco			Titanio	Nichel	
< 500 N/mm ²	< 800 N/mm ²	< 1200 N/mm ²	< 1300 N/mm ²	Inossidabili / Inox < 1200 N/mm ²	HRC 50-63 Acciai temprati	Ghisa	Ghisa a fruciolo lungo	CU	Leghe di Rame 200-300 HB	Leghe di Rame fruciolo corto	AL	ALSI < 10%	ALSI > 10% ADC / ZDC	Ti	NI	Leghe di Nichel 900-1.500 N/mm ²

••	••	○	••••											••	••	••
••	••	○	••••											••	••	••
••	••	○	••••											••	••	••
••	••	○	••••											••	••	••
••	••	○	••••											••	••	••
••	••	○	••••											••	••	••
••	••	○	••••											••	••	••
••	••	○	••••											••	••	••
••	••	○	••••											••	••	••
••	••	○	••••											••	••	••
••	••	○	••••											••	••	••
••	••	○	••••											••	••	••
••	••	○	••••											••	••	••
••	••	○	••••											••	••	••
••	••	○	••••											••	••	••
••	••	○	••••											••	••	••
••	••	○	••••											••	••	••
••	••	○	••••											••	••	••
••	••	○	••••											••	••	••

•••• Raccomandato | •• Idoneo | ○ Possibile

Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Tipologia foro	Tipologia filetto	Codice Utensile			DIN	Angolo elic	Tolleranza	Forma imbocco	Materiale e rivestimento utensile	Pagina utensile
----------------	-------------------	-----------------	--	--	-----	-------------	------------	---------------	-----------------------------------	-----------------

● PER ACCIAI INOSSIDABILI < 1.200 N/mm²

	M		6.122.621	340	M12 - M20	DIN 376	0° (B)	ISO 3 (6G)	FORMA B -3.5-5 XP	OX HSSE V3	169
	M		6.122.123	145	M2 - M10	DIN 371	0° (B)	ISO 3 (6G)	FORMA B -3.5-5 XP	TiCN HSSE V3	170
	M		6.122.623	345	M12 - M20	DIN 376	0° (B)	ISO 3 (6G)	FORMA B -3.5-5 XP	TiCN HSSE V3	171
	M		6.125.121	195	M2 - M10	DIN 371	40°	ISO 3 (6G)	FORMA C -2-3 XP	OX HSSE V3	172
	M		6.125.621	395	M12 - M30	DIN 376	40°	ISO 3 (6G)	FORMA C -2-3 XP	OX HSSE V3	173
	M		6.125.123	200	M2 - M10	DIN 371	40°	ISO 3 (6G)	FORMA C -2-3 XP	TiCN HSSE V3	174
	M		6.125.623	400	M12 - M20	DIN 376	40°	ISO 3 (6G)	FORMA C -2-3 XP	TiCN HSSE V3	175

● PER TITANIO E LEGHE DI NICHEL

	M		7.112.150	860	M3 - M10	DIN 371	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B -3.5-5 XP	PM 38	176
	M		7.112.650	861	M12	DIN 376	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B -3.5-5 XP	PM 38	177
	M		7.112.151	850	M3 - M10	DIN 371	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B -3.5-5 XP	OX PM 38	178
	M		7.112.651	851	M12 - M20	DIN 376	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B -3.5-5 XP	OX PM 38	179

Acciai						Ghisa		Rame			Alluminio e Zinco			Titanio	Nichel	
< 500 N/mm ²	< 800 N/mm ²	< 1200 N/mm ²	< 1300 N/mm ²	Inossidabili / Inox < 1200 N/mm ²	HRC 50-63 Acciai temprati	Ghisa	Ghisa a fruciolo lungo	CU	Leghe di Rame 200-300 HB	Leghe di Rame fruciolo corto	AL	ALSI < 10%	ALSI > 10% ADC / ZDC	Ti	NI	Leghe di Nichel 900-1.500 N/mm ²

	●●	●●	○	●●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●●										●●	●●	●●
	●●●●	●●●●	○	●●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●●										●●	●●	●●

			○	●●										●●●●	●●●●	●●●●
			○	●●										●●●●	●●●●	●●●●
			○	●●										●●●●	●●●●	●●●●
			○	●●										●●●●	●●●●	●●●●

●●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Maschi ad Asportazione


MASCHI AD ASPORTAZIONE

Tipologia foro	Tipologia filetto	Codice Utensile	DIN	Angolo elica	Tolleranza	Forma imbocco	Materiale e rivestimento utensile	Pagina utensile
----------------	-------------------	-----------------	-----	--------------	------------	---------------	-----------------------------------	-----------------

● PER TITANIO E LEGHE DI NICHEL

	M	 7.114.150 865 M3 - M10			ISO 2 (6H)	FORMA C -2-3 XP	PM 38	180
	M	 7.114.650 866 M12			ISO 2 (6H)	FORMA C -2-3 XP	PM 38	181
	M	 7.114.151 855 M3 - M10			ISO 2 (6H)	FORMA C -2-3 XP	OX PM 38	182
	M	 7.114.651 856 M12 - M22			ISO 2 (6H)	FORMA C -2-3 XP	OX PM 38	183

● PER USO GENERICO Ghisa, Alluminio, Alluminio pressofuso, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²

	M	 9.112.153 883 M3 - M10			6HX	FORMA B -3,5-5 XP	TXC PM 38	184
	M	 9.112.653 884 M12 - M20			6HX	FORMA B -3,5-5 XP	TXC PM 38	185
	M	 9.112.155 885 M3 - M10			6HX	FORMA B -3,5-5 XP	HARD LUBE PM 38	186
	M	 9.112.655 886 M12 - M20			4HX	FORMA B -3,5-5 XP	HARD LUBE PM 38	187
	M	 9.112.155-OH 890 M6 - M10			6HX	FORMA B -3,5-5 XP	HARD LUBE PM 38	188
	M	 9.112.655-OH 891 M12 - M20			6HX	FORMA B -3,5-5 XP	HARD LUBE PM 38	189
	M	 9.116.153 898 M3 - M10			6HX	FORMA C -2-3 XP	TXC PM 38	190

Acciai					Ghisa		Rame			Alluminio e Zinco			Titanio	Nichel		
< 500 N/mm ²	< 800 N/mm ²	< 1200 N/mm ²	< 1300 N/mm ²	Inossidabili / Inox < 1200 N/mm ²	HRC 50-63 Acciai temprati	Ghisa	Ghisa a truciolo lungo	CU	Leghe di Rame 200-300 HB	Leghe di Rame truciolo corto	AL	ALSI < 10%	ALSI > 10% ADC / ZDC	Ti	NI	Leghe di Nichel 900-1.500 N/mm ²

			○	●●										●●●	●●●	●●●
			○	●●										●●●	●●●	●●●
			○	●●										●●●	●●●	●●●
			○	●●										●●●	●●●	●●●

	●●	●●		●●●		●●●				●●				●●		●●
	●●	●●		●●●		●●●				●●				●●		●●
	●●	●●		●●●		●●●				●●				●●		●●
	●●	●●		●●●		●●●				●●				●●		●●
	●●	●●		●●●		●●●				●●				●●		●●
	●●	●●		●●●		●●●				●●				●●		●●
	●●	●●		●●●		●●●				●●				●●		●●













●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Maschi ad Asportazione



MASCHI AD ASPORTAZIONE

Tipologia foro	Tipologia filetto	Codice Utensile			DIN	Angolo elica	Tolleranza	Forma imbocco	Materiale e rivestimento utensile	Pagina utensile
----------------	-------------------	-----------------	--	--	-----	--------------	------------	---------------	-----------------------------------	-----------------

● **PER USO GENERICO** Ghisa, Alluminio, Alluminio pressofuso, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2

	M		9.116.653	899	M12 - M20	DIN 376	45°	6HX	FORMA C 2-3 XP	TXC PM 38	191
	M		9.116.155	900	M3 - M10	DIN 371	50°	6HX	FORMA C 2-3 XP	HARD LUBE PM 38	192
	M		9.116.655	901	M12 - M20	DIN 376	50°	6HX	FORMA C 2-3 XP	HARD LUBE PM 38	193
	M		9.116.155-OH	905	M6 - M10	DIN 371	OH 50°	6HX	FORMA C 2-3 XP	HARD LUBE PM 38	194
	M		9.116.159	895	M3 - M10	DIN 371	45°	ISO 2 (6H)	FORMA C 2-3 XP	C-MULTI PM 38	196
	M		9.116.659	896	M12 - M20	DIN 376	45°	ISO 2 (6H)	FORMA C 2-3 XP	C-MULTI PM 38	197

● **PER ACCIAI TEMPRATI** < 62 HRC

	M		9.113.983	960	M3 - M20	TANOI	0°	6HX	FORMA C 2-3 XP	TiCN M.D.I. Micrograna	198
	M		9.117.983	965	M3 - M20	TANOI	0°	6HX	FORMA D 3-5-5 XP	TiCN M.D.I. Micrograna	199

● **PER GHISA E ALLUMINIO PRESSOFUSO** Ghisa grigia, Alluminio pressofuso a truciolo corto

	MF		0.213.423	540	M8 - M16	DIN 374	0°	6HX	FORMA C 2-3 XP	TiCN HSSE V3	200
	MF		0.213.929-ZC	982	M8 - M12	TANOI	0°	6HX	FORMA C 2-3 XP	TiCN HSSE V3	202

Acciai						Ghisa		Rame			Alluminio e Zinco			Titanio	Nichel	
< 500 N/mm ²	< 800 N/mm ²	< 1200 N/mm ²	< 1300 N/mm ²	Inossidabili / Inox < 1200 N/mm ²	HRC 50-63 Acciai temprati	Ghisa	Ghisa a truciolo lungo	CU	Leghe di Rame 200-300 HB	Leghe di Rame truciolo corto	AL	ALSI < 10%	ALSI > 10% ADC / ZDC	Ti	NI	Leghe di Nichel 900-1.500 N/mm ²

	●●	●●	○	●●●●										●●		
	●●	●●	○	●●●●										●●		
	●●	●●	○	●●●●										●●		
	●●	●●	○	●●●●										●●	●●	●●
	●●	●●		●●●●		●●●●				●●				●●		●●
	●●	●●	○	●●●●										●●		

					●●											
					●●●●											

						●●●●				●●						
						●●●●				●●			●●●●			

●●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Tipologia foro	Tipologia filetto	Codice Utensile	DIN	Angolo elic	Tolleranza	Forma imbocco	Materiale e rivestimento utensile	Pagina utensile
----------------	-------------------	-----------------	-----	-------------	------------	---------------	-----------------------------------	-----------------

● **PER GHISA E ALLUMINIO PRESSOFUSO** Ghisa grigia, Alluminio pressofuso a truciolo corto

	MF		0.223.929-ZC	983	M8 - M12			6GX			203
--	-----------	--	---------------------	------------	----------	--	--	------------	--	--	------------

● **PER ACCIAI** < 800 N/mm²

	MF		3.212.420	455	M3 - M52			ISO 2 (6H)			204
--	-----------	--	------------------	------------	----------	--	--	-------------------	--	--	------------

	MF		3.212.422	465	M6 - M16			ISO 2 (6H)			206
--	-----------	--	------------------	------------	----------	--	--	-------------------	--	--	------------

	MF		3.213.420	460	M3 - M52			ISO 2 (6H)			207
--	-----------	--	------------------	------------	----------	--	--	-------------------	--	--	------------

	MF		3.214.420	475	M4 - M30			ISO 2 (6H)			209
--	-----------	--	------------------	------------	----------	--	--	-------------------	--	--	------------

	MF		3.215.420	480	M3 - M30			ISO 2 (6H)			211
--	-----------	--	------------------	------------	----------	--	--	-------------------	--	--	------------

	MF		3.216.422	485	M6 - M16			ISO 2 (6H)			213
--	-----------	--	------------------	------------	----------	--	--	-------------------	--	--	------------

	MF		3.222.420	470	M6 - M20			ISO 3 (6G)			214
--	-----------	--	------------------	------------	----------	--	--	-------------------	--	--	------------

	MF		3.225.420	490	M6 - M20			ISO 3 (6G)			215
--	-----------	--	------------------	------------	----------	--	--	-------------------	--	--	------------

● **PER ACCIAI INOSSIDABILI** < 1.200 N/mm²

	MF		6.212.421	495	M3 - M24			ISO 2 (6H)			216
--	-----------	--	------------------	------------	----------	--	--	-------------------	--	--	------------

Acciai						Ghisa		Rame			Alluminio e Zinco			Titanio	Nichel	
< 500 N/mm ²	< 800 N/mm ²	< 1200 N/mm ²	< 1300 N/mm ²	Inossidabili / Inox < 1200 N/mm ²	HRC 50-63 Acciai temprati	Ghisa	Ghisa a truciolo lungo	CU	Leghe di Rame 200-300 HB	Leghe di Rame truciolo corto	AL	ALSI < 10%	ALSI > 10% ADC / ZDC	Ti	NI	Leghe di Nichel 900-1.500 N/mm ²

						●●●				●●			●●●			
--	--	--	--	--	--	-----	--	--	--	----	--	--	-----	--	--	--

●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						

	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
--	----	----	---	-----	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----	----	----

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Tipologia foro	Tipologia filetto	Codice Utensile			DIN	Angolo elic	Tolleranza	Forma imbocco	Materiale e rivestimento utensile	Pagina utensile
----------------	-------------------	-----------------	--	--	-----	-------------	------------	---------------	-----------------------------------	-----------------

● PER ACCIAI INOSSIDABILI < 1.200 N/mm²

	MF		6.212.423	500	M8 - M20	DIN 374	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B -3.5-5-XP	TiCN HSSE V3	217
	MF		6.215.421	515	M3 - M30	DIN 374	40°	ISO 2 (6H)	FORMA C -2-3-XP	OX HSSE V3	218
	MF		6.215.423	520	M8 - M20	DIN 374	40°	ISO 2 (6H)	FORMA C -2-3-XP	TiCN HSSE V3	219
	MF		6.222.421	505	M6 - M20	DIN 374	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B -3.5-5-XP	OX HSSE V3	220
	MF		6.222.423	510	M8 - M20	DIN 374	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B -3.5-5-XP	TiCN HSSE V3	221
	MF		6.225.421	525	M6 - M20	DIN 374	40°	ISO 3 (6G)	FORMA C -2-3-XP	OX HSSE V3	222
	MF		6.225.423	530	M8 - M20	DIN 374	40°	ISO 3 (6G)	FORMA C -2-3-XP	TiCN HSSE V3	223

● PER USO GENERICO Ghisa, Alluminio, Alluminio pressofuso, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²

	MF		9.212.455	887	M8 - M20	DIN 374	0° (B)	6HX	FORMA B -3.5-5-XP	HARD LUBE PM 38	224
	MF		9.216.455	902	M8 - M20	DIN 374	50°	6HX	FORMA C -2-3-XP	HARD LUBE PM 38	225

● PER ACCIAI TEMPRATI < 62 HRC

	MF		9.213.983	960	M8 - M20	TANOI	0°	6HX	FORMA C -2-3-XP	TiCN M.D.I. Micrograna	226
--	----	--	-----------	-----	----------	-------	----	-----	--------------------	------------------------------	-----

Acciai						Ghisa		Rame			Alluminio e Zinco			Titanio	Nichel	
< 500 N/mm ²	< 800 N/mm ²	< 1200 N/mm ²	< 1300 N/mm ²	Inossidabili / Inox < 1200 N/mm ²	HRC 50-63 Acciai temprati	Ghisa	Ghisa a truciolo lungo	CU	Leghe di Rame 200-300 HB	Leghe di Rame truciolo corto	AL	ALSI < 10%	ALSI > 10% ADC / ZDC	Ti	NI	Leghe di Nichel 900-1.500 N/mm ²

●●	●●	○	●●●											●●	●●	●●
●●	●●	○	●●●											●●	●●	●●
●●	●●	○	●●●											●●	●●	●●
●●	●●	○	●●●											●●	●●	●●
●●	●●	○	●●●											●●	●●	●●
●●	●●	○	●●●											●●	●●	●●
●●	●●	○	●●●											●●	●●	●●

●●	●●		●●●			●●●			●●					●●		●●
●●	●●	○	●●●											●●		

					●●											
--	--	--	--	--	----	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Tipologia foro	Tipologia filetto	Codice Utensile	DIN	Angolo elicica	Tolleranza	Forma imbocco	Materiale e rivestimento utensile	Pagina utensile
----------------	-------------------	-----------------	-----	----------------	------------	---------------	-----------------------------------	-----------------

● PER ACCIAI TEMPRATI < 62 HRC

	MF		9.217.983	965	M8 - M20			6HX			227
---	-----------	---	-----------	-----	----------	---	--	------------	---	---	-----

● PER ACCIAI < 800 N/mm2

	UNC		3.392.120	580	No.1 - 3/8			2B B1.1			228
---	------------	---	-----------	-----	------------	---	--	----------------	---	---	-----

	UNC		3.392.620	585	7/16 - 1			2B B1.1			229
---	------------	--	-----------	-----	----------	---	--	----------------	---	---	-----

	UNC		3.395.120	590	No.2 - 3/8			2B B1.1			230
---	------------	---	-----------	-----	------------	---	--	----------------	---	---	-----

	UNC		3.395.620	595	7/16 - 1			2B B1.1			231
---	------------	---	-----------	-----	----------	---	--	----------------	---	---	-----

● PER ACCIAI INOSSIDABILI < 1.200 N/mm2

	UNC		6.392.121	600	No.4 - 3/8			2B B1.1			232
---	------------	---	-----------	-----	------------	---	--	----------------	---	---	-----

	UNC		6.392.621	605	1/2 - 1			2B B1.1			233
---	------------	---	-----------	-----	---------	---	--	----------------	---	---	-----

	UNC		6.395.121	610	No.6 - 3/8			2B B1.1			234
---	------------	---	-----------	-----	------------	---	--	----------------	---	---	-----

	UNC		6.395.621	615	1/2 - 1			2B B1.1			235
---	------------	---	-----------	-----	---------	---	--	----------------	---	---	-----

Acciai						Ghisa		Rame			Alluminio e Zinco			Titanio	Nichel	
< 500 N/mm ²	< 800 N/mm ²	< 1200 N/mm ²	< 1300 N/mm ²	Inossidabili / Inox < 1200 N/mm ²	HRC 50-63 Acciai temprati	Ghisa	Ghisa a truciolo lungo	CU	Leghe di Rame 200-300 HB	Leghe di Rame truciolo corto	AL	ALSI < 10%	ALSI > 10% ADC / ZDC	Ti	NI	Leghe di Nichel 900-1.500 N/mm ²

					●●●											
--	--	--	--	--	-----	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						

	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Tipologia foro	Tipologia filetto	Codice Utensile			DIN	Angolo elica	Tolleranza	Forma imbocco	Materiale e rivestimento utensile	Pagina utensile
----------------	-------------------	-----------------	--	--	-----	--------------	------------	---------------	-----------------------------------	-----------------

● PER ACCIAI < 800 N/mm2

	UNF		3.492.620	620	No.0 - 1 1/2	DIN 2183	0° (B)	2B B1.1	FORMA B -3.5-5 XP	HSSE V3	236
	UNF		3.495.620	625	No.3 - 1	DIN 2183	40°	2B B1.1	FORMA C -2-3 XP	HSSE V3	238

● PER ACCIAI INOSSIDABILI < 1.200 N/mm2

	UNF		6.492.621	630	No.6 - 1	DIN 2183	0° (B)	2B B1.1	FORMA B -3.5-5 XP	OX HSSE V3	239
	UNF		6.495.621	635	No.6 - 1	DIN 2183	40°	2B B1.1	FORMA C -2-3 XP	OX HSSE V3	240

● PER ACCIAI < 800 N/mm2

	NPT		3.793.920	645	1/6 - 1	DIN 40432	0°	ANSI B1.1	FORMA C -2-3 XP	HSSE V3	241
--	-----	--	-----------	-----	---------	-----------	----	-----------	--------------------	---------	-----

● PER ACCIAI < 800 N/mm2

	G		3.692.520	545	1/8 - 1 1/2	DIN 5156	0° (B)	ISO 228	FORMA B -3.5-5 XP	HSSE V3	242
	G		3.693.520	550	1/8 - 2	DIN 5156	0°	ISO 228	FORMA C -2-3 XP	HSSE V3	243
	G		3.694.520	555	1/8 - 1	DIN 5156	15°	ISO 228	FORMA C -2-3 XP	HSSE V3	244
	G		3.695.520	560	1/8 - 1 1/2	DIN 5156	40°	ISO 228	FORMA C -2-3 XP	HSSE V3	245

Acciai						Ghisa		Rame			Alluminio e Zinco			Titanio	Nichel	
< 500 N/mm ²	< 800 N/mm ²	< 1200 N/mm ²	< 1300 N/mm ²	Inossidabili / Inox < 1200 N/mm ²	HRC 50-63 Acciai temprati	Ghisa	Ghisa a truciolo lungo	CU	Leghe di Rame 200-300 HB	Leghe di Rame truciolo corto	AL	ALSI < 10%	ALSI > 10% ADC / ZDC	Ti	NI	Leghe di Nichel 900-1.500 N/mm ²

●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						

	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●

●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
----	-----	--	--	---	--	---	--	----	----	----	--	--	--	--	--	--

●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Tipologia foro	Tipologia filetto	Codice Utensile	DIN	Angolo elica	Tolleranza	Forma imbocco	Materiale e rivestimento utensile	Pagina utensile
----------------	-------------------	-----------------	-----	--------------	------------	---------------	-----------------------------------	-----------------






● PER ACCIAI INOSSIDABILI < 1.200 N/mm2

	G	 6.692.521 565 1/8 - 1	 DIN 5156	 0° (B)	ISO 228	 FORMA B -3.5-5 XP	 OX HSSE V3	246
	G	 6.695.521 570 1/8 - 1 1/2	 DIN 5156	 40°	ISO 228	 FORMA C -2-3 XP	 OX HSSE V3	247

● PER ACCIAI TEMPRATI < 62 HRC

	G	 9.613.983 960 1/8 - 1/4	 TANOI	 0°	ISO 228	 FORMA C -2-3 XP	 TiCN M.D.I. Micrograna	248
	G	 9.617.983 965 1/8 - 1/4	 TANOI	 0°	ISO 228	 FORMA D -3.5-5 XP	 TiCN M.D.I. Micrograna	249

● PER ACCIAI < 800 N/mm2

	PG	 3.893.920 640 21 - 16	 DIN 40432	 0°		 FORMA C -2-3 XP	 HSSE V3	250
---	-----------	--	--	--	--	--	---	-----

Maschi ad Asportazione

Acciai						Ghisa		Rame			Alluminio e Zinco			Titanio	Nichel	
< 500 N/mm ²	< 800 N/mm ²	< 1200 N/mm ²	< 1300 N/mm ²	Inossidabili / Inox < 1200 N/mm ²	HRC 50-63 Acciai temprati	Ghisa	Ghisa a truciolo lungo	CU	Leghe di Rame 200-300 HB	Leghe di Rame truciolo corto	AL	ALSi < 10%	ALSi > 10% ADC / ZDC	Ti	NI	Leghe di Nichel 900-1.500 N/mm ²

	●●	●●	○	●●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●●										●●	●●	●●

					●●											
					●●●●											

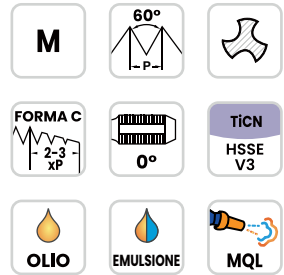
●●	●●●●			○		○		●●	●●	●●						
----	------	--	--	---	--	---	--	----	----	----	--	--	--	--	--	--

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

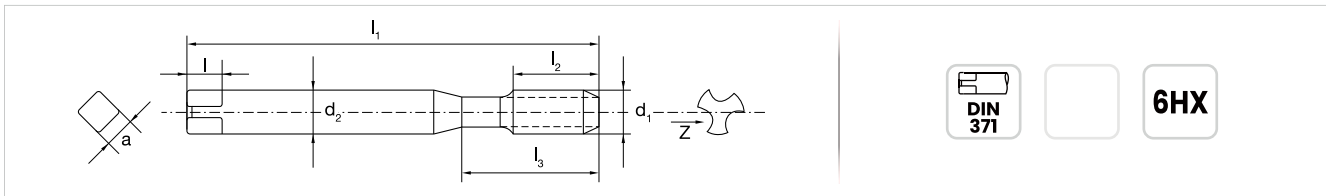
Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Ghisa e Alluminio pressofuso Ghisa grigia, Alluminio pressofuso a truciolo corto



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
225 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	3	3.30	25.15
225 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	3	4.20	25.15
225 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	3	5.00	25.60
225 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	4	6.80	30.60
225 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	4	8.50	38.70

● Parametri di taglio

V _c m/min	GG/e GHISA	CU Truciolo CORTO	ZDC ADC	ALU Si <10%
	●●● 10 - 32	●● 3 - 24	●●● 10 - 32	●● 10 - 32
	●●● 13 - 32	●● 4 - 24	●●● 13 - 32	●● 13 - 32
	●●● 10 - 30	●● 5 - 20	●●● 10 - 30	●● 10 - 30

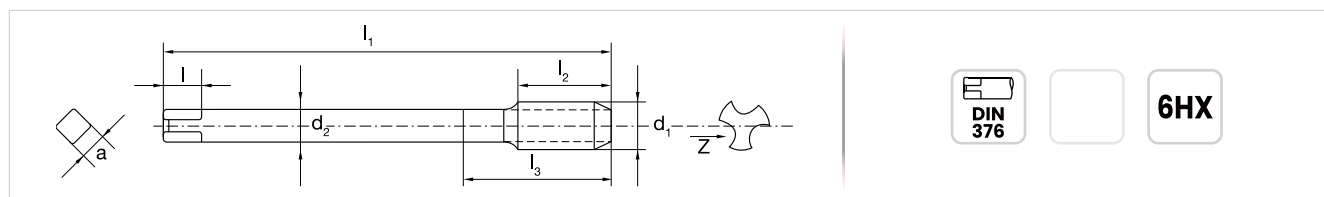
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Ghisa e Alluminio pressofuso Ghisa grigia, Alluminio pressofuso a truciolo corto



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
425 5	M5	0.8	70	16	28	3.5	6	2.7	3	4.20	28.65
425 6	M6	1	80	19	32	4.5	6	3.4	3	5.00	28.65
425 8	M8	1.25	90	22	36	6	8	4.9	4	6.80	32.30
425 10	M10	1.5	100	24	40	7	8	5.5	4	8.50	40.00
425 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	4	10.20	46.40
425 14	M14	2	110	30	44	11	12	9	4	12.00	71.60
425 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	4	14.00	81.00

● Parametri di taglio

V _c m/min	Ge/g GHISA	CU Truciolo CORTO	ZDC ADC	ALU SI <10%
	●●● 10 - 32	●● 3 - 24	●●● 10 - 32	●● 10 - 32
≤2xd	●●● 13 - 32	●● 4 - 24	●●● 13 - 32	●● 13 - 32
>2xd	●●● 10 - 30	●● 5 - 20	●●● 10 - 30	●● 10 - 30

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

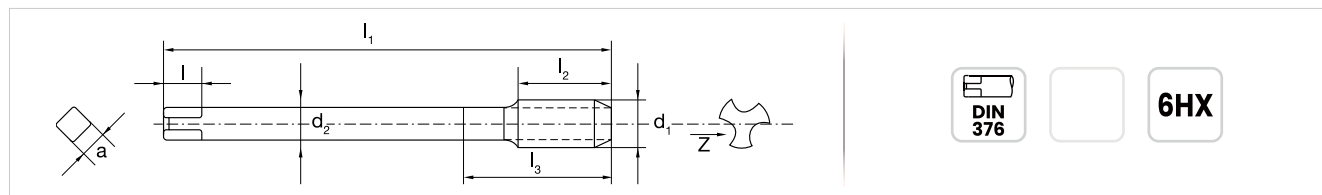
Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Ghisa e Alluminio pressofuso Ghisa grigia, Alluminio pressofuso a truciolo corto



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
415 4	M4	0.7	63	13	25.2	2.8	5	2.1	3	3.30	15.70 ■
415 10	M10	1.5	100	24	40	7	8	5.5	4	8.50	20.50 ■
415 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	4	14.00	36.50 ■
415 18	M18	2.5	125	34	50	14	14	11	4	15.50	50.40 ■
415 22	M22	2.5	140	34	56	18	17	14.5	4	19.50	72.30 ■
415 24	M24	3	160	38	64	18	17	14.5	4	21.00	71.30 ■
415 30	M30	3.5	180	45	72	22	21	18	4	26.50	113.00 ■

Fino ad esaurimento scorte ■

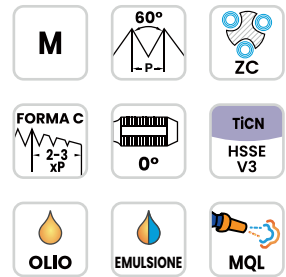
● Parametri di taglio

V _c m/min	GG/6 GHISA	CU Truciolo CORTO	ZDC ADC	ALU Si <10%
	●●● 10 - 32	●● 3 - 24	●●● 10 - 32	●● 10 - 32
	●●● 13 - 32	●● 4 - 24	●●● 13 - 32	●● 13 - 32
	●●● 10 - 30	●● 5 - 20	●●● 10 - 30	●● 10 - 30

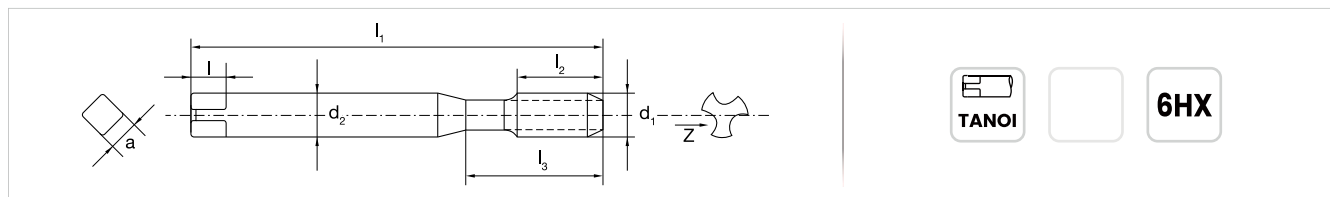
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Ghisa e Alluminio pressofuso Ghisa grigia, Alluminio pressofuso a truciolo corto



● Dettagli tecnici



6HX

Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
980 3	M3	0.5	100	11	18	4	6	3.2	3	2.50	139.50
980 4	M4	0.7	100	13	20	5	7	4	3	3.30	132.00
980 5	M5	0.8	100	16	25	5.5	7	4.5	3	4.20	124.00
980 6	M6	1	100	19	30	6	7	4.5	3	5.00	126.50
980 8	M8	1.25	100	22	40	8	9	3	3	6.80	146.00
980 10	M10	1.5	100	24	39	8	9	4	4	8.50	182.00
980 12	M12	1.75	100	29	43	10	11	4	4	10.20	190.50

● Parametri di taglio

V _c m/min	GHISA	CU Truciolo CORTO	ZDC ADC	ALU Si <10%
	●●● 10 - 32	●● 3 - 24	●●●● 3 - 24	●●●● 10 - 32

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Ghisa e Alluminio pressofuso Ghisa grigia, Alluminio pressofuso a truciolo corto



M

60°

ZC

FORMA C

2-3 XP

0°

TiCN

HSSE V3

OLIO

EMULSIONE

MQL

● Dettagli tecnici

TANOI

6GX

Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
981 3	M3	0.5	100	11	18	4	6	3.2	3	2.50	109.00
981 4	M4	0.7	100	13	20	5	7	4	3	3.30	103.00
981 5	M5	0.8	100	16	25	5.5	7	4.5	3	4.20	95.30
981 6	M6	1	100	19	30	6	7	4.5	3	5.00	96.30
981 8	M8	1.25	100	22	40	8	9	3	3	6.80	116.50
981 10	M10	1.5	100	24	39	8	9	4	4	8.50	146.00
981 12	M12	1.75	100	29	43	10	11	4	4	10.20	160.50

● Parametri di taglio

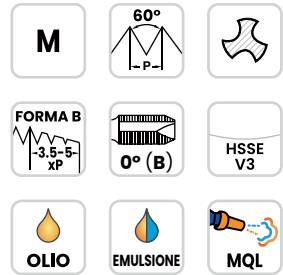
V _c m/min	Ge/s GHISA	CU Truciolo CORTO	ZDC ADC	ALU SI <10%
	●●● 13 - 36	●● 4 - 27	●●●● 3 - 24	●●●● 10 - 32

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

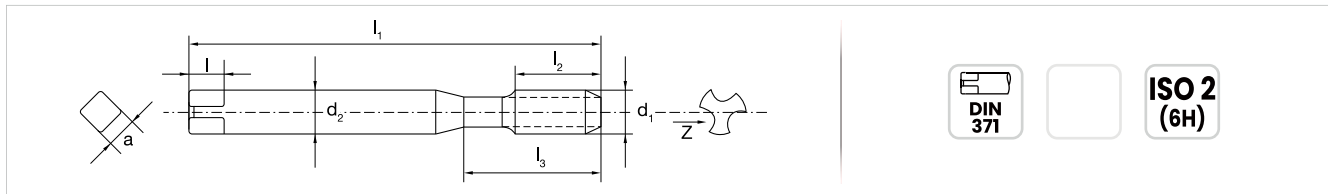
Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Alluminio



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
205 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	3	2.50	14.30
205 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	3	3.30	14.67
205 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	3	4.20	15.00
205 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	3	5.00	15.00
205 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	3	6.80	17.80
205 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	3	8.50	21.70

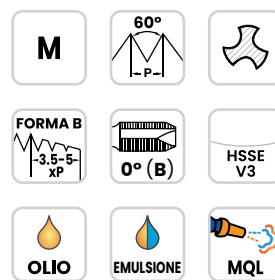
● Parametri di taglio

V _c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	CU 200-300 HB	CU	ALU Si >10%	ALU Si <10%	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 10 - 20	●●● 5 - 30	●●● 5 - 30	●●● 10 - 60	●● 10 - 60	●●● 15 - 60	●● 10 - 20

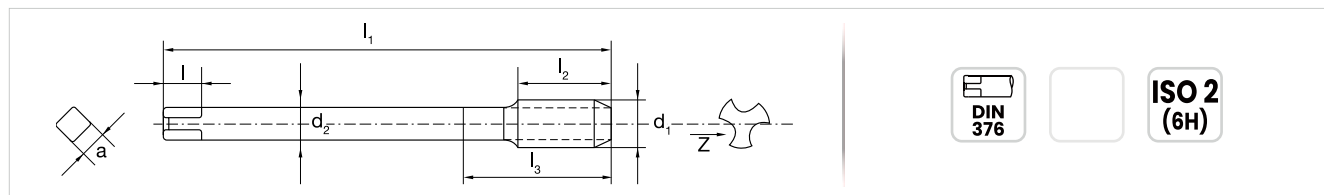
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Alluminio



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
405 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	3	10.20	37.85
405 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	3	14.00	55.40
405 20	M20	2.5	140	34	56	16	15	12	3	17.50	79.50

● Parametri di taglio

V _c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	CU 200-300 HB	CU	ALU Si >10%	ALU Si <10%	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 10 - 20	●●● 5 - 30	●●● 5 - 30	●●● 10 - 60	●● 10 - 60	●●● 15 - 60	●● 10 - 20

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

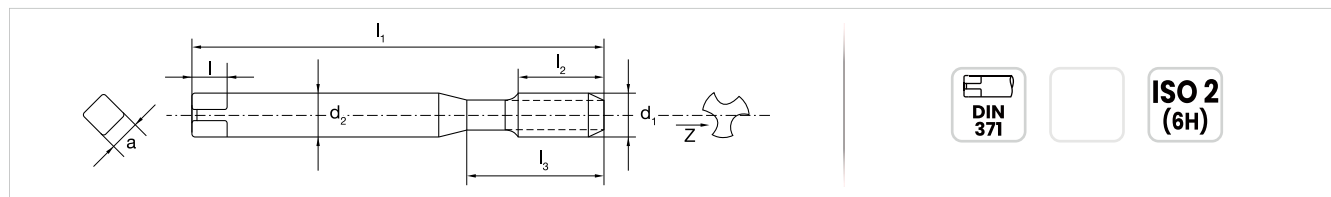
Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Alluminio



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
210 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	2	1.60	18.10
210 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	2	2.05	17.70
210 3	M3	0.5	56	5	18	3.5	6	2.7	3	2.50	15.70
210 3.5	M3.5	0.6	56	6	20	4	6	3	3	2.90	16.90
210 4	M4	0.7	63	7	21	4.5	6	3.4	3	3.30	15.70
210 5	M5	0.8	70	8	25	6	8	4.9	3	4.20	16.35
210 6	M6	1	80	10	30	6	8	4.9	3	5.00	16.80
210 8	M8	1.25	90	13	35	8	9	6.2	3	6.80	19.55
210 10	M10	1.5	100	15	39	10	11	8	3	8.50	23.10

● Parametri di taglio

V _c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	CU 200-300 HB	CU	ALU Si >10%	ALU Si <10%	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 9 - 18	●●● 4 - 27	●●● 4 - 27	●●● 9 - 54	●● 9 - 54	●●● 13 - 54	●● 9 - 18
	○ 10 - 18	●●● 5 - 27	●●● 5 - 27	●●● 10 - 36	●● 10 - 36	●●● 15 - 54	●● 10 - 18
>2xd drill bit icon"/>	○ 8 - 15	●●● 5 - 20	●●● 5 - 20	●●● 5 - 30	●● 5 - 30	●●● 10 - 45	●● 8 - 15

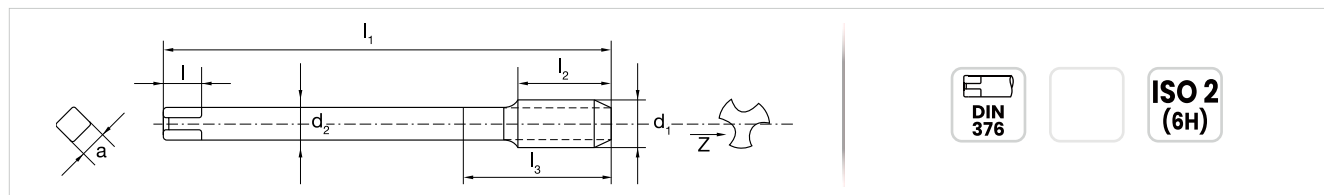
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Alluminio



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
410 12	M12	1.75	110	18	44	9	10	7	3	10.20	41.20
410 16	M16	2	110	20	44	12	12	9	3	14.00	56.60
410 20	M20	2.5	140	25	56	16	15	12	4	17.50	84.20

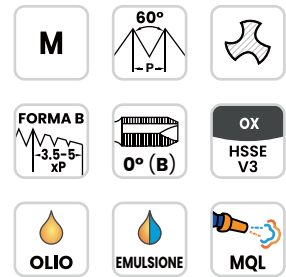
● Parametri di taglio

V _c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	CU 200-300 HB	CU	ALU Si >10%	ALU Si <10%	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 9 - 18	●●●● 4 - 27	●●●● 4 - 27	●●●● 9 - 54	●●●● 9 - 54	●●●● 13 - 54	●●●● 9 - 18
	○ 10 - 18	●●●● 5 - 27	●●●● 5 - 27	●●●● 10 - 36	●●●● 10 - 36	●●●● 15 - 54	●●●● 10 - 18
	○ 8 - 15	●●●● 5 - 20	●●●● 5 - 20	●●●● 5 - 30	●●●● 5 - 30	●●●● 10 - 45	●●●● 8 - 15

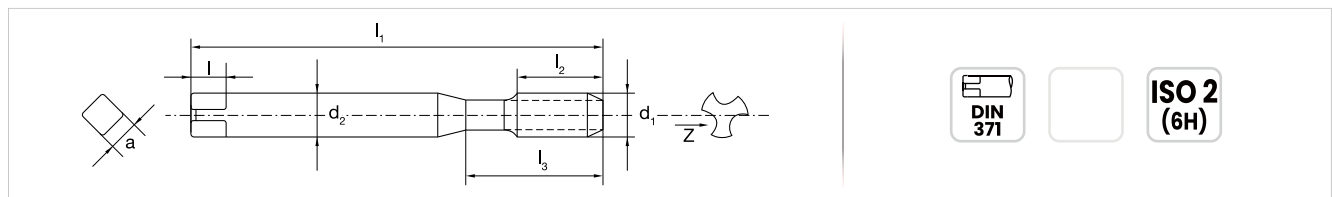
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai debolmente legato < 500 N/mm²

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
040 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	3	2.50	14.58
040 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	3	3.30	14.96
040 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	3	4.20	15.40
040 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	3	5.00	15.40
040 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	3	6.80	18.00
040 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	3	8.50	22.35

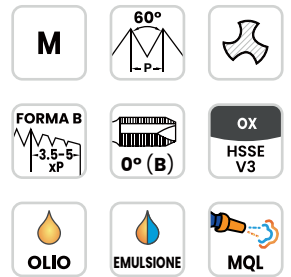
● Parametri di taglio

V _c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	Gg/g Truciolo LUNGO	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	●●● 15 - 30	●● 15 - 30	○ 5 - 30	○ 5 - 30	○ 5 - 30	○ 15 - 40	●●● 15 - 30

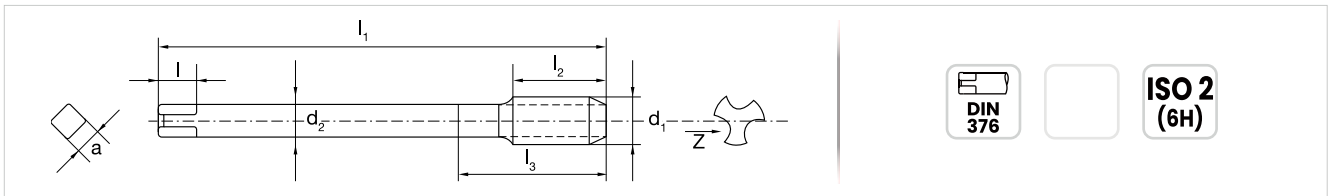
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai debolmente legato < 500 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
240 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	3	10.20	28.10
240 14	M14	2	110	30	44	11	12	9	3	12.00	36.00
240 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	3	14.00	40.80
240 18	M18	2.5	125	34	50	14	14	11	3	15.50	58.30
240 20	M20	2.5	140	34	56	16	15	12	3	17.50	60.40
240 22	M22	2.5	140	34	56	18	17	14.5	3	19.50	83.70
240 24	M24	3	160	38	64	18	17	14.5	3	21.00	81.00
240 27	M27	3	160	38	64	20	19	16	4	24.00	107.50
240 30	M30	3.5	180	45	72	22	21	18	4	26.50	130.00
240 33	M33	3.5	180	50	72	25	23	20	4	29.50	158.50
240 36	M36	4	200	56	80	28	25	22	4	32.00	196.50

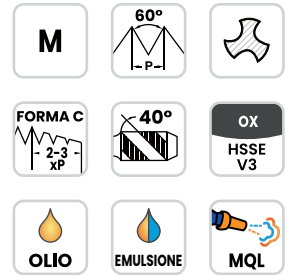
● Parametri di taglio

V _c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	66/6 Truciolo LUNGO	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	●●● 15 - 30	●● 15 - 30	○ 5 - 30	○ 5 - 30	○ 5 - 30	○ 15 - 40	●●● 15 - 30

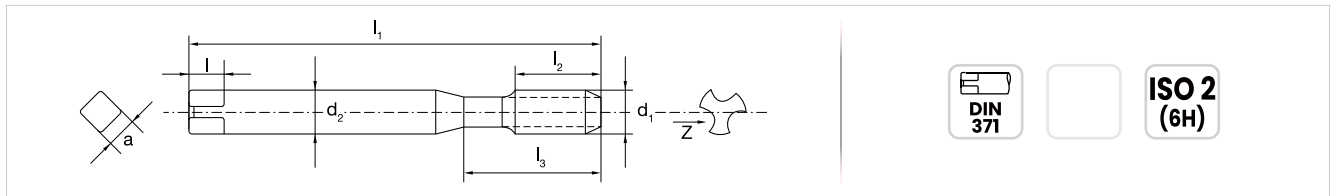
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai debolmente legato < 500 N/mm²

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
090 3	M3	0.5	56	5	18	3.5	6	2.7	3	2.50	16.50
090 3.5	M3.5	0.6	56	6	20	4	6	3	3	2.90	17.60
090 4	M4	0.7	63	7	21	4.5	6	3.4	3	3.30	16.50
090 5	M5	0.8	70	8	25	6	8	4.9	3	4.20	17.25
090 6	M6	1	80	10	30	6	8	4.9	3	5.00	17.60
090 8	M8	1.25	90	13	35	8	9	6.2	3	6.80	20.45
090 10	M10	1.5	100	15	39	10	11	8	3	8.50	24.25

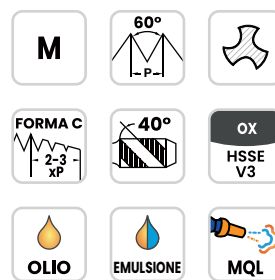
● Parametri di taglio

V _c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GG/G Truciolo LUNGO	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	●● 13 - 27	●● 4 - 27	○ 4 - 27	○ 4 - 27	○ 4 - 27	○ 13 - 36	●●●● 13 - 27
	●● 9 - 18	●● 4 - 27	○ 4 - 27	○ 4 - 27	○ 4 - 27	○ 13 - 36	●●●● 9 - 18
>2xd icon"/>	●● 10 - 15	●● 5 - 20	○ 5 - 20	○ 5 - 20	○ 5 - 20	○ 10 - 25	●●●● 10 - 15

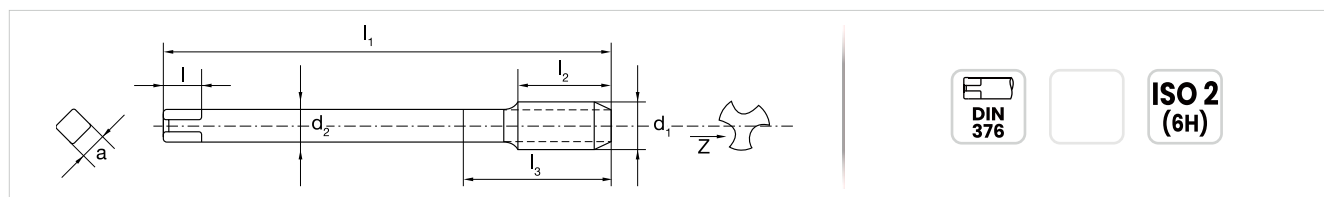
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai debolmente legato < 500 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
290 3	M3	0.5	56	5	22	2.2	5	2.5	3	2.50	18.40
290 4	M4	0.7	63	7	25.2	2.8	5	2.1	3	3.30	18.80
290 5	M5	0.8	70	8	28	3.5	6	2.7	3	4.20	19.55
290 6	M6	1	80	10	32	4.5	6	3.4	3	5.00	19.55
290 8	M8	1.25	90	13	36	6	8	4.9	3	6.80	21.80
290 10	M10	1.5	100	15	40	7	8	5.5	3	8.50	26.50
290 12	M12	1.75	110	18	44	9	10	7	3	10.20	30.50
290 14	M14	2	110	20	44	11	12	9	3	12.00	39.70
290 16	M16	2	110	20	44	12	12	9	3	14.00	45.30
290 18	M18	2.5	125	25	50	14	14	11	4	15.50	65.50
290 20	M20	2.5	140	25	56	16	15	12	4	17.50	66.50
290 22	M22	2.5	140	25	56	18	17	14.5	4	19.50	87.70
290 24	M24	3	160	30	64	18	17	14.5	4	21.00	84.90
290 27	M27	3	160	30	64	20	19	16	4	24.00	115.50
290 30	M30	3.5	180	35	72	22	21	18	4	26.50	141.00
290 33	M33	3.5	180	35	72	25	23	20	4	29.50	206.50
290 36	M36	4	200	40	80	28	25	22	4	32.00	214.00

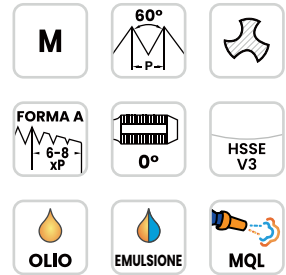
● Parametri di taglio

V _c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	66/g Trucolo LUNGO	cu 200-300 HB	cu Trucolo CORTO	cu	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	● ● 13 - 27	● ● 4 - 27	○ 4 - 27	○ 4 - 27	○ 4 - 27	○ 13 - 36	● ● ● ● 13 - 27
≤2xd	● ● 9 - 18	● ● 4 - 27	○ 4 - 27	○ 4 - 27	○ 4 - 27	○ 13 - 36	● ● ● ● 9 - 18
>2xd	● ● 10 - 15	● ● 5 - 20	○ 5 - 20	○ 5 - 20	○ 5 - 20	○ 10 - 25	● ● ● ● 10 - 15

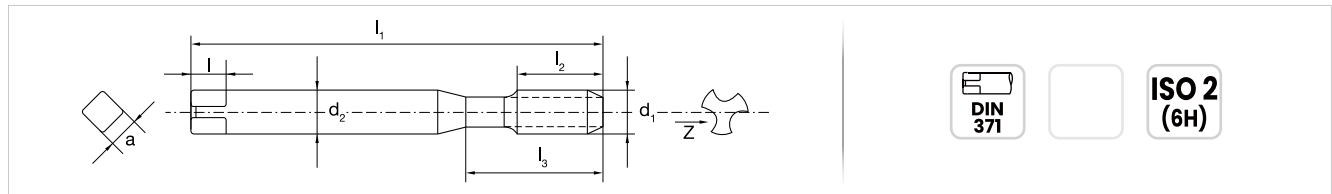
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm²

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
070 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	3	1.60	17.30
070 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	3	2.50	14.15
070 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	3	3.30	14.49
070 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	3	4.20	14.96
070 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	3	5.00	14.96
070 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	4	6.80	17.45
070 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	4	8.50	21.70

● Parametri di taglio

V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	Ge/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 8 - 15	●●● 15 - 30	○ 15 - 40	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 15 - 30
	○ 5 - 15	●●● 10 - 20	○ 15 - 40	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 10 - 20
>2xd chip breaker icon"/>	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

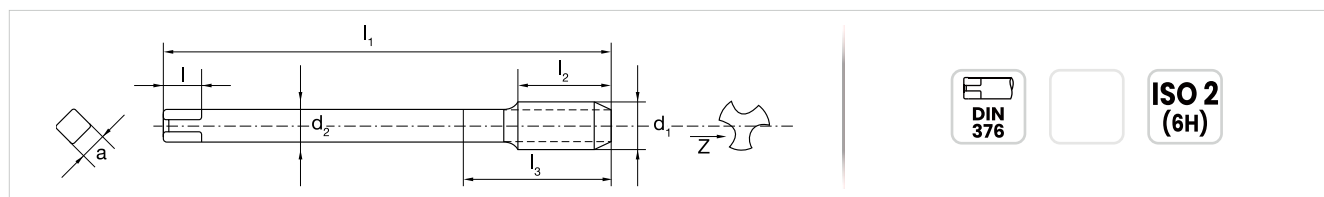
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm²



● Dettagli tecnici



DIN 376

ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
270 3	M3	0.5	56	11		2.2			3	2.50	16.70
270 4	M4	0.7	63	13	25	2.8	5	2.1	3	3.30	17.10
270 5	M5	0.8	70	16	28	3.5	6	2.7	3	4.20	17.45
270 6	M6	1	80	19	32	4.5	6	3.4	3	5.00	17.70
270 8	M8	1.25	90	22	36	6	8	4.9	4	6.80	19.95
270 10	M10	1.5	100	24	40	7	8	5.5	4	8.50	22.80

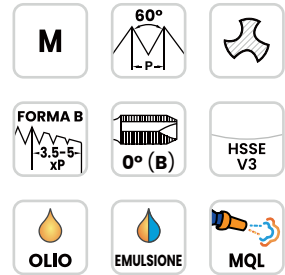
● Parametri di taglio

V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 8 - 15	●●● 15 - 30	○ 15 - 40	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 15 - 30
≤2xd	○ 5 - 15	●●● 10 - 20	○ 15 - 40	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 10 - 20
>2xd	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

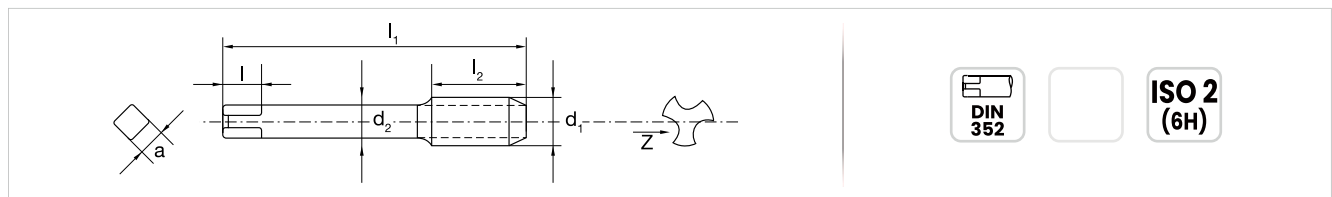
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm²

● Dettagli tecnici



DIN 352

ISO 2
(6H)

Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
005 2	M2	0.4	36	8	10	2.8	5	2.1	2	1.60	18.05
005 2.5	M2.5	0.45	40	9	11	2.8	5	2.1	2	2.05	17.60
005 3	M3	0.5	40	11	13	3.5	6	2.7	3	2.50	12.78
005 4	M4	0.7	45	13	14	4.5	6	3.4	3	3.30	12.78
005 5	M5	0.8	50	16	18	6	8	4.9	3	4.20	13.41
005 6	M6	1	56	19	21	6	8	4.9	3	5.00	14.68
005 8	M8	1.25	63	22	30	6	8	4.9	3	6.80	15.70
005 10	M10	1.5	70	24	37	7	8	5.5	3	8.50	20.75
005 12	M12	1.75	75	28	40	9	10	7	3	10.20	24.25

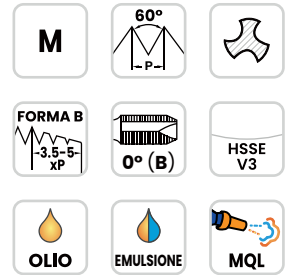
● Parametri di taglio

V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 8 - 15	●●● 15 - 30	○ 15 - 40	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 15 - 30

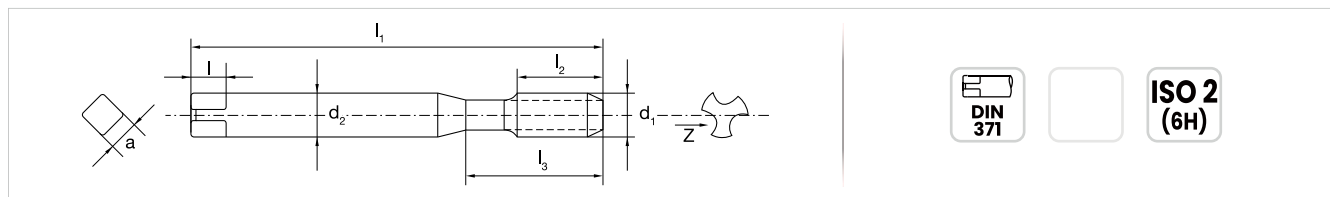
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
035 1.4	M1.4	0.3	40	7	9	2.5	5	2.1	2	1.10	23.00
035 1.6	M1.6	0.35	40	8	9.5	2.5	5	2.1	2	1.25	21.90
035 1.7	M1.7	0.35	40	8	10	2.5	5	2.1	2	1.35	21.45
035 1.8	M1.8	0.35	40	8	10.5	2.5	5	2.1	2	1.45	20.05
035 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	2	1.60	17.10
035 2.3	M2.3	0.4	45	9	11.5	2.8	5	2.1	2	1.90	18.45
035 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	2	2.05	16.85
035 2.6	M2.6	0.45	50	9	13	2.8	5	2.1	2	2.15	18.45
035 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	3	2.50	13.89
035 3.5	M3.5	0.6	56	12	20	4	6	3	3	2.90	14.90
035 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	3	3.30	14.26
035 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	3	4.20	14.69
035 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	3	5.00	14.69
035 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	3	6.80	17.10
035 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	3	8.50	21.30
035 12	M12	1.75	110	28	45	12	12	9	3	10.20	24.35

● Parametri di taglio

V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	Ge/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 8 - 15	●●● 15 - 30	○ 15 - 40	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 15 - 30

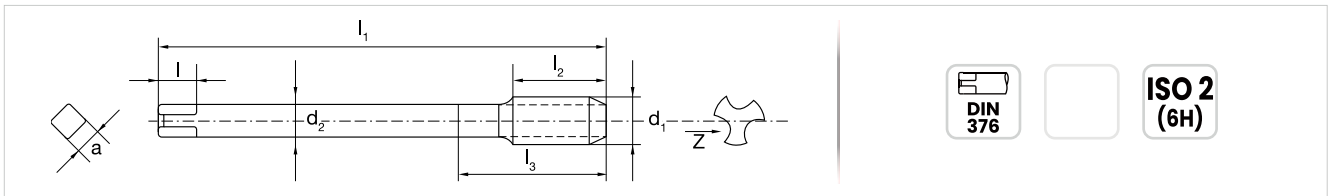
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
235 3	M3	0.5	56	11	22	2.2	5	2.5	3	2.50	16.20
235 4	M4	0.7	63	13	25.2	2.8	5	2.1	3	3.30	16.65
235 5	M5	0.8	70	16	28	3.5	6	2.7	3	4.20	16.95
235 6	M6	1	80	19	32	4.5	6	3.4	3	5.00	17.35
235 8	M8	1.25	90	22	36	6	8	4.9	3	6.80	19.35
235 10	M10	1.5	100	24	40	7	8	5.5	3	8.50	22.15
235 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	3	10.20	26.75
235 14	M14	2	110	30	44	11	12	9	3	12.00	36.00
235 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	3	14.00	40.80
235 18	M18	2.5	125	34	50	14	14	11	3	15.50	58.30
235 20	M20	2.5	140	34	56	16	15	12	3	17.50	60.40
235 22	M22	2.5	140	34	56	18	17	14.5	3	19.50	83.70
235 24	M24	3	160	38	64	18	17	14.5	3	21.00	81.00
235 27	M27	3	160	38	64	20	19	16	4	24.00	107.50
235 30	M30	3.5	180	45	72	22	21	18	4	26.50	130.00
235 33	M33	3.5	180	50	72	25	23	20	4	29.50	158.50
235 36	M36	4	200	56	80	28	25	22	4	32.00	196.50
235 39	M39	4	200	60	80	32	27	24	4	35.00	299.00

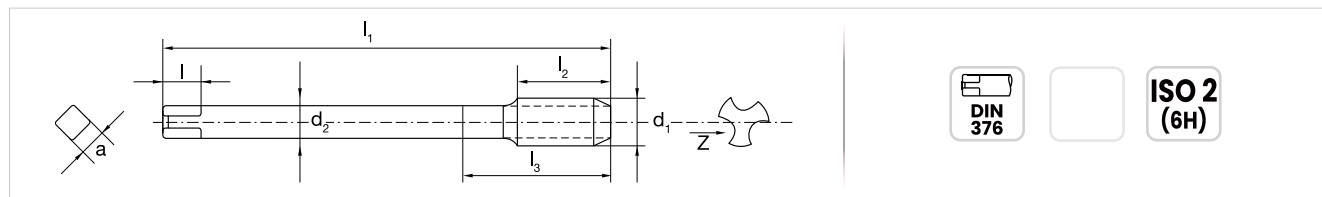
La gamma prosegue nella pagina successiva >>

● Parametri di taglio

V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 8 - 15	●●● 15 - 30	○ 15 - 40	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 15 - 30

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

● Dettagli tecnici



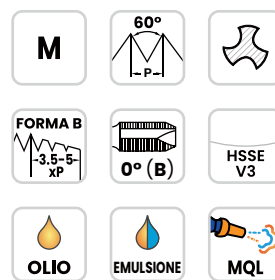
Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	Z	∅ mm	€
235 42	M42	4.5	200	60	80	32	27	24	4	37.50	311.00
235 45	M45	4.5	220	65	88	36	32	29	4	40.50	366.00
235 48	M48	5	250	70	100	36	32	29	4	43.00	427.00
235 52	M52	5	250	70	100	40	35	32	4	47.00	532.00

Maschi ad Asportazione

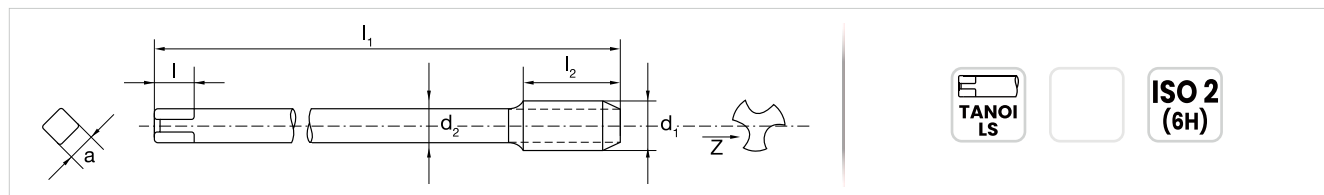
● Note

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
440 6	M6	1	160	19	80	4.5	6	3.4	3	5.00	39.10
440 8	M8	1.25	180	22	90	6	8	4.9	3	6.80	47.60
440 10	M10	1.5	200	24	100	7	8	5.5	3	8.50	52.70
440 12	M12	1.75	220	28	110	9	10	7	3	10.20	68.40
440 14	M14	2	220	30	110	11	12	9	3	12.00	98.80
440 16	M16	2	220	32	110	12	12	9	3	14.00	111.00

● Parametri di taglio

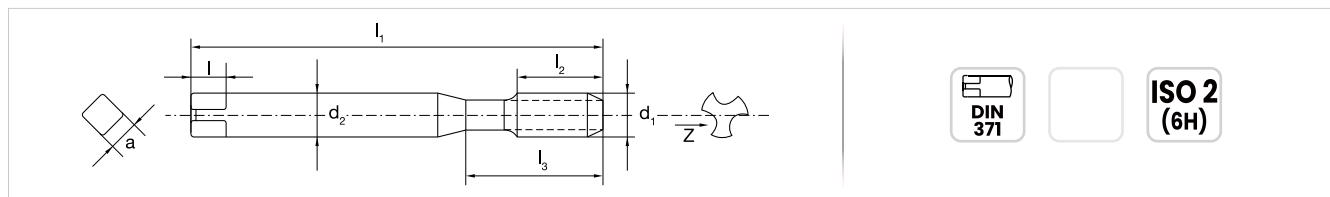
V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 8 - 15	●●● 15 - 30	○ 15 - 40	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 15 - 30

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm²

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
050 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	3	2.50	21.90
050 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	3	3.30	22.30
050 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	3	4.20	22.55
050 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	3	5.00	22.55
050 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	3	6.80	25.10
050 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	3	8.50	31.25

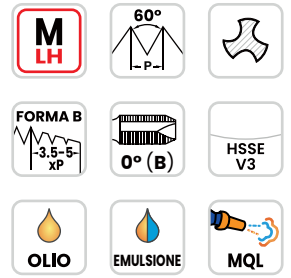
● Parametri di taglio

V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 8 - 15	●●● 15 - 30	○ 15 - 40	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 15 - 30

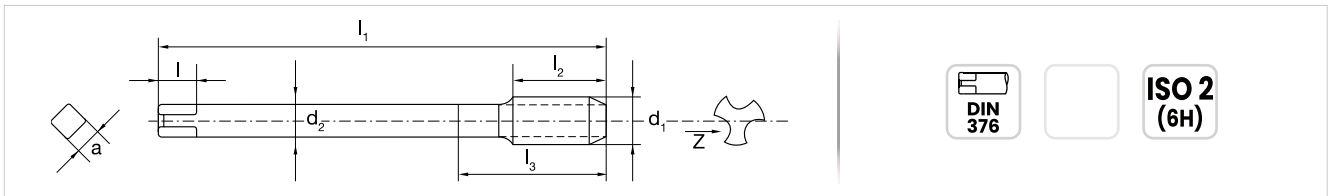
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
250 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	3	10.20	51.70
250 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	3	14.00	61.60
250 20	M20	2.5	140	34	56	16	15	12	3	17.50	89.90

● Parametri di taglio

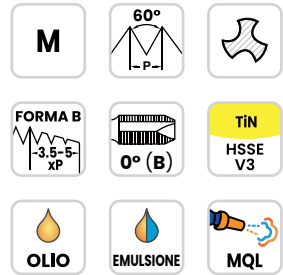
V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Trucolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 8 - 15	●●● 15 - 30	○ 15 - 40	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 15 - 30

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

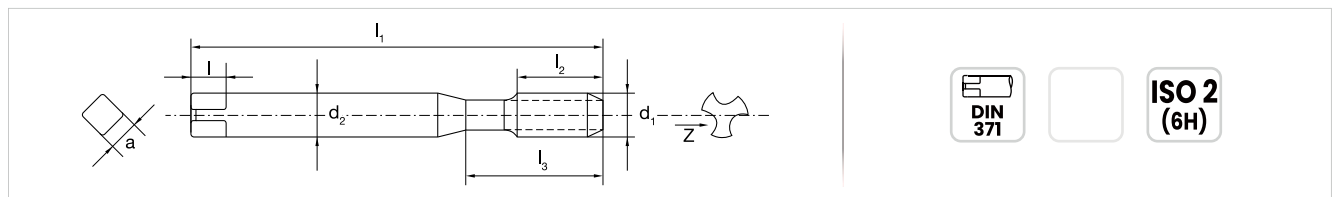
Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
045 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	3	2.50	21.90
045 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	3	3.30	22.40
045 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	3	4.20	22.85
045 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	3	5.00	22.85
045 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	3	6.80	27.00
045 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	3	8.50	34.20

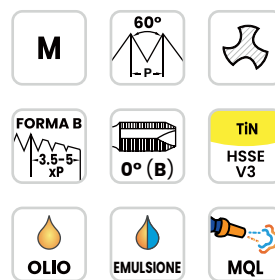
● Parametri di taglio

V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 8 - 15	●●● 15 - 30	○ 15 - 40	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 15 - 30

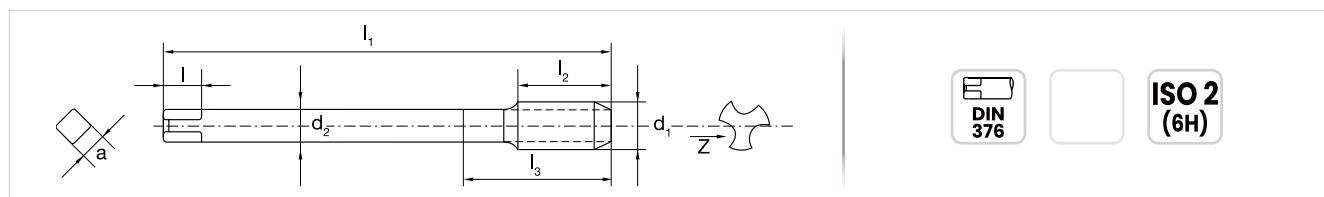
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
245 3	M3	0.5	56	11	22	2.2	5	2.5	3	2.50	26.10
245 4	M4	0.7	63	13	25.2	2.8	5	2.1	3	3.30	25.45
245 5	M5	0.8	70	16	28	3.5	6	2.7	3	4.20	25.90
245 6	M6	1	80	19	32	4.5	6	3.4	3	5.00	26.75
245 8	M8	1.25	90	22	36	6	8	4.9	3	6.80	30.20
245 10	M10	1.5	100	24	40	7	8	5.5	3	8.50	36.60
245 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	3	10.20	42.40
245 14	M14	2	110	30	44	11	12	9	3	12.00	61.00
245 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	3	14.00	68.20
245 18	M18	2.5	125	34	50	14	14	11	3	15.50	90.40
245 20	M20	2.5	140	34	56	16	15	12	3	17.50	95.90
245 22	M22	2.5	140	34	56	18	17	14.5	3	19.50	126.50
245 24	M24	3	160	38	64	18	17	14.5	3	21.00	162.00
245 27	M27	3	160	38	64	20	19	16	4	24.00	243.00
245 30	M30	3.5	180	45	72	22	21	18	4	26.50	294.00
245 33	M33	3.5	180	50	72	25	23	20	4	29.50	355.00
245 36	M36	4	200	56	80	28	25	22	4	32.00	427.00

● Parametri di taglio

V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GG/e GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 8 - 15	●●● 15 - 30	○ 15 - 40	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 15 - 30

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

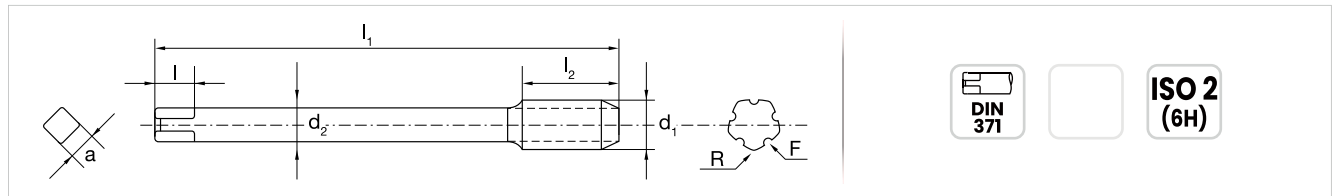
Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Ø mm	€
025 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	1.60	16.00 ■
025 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	2.50	12.98 ■
025 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	4.20	13.73 ■
025 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	5.00	13.73 ■
025 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	6.80	16.00 ■

Fino ad esaurimento scorte ■

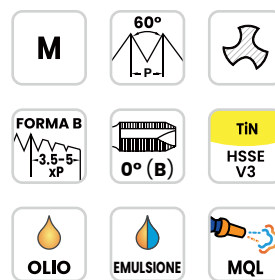
● Parametri di taglio

V _c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GG/G Truciolo LUNGO	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ZDC ADC	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	●●● 15 - 30	●●● 15 - 30	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 20 - 40	●● 15 - 30

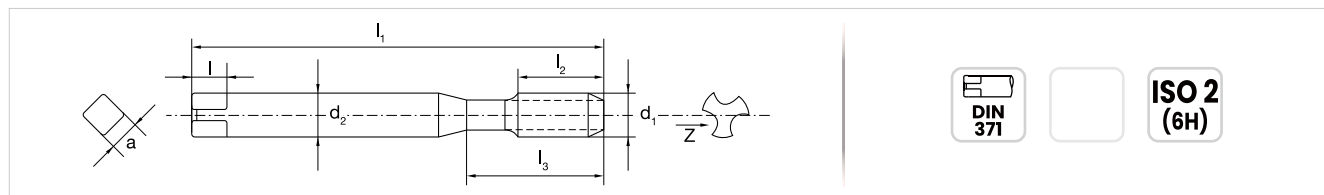
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
031 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	2	1.60	29.50
031 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	2	2.50	26.00
031 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	2	3.30	27.05
031 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	2	4.20	27.85
031 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	2	5.00	28.35
031 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	3	6.80	32.90
031 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	3	8.50	38.95

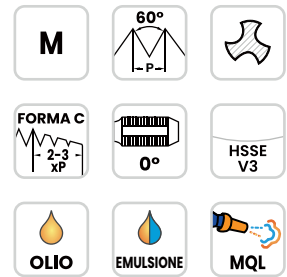
● Parametri di taglio

V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Trucolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 8 - 15	●●● 15 - 30	○ 15 - 40	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 15 - 30

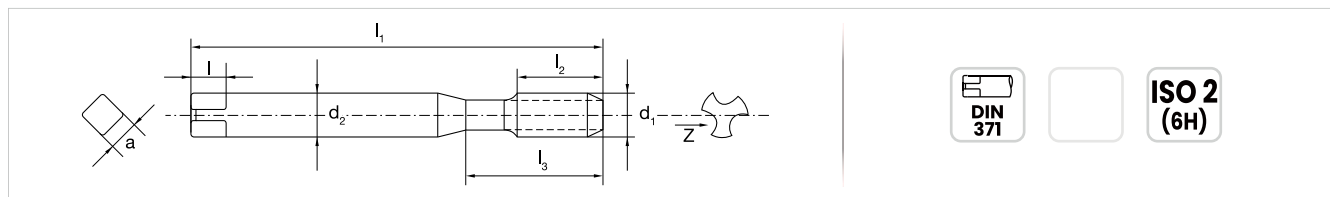
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm²

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
065 1.4	M1.4	0.3	40	7	9	2.5	5	2.1	3	1.10	21.65
065 1.6	M1.6	0.35	40	8	9.5	2.5	5	2.1	3	1.25	19.45
065 1.7	M1.7	0.35	40	8	10	2.5	5	2.1	3	1.35	19.80
065 1.8	M1.8	0.35	40	8	10.51	2.5	5	2.1	3	1.45	18.60
065 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	3	1.60	16.25
065 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	3	2.05	14.94
065 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	3	2.50	12.58
065 3.5	M3.5	0.6	56	11.2	20	4	6	3	3	2.90	13.27
065 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	3	3.30	12.67
065 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	3	4.20	13.27
065 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	3	5.00	13.47
065 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	4	6.80	15.10
065 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	4	8.50	18.10

● Parametri di taglio

V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	Ge/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 5 - 12	●●● 10 - 24	○ 10 - 32	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 10 - 24
	○ 4 - 12	●● 9 - 16	○ 13 - 32	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 9 - 16
>2xd tapping icon"/>	○ 5 - 10	●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

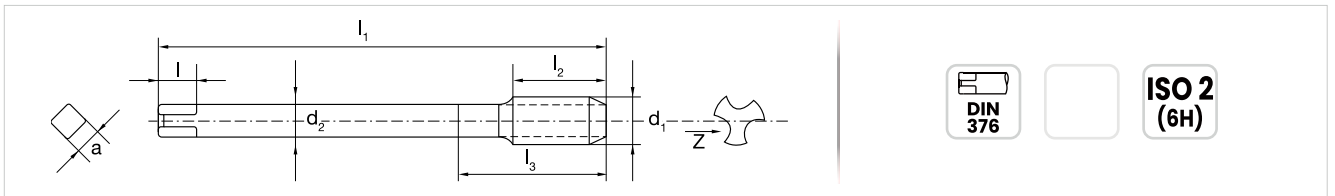
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
956 3	M3	0.5	56	11	22	2.2	5	2.5	3	2.50	15.70
956 4	M4	0.7	63	13	25.2	2.8	5	2.1	3	3.30	16.40
956 5	M5	0.8	70	16	28	3.5	6	2.7	3	4.20	16.40
956 6	M6	1	80	19	32	4.5	6	3.4	3	5.00	16.75
956 8	M8	1.25	90	22	36	6	8	4.9	4	6.80	17.80
956 10	M10	1.5	100	24	40	7	8	5.5	4	8.50	21.70
956 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	4	10.20	24.60
956 14	M14	2	110	30	44	11	12	9	4	12.00	33.00
956 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	4	14.00	39.10
956 18	M18	2.5	125	34	50	14	14	11	4	15.50	56.00
956 20	M20	2.5	140	34	56	16	15	12	4	17.50	57.70
956 22	M22	2.5	140	34	56	18	17	14.5	4	19.50	79.30
956 24	M24	3	160	38	64	18	17	14.5	4	21.00	76.00
956 27	M27	3	160	38	64	20	19	16	4	24.00	99.30
956 30	M30	3.5	180	45	72	22	21	18	4	26.50	118.50
956 33	M33	3.5	180	50	72	25	23	20	4	29.50	155.50
956 36	M36	4	200	56	80	28	25	22	4	32.00	183.00
956 39	M39	4	200	60	80	32	27	24	4	35.00	283.00

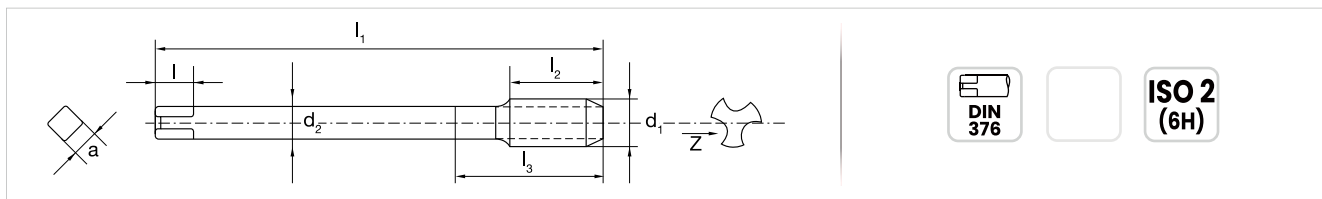
La gamma prosegue nella pagina successiva >>

● Parametri di taglio

V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 5 - 12	●●● 10 - 24	○ 10 - 32	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 10 - 24
	○ 4 - 12	●● 9 - 16	○ 13 - 32	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 9 - 16
	○ 5 - 10	●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	∅ mm	€
956 42	M42	4.5	200	60	80	32	27	24	4	37.50	294.00
956 45	M45	4.5	220	65	88	36	32	29	4	40.50	361.00
956 48	M48	5	250	70	100	36	32	29	4	43.00	422.00
956 52	M52	5	250	70	100	40	35	32	4	47.00	510.00

● Note

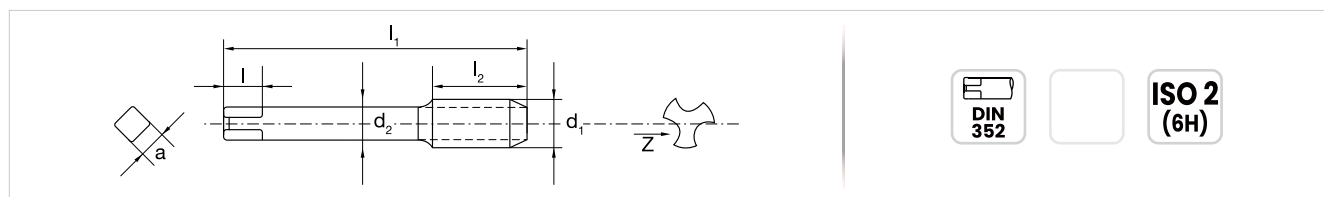
Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
010 3	M3	0.5	40	5	13	3.5	6	2.7	3	2.50	13.41
010 4	M4	0.7	45	7	14	4.5	6	3.4	3	3.30	13.59
010 5	M5	0.8	50	8	18	6	8	4.9	3	4.20	14.15
010 6	M6	1	56	10	21	6	8	4.9	3	5.00	15.70
010 8	M8	1.25	63	13	30	6	8	4.9	3	6.80	16.95
010 10	M10	1.5	70	15	37	7	8	5.5	3	8.50	20.75
010 12	M12	1.75	75	18	40	9	10	7	3	10.20	26.05

● Parametri di taglio

V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 7 - 13	●● 13 - 27	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 13 - 27
	○ 4 - 13	●●● 9 - 18	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 9 - 18
>2xd icon"/>	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

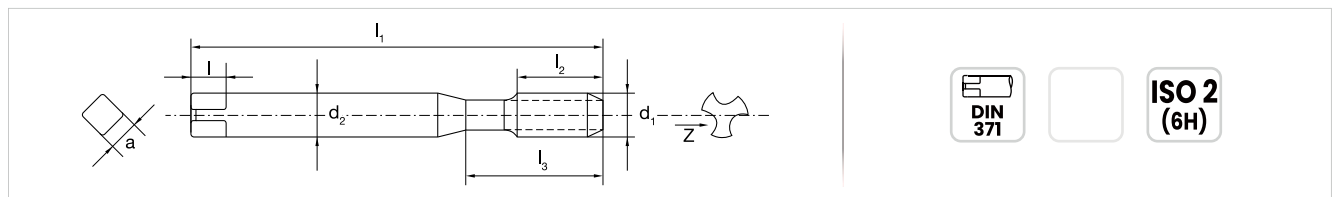
Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
075 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	2	1.60	18.05
075 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	2	2.05	17.70
075 3	M3	0.5	56	5	18	3.5	6	2.7	3	2.50	15.75
075 4	M4	0.7	63	7	21	4.5	6	3.4	3	3.30	15.75
075 5	M5	0.8	70	8	25	6	8	4.9	3	4.20	16.35
075 6	M6	1	80	10	30	6	8	4.9	3	5.00	16.80
075 8	M8	1.25	90	13	35	8	9	6.2	3	6.80	19.55
075 10	M10	1.5	100	15	39	10	11	8	3	8.50	23.10

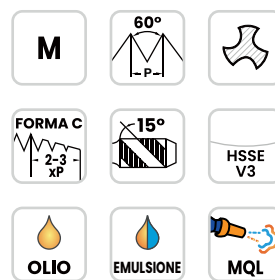
● Parametri di taglio

V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	Ge/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 7 - 13	●● 13 - 27	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 13 - 27
	○ 4 - 13	●●● 9 - 18	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 9 - 18
	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

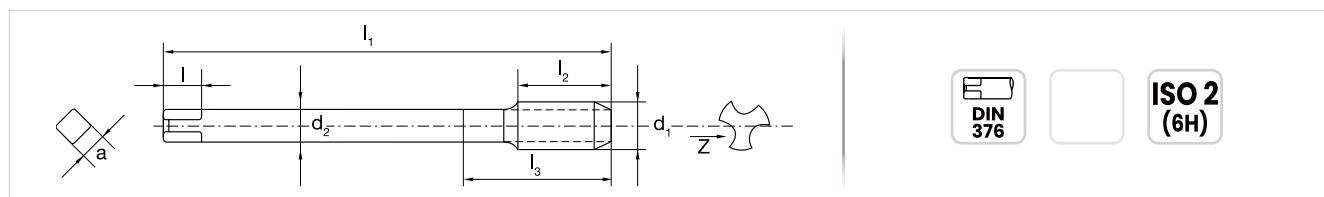
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
280 3	M3	0.5	56	5	22	2.2	5	2.5	3	2.50	17.35
280 4	M4	0.7	63	7	25.2	2.8	5	2.1	3	3.30	17.95
280 5	M5	0.8	70	8	28	3.5	6	2.7	3	4.20	18.65
280 6	M6	1	80	10	32	4.5	6	3.4	3	5.00	18.65
280 8	M8	1.25	90	13	36	6	8	4.9	3	6.80	20.85
280 10	M10	1.5	100	15	40	7	8	5.5	3	8.50	25.25
280 12	M12	1.75	110	18	44	9	10	7	3	10.20	29.05
280 14	M14	2	110	20	44	11	12	9	3	12.00	39.10
280 16	M16	2	110	2	44	12	12	9	3	14.00	43.80
280 18	M18	2.5	125	25	50	14	14	11	4	15.50	63.80
280 20	M20	2.5	140	25	56	16	15	12	4	17.50	65.50
280 22	M22	2.5	140	25	56	18	17	14.5	4	19.50	84.90
280 24	M24	3	160	30	64	18	17	14.5	4	21.00	83.20
280 27	M27	3	160	30	64	20	19	16	4	24.00	112.00
280 30	M30	3.5	180	35	72	22	21	18	4	26.50	140.00
280 33	M33	3.5	180	35	72	25	23	20	4	29.50	199.50
280 36	M36	4	200	40	80	28	25	22	4	32.00	203.00

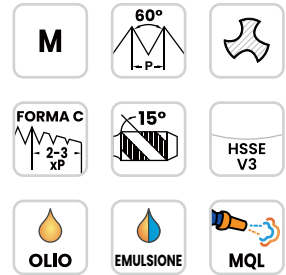
● Parametri di taglio

V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 7 - 13	●● 13 - 27	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 13 - 27
	○ 4 - 13	●●● 9 - 18	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 9 - 18
	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

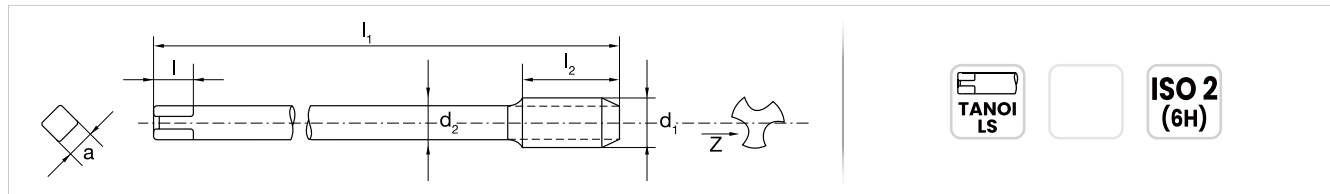
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm²

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
445 6	M6	1	160	10	80	4.5	6	3.4	3	5.00	40.80
445 8	M8	1.25	180	13	90	6	8	4.9	3	6.80	49.50
445 10	M10	1.5	200	15	100	7	8	5.5	3	8.50	59.10
445 12	M12	1.75	220	18	110	9	10	7	3	10.20	76.60
445 14	M14	2	220	20	110	11	12	9	3	12.00	101.00
445 16	M16	2	220	20	110	12	12	9	3	14.00	119.00

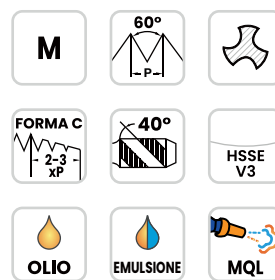
● Parametri di taglio

V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	Ge/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 7 - 13	●● 13 - 27	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 13 - 27
	○ 4 - 13	●●● 9 - 18	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 9 - 18
>2xd icon"/>	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

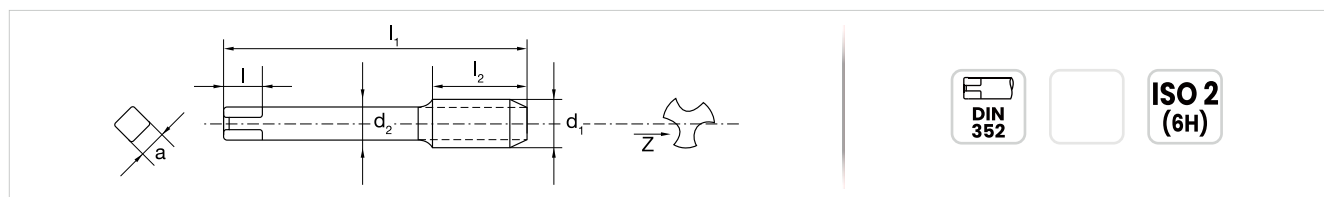
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
015 2	M2	0.4	36	8	10	2.8	5	2.1	2	1.60	19.25
015 3	M3	0.5	40	5	13	3.5	6	2.7	3	2.50	13.41
015 4	M4	0.7	45	7	14	4.5	6	3.4	3	3.30	13.59
015 5	M5	0.8	50	8	18	6	8	4.9	3	4.20	14.15
015 6	M6	1	56	10	21	6	8	4.9	3	5.00	15.70
015 8	M8	1.25	63	13	30	6	8	4.9	3	6.80	16.95
015 10	M10	1.5	70	15	37	7	8	5.5	3	8.50	20.75
015 12	M12	1.75	75	18	40	9	10	7	3	10.20	26.05
015 16	M16	2	80	20	43	12	12	9	3	14.00	42.70

● Parametri di taglio

V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Trucolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 7 - 13	●● 13 - 27	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 13 - 27
≤2xd	○ 4 - 13	●●● 9 - 18	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 9 - 18
>2xd	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

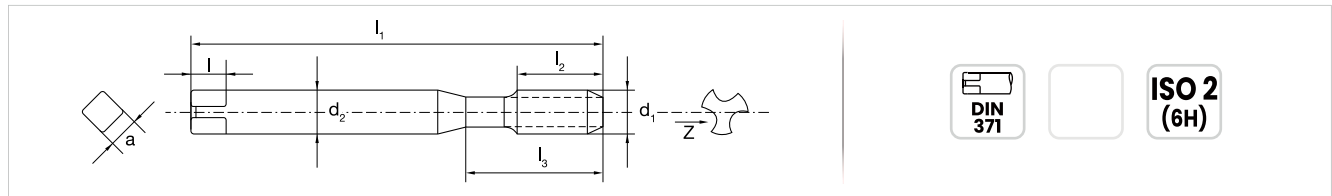
Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
085 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	2	1.60	18.05
085 2.3	M2.3	0.4	45	9	11.5	2.8	5	2.1	2	1.90	19.70
085 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	2	2.05	17.70
085 2.6	M2.6	0.45	50	9	13	2.8	5	2.1	2	2.15	19.50
085 3	M3	0.5	56	5	18	3.5	6	2.7	3	2.50	15.75
085 3.5	M3.5	0.6	56	6	20	4	6	3	3	2.90	16.80
085 4	M4	0.7	63	7	21	4.5	6	3.4	3	3.30	15.75
085 5	M5	0.8	70	8	25	6	8	4.9	3	4.20	16.35
085 6	M6	1	80	10	30	6	8	4.9	3	5.00	16.80
085 8	M8	1.25	90	13	35	8	9	6.2	3	6.80	19.55
085 10	M10	1.5	100	15	39	10	11	8	3	8.50	23.10
085 12	M12	1.75	110	18	45	12	12	9	3	10.20	26.50

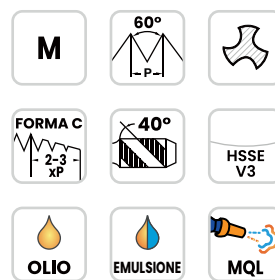
● Parametri di taglio

V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 7 - 13	●● 13 - 27	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 13 - 27
	○ 4 - 13	●●● 9 - 18	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 9 - 18
	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

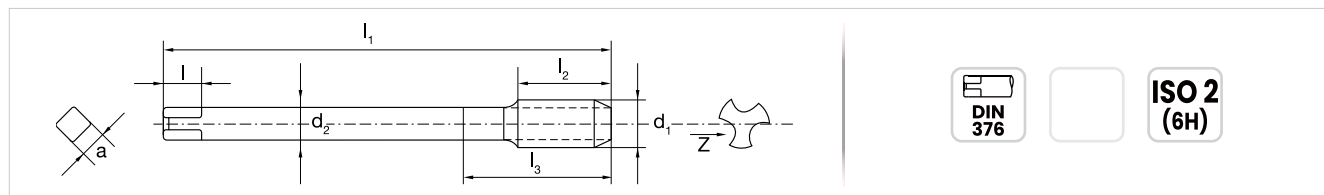
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
285 3	M3	0.5	56	5	22	2.2	5	2.5	3	2.50	17.50
285 4	M4	0.7	63	7	25.2	2.8	5	2.1	3	3.30	17.95
285 5	M5	0.8	70	8	28	3.5	6	2.7	3	4.20	18.65
285 6	M6	1	80	10	32	4.5	6	3.4	3	5.00	18.65
285 8	M8	1.25	90	13	36	6	8	4.9	3	6.80	20.85
285 10	M10	1.5	100	15	40	7	8	5.5	3	8.50	25.25
285 12	M12	1.75	110	18	44	9	10	7	3	10.20	29.05
285 14	M14	2	110	20	44	11	12	9	3	12.00	39.10
285 16	M16	2	110	20	44	12	12	9	3	14.00	43.80
285 18	M18	2.5	125	25	50	14	14	11	4	15.50	63.80
285 20	M20	2.5	140	25	56	16	15	12	4	17.50	65.50
285 22	M22	2.5	140	25	56	18	17	14.5	4	19.50	84.90
285 24	M24	3	160	30	64	18	17	14.5	4	21.00	83.20
285 27	M27	3	160	30	64	20	19	16	4	24.00	112.00
285 30	M30	3.5	180	35	72	22	21	18	4	26.50	140.00
285 33	M33	3.5	180	35	72	25	23	20	4	29.50	199.50
285 36	M36	4	200	40	80	28	25	22	4	32.00	203.50

● Parametri di taglio

V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 7 - 13	●● 13 - 27	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 13 - 27
	○ 4 - 13	●●● 9 - 18	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 9 - 18
	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

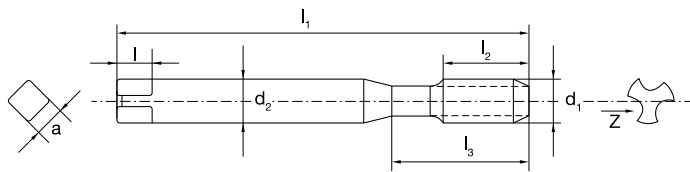
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm²

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
105 4	M4	0.7	63	7	21	4.5	6	3.4	3	3.30	23.15
105 5	M5	0.8	70	8	25	6	8	4.9	3	4.20	23.85
105 6	M6	1	80	10	30	6	8	4.9	3	5.00	23.90
105 8	M8	1.25	90	13	35	8	9	6.2	3	6.80	27.95
105 10	M10	1.5	100	15	39	10	11	8	3	8.50	32.65

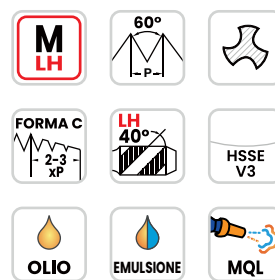
● Parametri di taglio

V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	Ge/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○	●●	○	●●	●●	●●	●●
	7 - 13	13 - 27	13 - 36	4 - 27	4 - 27	4 - 27	13 - 27
	○	●●●	○	●●	●●	●●	●●
	4 - 13	9 - 18	13 - 36	4 - 27	4 - 27	4 - 27	9 - 18
	○	●●●	○	●●	●●	●●	●●
	5 - 10	10 - 15	15 - 40	5 - 20	5 - 20	5 - 20	10 - 15

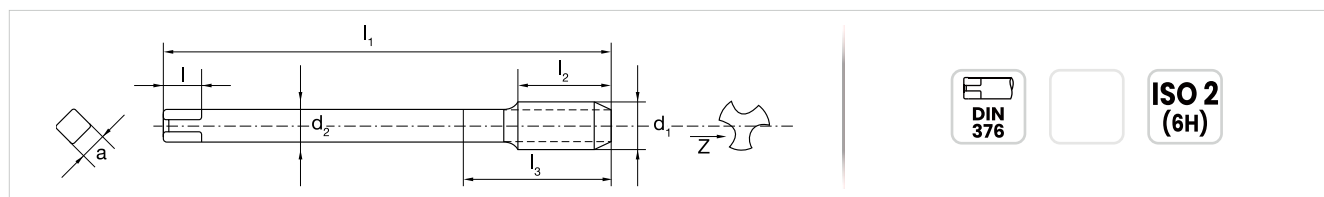
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
305 12	M12	1.75	110	18	44	9	10	7	3	10.20	45.30
305 16	M16	2	110	20	44	12	12	9	3	14.00	72.10
305 20	M20	2.5	140	25	56	16	15	12	4	17.50	102.50

● Parametri di taglio

V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 7 - 13	●● 13 - 27	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 13 - 27
	○ 4 - 13	●●● 9 - 18	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 9 - 18
	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

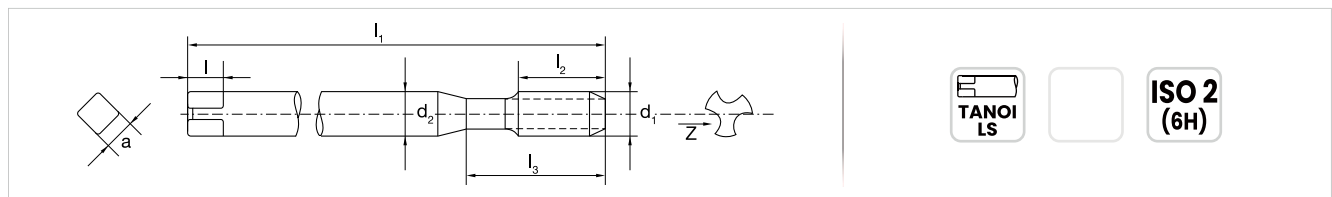
Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm²



● Dettagli tecnici



ISO 2
(6H)

Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
450 6	M6	1	160	10	80	6	8	4.9	3	5.00	37.80
450 8	M8	1.25	180	13	90	6	8	4.9	3	6.80	48.20
450 10	M10	1.5	200	15	100	7	8	5.5	3	8.50	59.10
450 12	M12	1.75	220	18	110	9	10	7	3	10.20	76.60
450 14	M14	2	220	20	110	11	12	9	3	12.00	101.00
450 16	M16	2	220	20	110	12	12	9	3	14.00	117.50

● Parametri di taglio

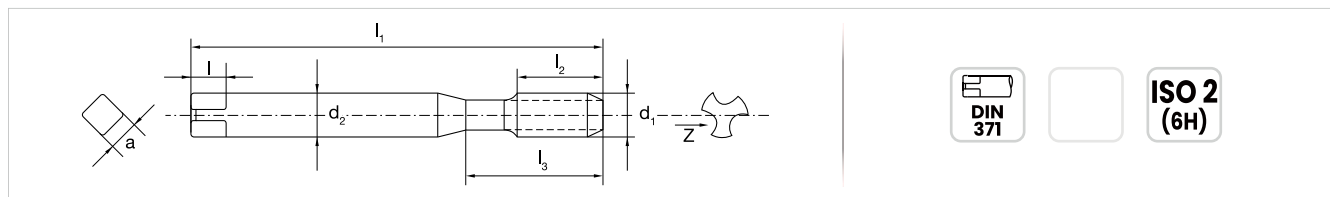
V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	Ge/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 7 - 13	●● 13 - 27	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 13 - 27
	○ 4 - 13	●●● 9 - 18	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 9 - 18
>2xd icon"/>	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm²

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
100 3	M3	0.5	56	5	18	3.5	6	2.7	3	2.50	23.65
100 4	M4	0.7	63	7	21	4.5	6	3.4	3	3.30	23.65
100 5	M5	0.8	70	8	25	6	8	4.9	3	4.20	24.50
100 6	M6	1	80	10	30	6	8	4.9	3	5.00	24.45
100 8	M8	1.25	90	13	35	8	9	6.2	3	6.80	29.50
100 10	M10	1.5	100	15	39	10	11	8	3	8.50	35.50

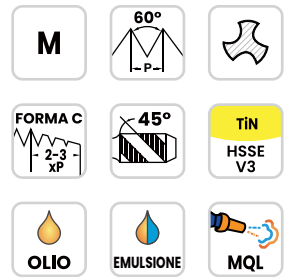
● Parametri di taglio

V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	Ge/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Trucolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 7 - 13	●● 13 - 27	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 13 - 27
	○ 5 - 13	●●● 10 - 18	○ 15 - 36	●● 5 - 27	●● 5 - 27	●● 5 - 27	●● 10 - 18
	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

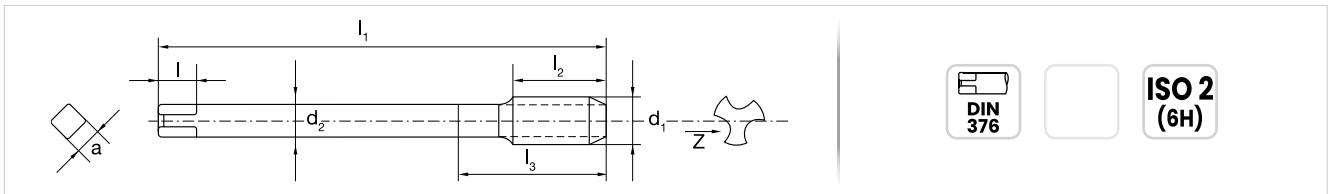
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
300 3	M3	0.5	56	5	22	2.2	5	2.5	3	2.50	27.90
300 4	M4	0.7	63	7	25.2	2.8	5	2.1	3	3.30	28.05
300 5	M5	0.8	70	8	28	3.5	6	2.7	3	4.20	28.95
300 6	M6	1	80	10	32	4.5	6	3.4	3	5.00	28.95
300 8	M8	1.25	90	13	36	6	8	4.9	3	6.80	32.95
300 10	M10	1.5	100	15	40	7	8	5.5	3	8.50	41.10
300 12	M12	1.75	110	18	44	9	10	7	3	10.20	46.10
300 14	M14	2	110	20	44	11	12	9	3	12.00	63.80
300 16	M16	2	110	20	44	12	12	9	3	14.00	71.00
300 18	M18	2.5	125	25	50	14	14	11	4	15.50	96.40
300 20	M20	2.5	140	25	56	16	15	12	4	17.50	101.50
300 22	M22	2.5	140	25	56	18	17	14.5	4	19.50	128.00
300 24	M24	3	160	30	64	18	17	14.5	4	21.00	164.00
300 27	M27	3	160	30	64	20	19	16	4	24.00	248.50
300 30	M30	3.5	180	35	72	22	21	18	4	26.50	305.00
300 33	M33	3.5	180	35	72	25	23	20	4	29.50	394.00
300 36	M36	4	200	40	80	28	25	22	4	32.00	438.00

● Parametri di taglio

V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 7 - 13	●● 13 - 27	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 13 - 27
	○ 5 - 13	●●● 10 - 18	○ 15 - 36	●● 5 - 27	●● 5 - 27	●● 5 - 27	●● 10 - 18
	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

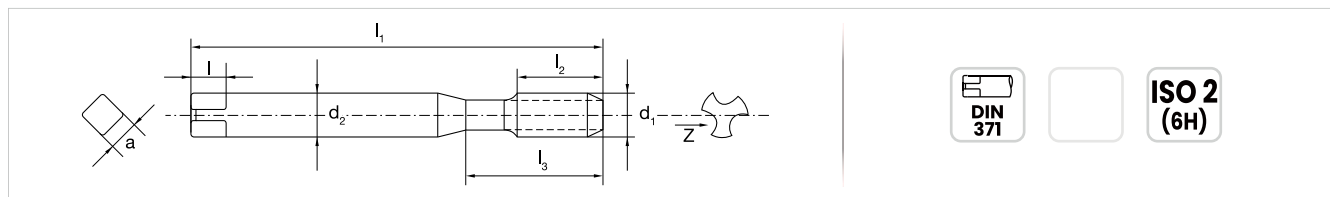
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm²

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
080 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	3	2.50	16.05
080 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	3	3.30	16.05
080 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	3	4.20	17.00
080 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	3	5.00	17.45
080 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	3	6.80	20.30
080 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	3	8.50	24.00

● Parametri di taglio

V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 6 - 10	●●● 12 - 20	○ 12 - 27	●● 4 - 20	●● 4 - 20	●● 4 - 20	●● 12 - 20

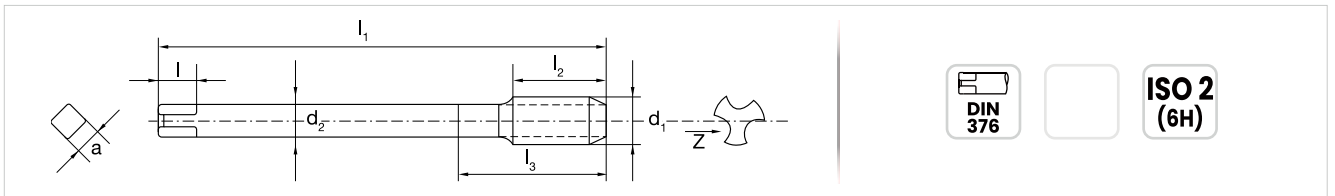
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
275 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	3	10.20	29.65
275 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	3	14.00	43.80

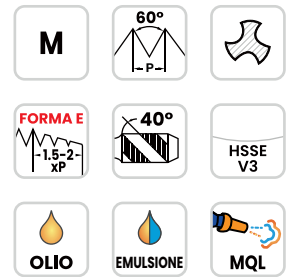
● Parametri di taglio

V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 6 - 10	●●● 12 - 20	○ 12 - 27	●● 4 - 20	●● 4 - 20	●● 4 - 20	●● 12 - 20

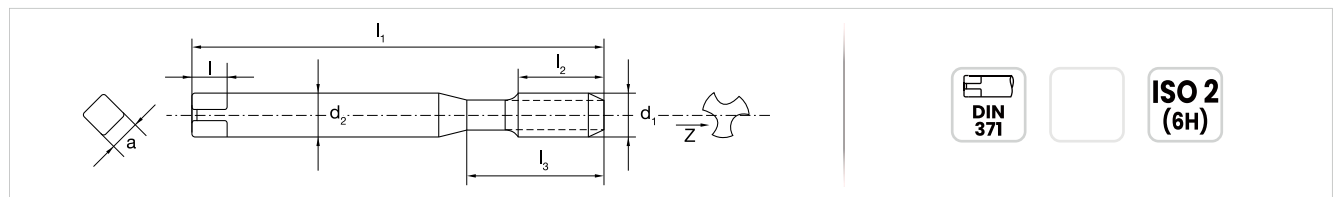
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm²

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
095 3	M3	0.5	56	5	18	3.5	6	2.7	3	2.50	16.80
095 4	M4	0.7	63	7	21	4.5	6	3.4	3	3.30	17.30
095 5	M5	0.8	70	8	25	6	8	4.9	3	4.20	18.05
095 6	M6	1	80	10	30	6	8	4.9	3	5.00	18.40
095 8	M8	1.25	90	13	35	8	9	6.2	3	6.80	20.90
095 10	M10	1.5	100	15	39	10	11	8	3	8.50	25.15

● Parametri di taglio

V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	Ge/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 7 - 13	○ 13 - 27	○ 13 - 36	○ 4 - 27	○ 4 - 27	○ 4 - 27	○ 13 - 27
	○ 4 - 13	●●● 9 - 18	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 9 - 18
	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

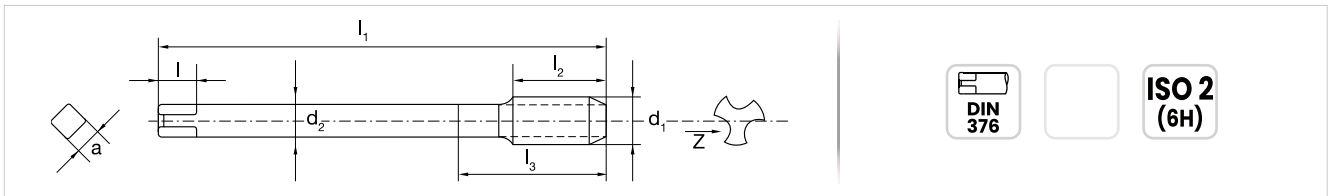
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm2



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø/mm	€
295 12	M12	1.75	110	18	44	9	10	7	3	10.20	32.35
295 16	M16	2	110	20	44	12	12	9	3	14.00	45.90

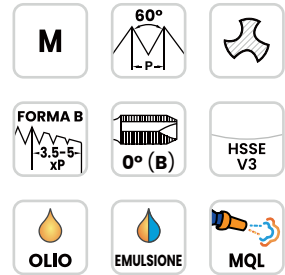
● Parametri di taglio

V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GG/e GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 7 - 13	○ 13 - 27	○ 13 - 36	○ 4 - 27	○ 4 - 27	○ 4 - 27	○ 13 - 27
	○ 4 - 13	●●● 9 - 18	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 9 - 18
>2xd icon"/>	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

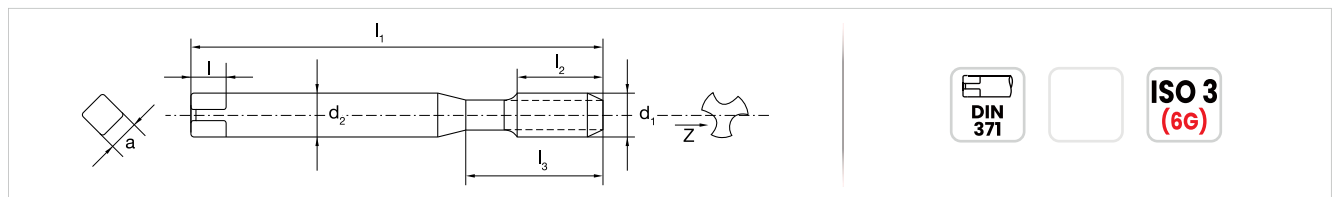
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm²

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
055 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	2	1.60	18.80
055 2.5	M2.5	0.45	50	9	12	2.8	5	2.1	2	2.05	17.65
055 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	3	2.50	14.19
055 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	3	3.30	14.49
055 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	3	4.20	15.10
055 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	3	5.00	15.10
055 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	3	6.80	18.00
055 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	3	8.50	21.65

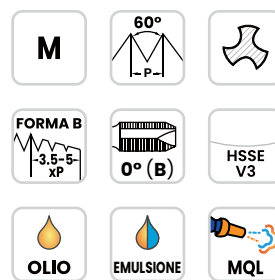
● Parametri di taglio

V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	Ge/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 8 - 15	●●● 15 - 30	○ 15 - 40	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 15 - 30

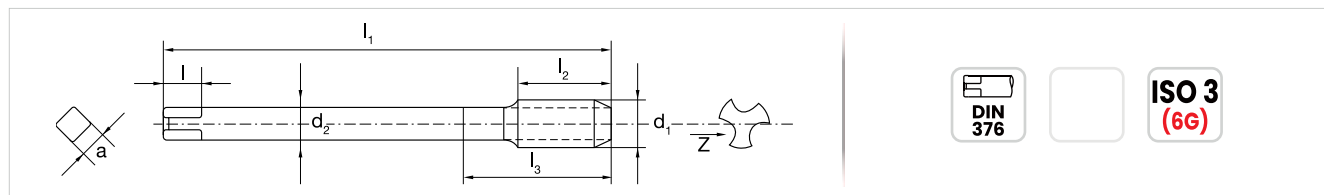
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
255 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	3	10.20	30.70
255 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	3	14.00	44.50
255 20	M20	2.5	140	34	56	16	15	12	3	17.50	65.90

● Parametri di taglio

V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 8 - 15	●●● 15 - 30	○ 15 - 40	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 15 - 30

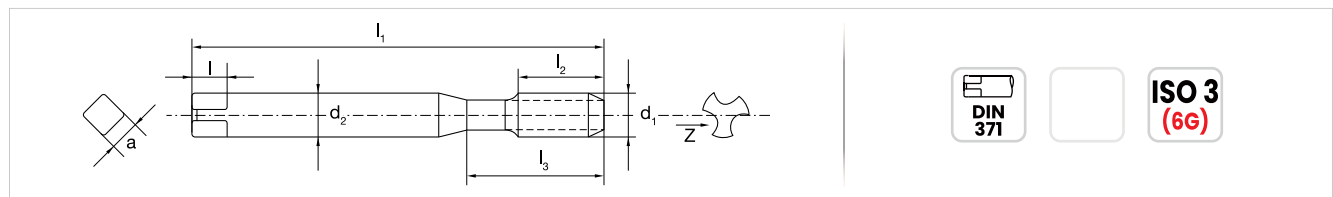
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm²

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
1103	M3	0.5	56	5	18	3.5	6	2.7	3	2.50	16.25
1104	M4	0.7	63	7	21	4.5	6	3.4	3	3.30	16.25
1105	M5	0.8	70	8	25	6	8	4.9	3	4.20	17.10
1106	M6	1	80	10	30	6	8	4.9	3	5.00	17.50
1108	M8	1.25	90	13	35	8	9	6.2	3	6.80	20.00
11010	M10	1.5	100	15	39	10	11	8	3	8.50	23.85
11012	M12	1.75	110	18	45	12	12	9	3	10.20	27.20

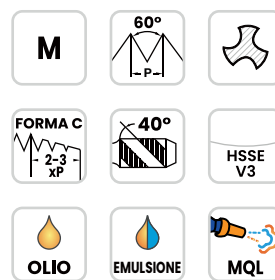
● Parametri di taglio

V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	Ge/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 7 - 13	●● 13 - 27	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 13 - 27
	○ 4 - 13	●●● 9 - 18	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 9 - 18
	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

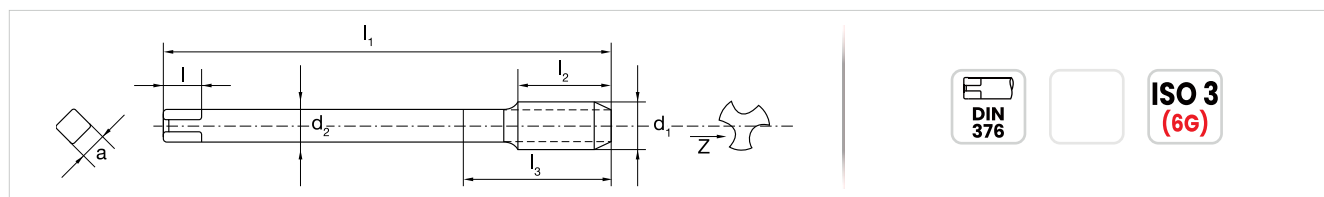
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
310 12	M12	1.75	110	18	44	9	10	7	3	10.20	32.35
310 14	M14	2	110	20	44	11	12	9	3	12.00	41.30
310 16	M16	2	110	20	44	12	12	9	3	14.00	45.00
310 18	M18	2.5	125	25	50	14	14	11	4	15.50	66.30
310 20	M20	2.5	140	25	56	16	15	12	4	17.50	68.90

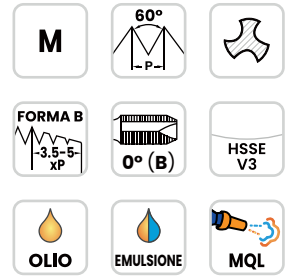
● Parametri di taglio

V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 7 - 13	●● 13 - 27	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 13 - 27
	○ 4 - 13	●●● 9 - 18	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 9 - 18
	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

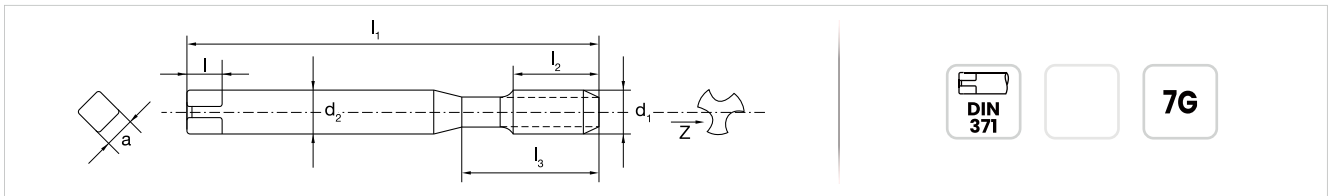
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm²

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø	mm	€
060 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	3	2.50		13.93 ■
060 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	3	4.20		14.59 ■
060 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	3	5.00		14.59 ■
060 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	3	6.80		17.35 ■
060 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	3	8.50		21.00 ■

Fino ad esaurimento scorte ■

● Parametri di taglio

V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	ge/g GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 8 - 15	●●● 15 - 30	○ 15 - 40	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 15 - 30

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm²



M

60°

FORMA C
-2-3-XP

40°

HSSE
V3

OLIO

EMULSIONE

MQL

● **Dettagli tecnici**

DIN 371

7G

Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	$\frac{\phi}{mm}$	€
115 3	M3	0.5	56	5	18	3.5	6	2.7	3	2.50	15.75
115 4	M4	0.7	63	7	21	4.5	6	3.4	3	3.30	15.75
115 5	M5	0.8	70	8	25	6	8	4.9	3	4.20	16.60
115 8	M8	1.25	90	13	35	8	9	6.2	3	6.80	19.35

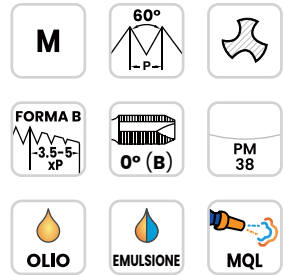
Fino ad esaurimento scorte ■

● **Parametri di taglio**

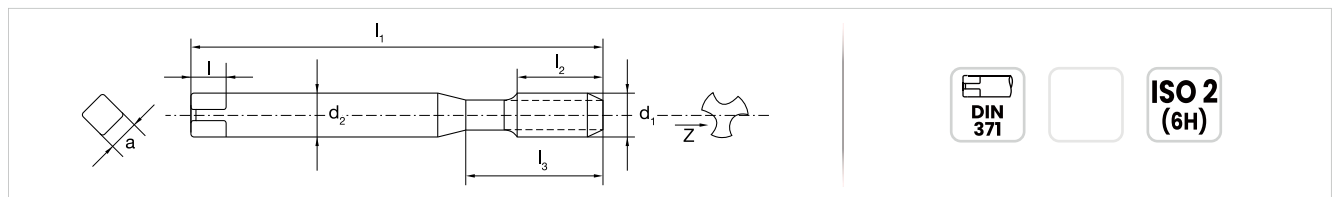
V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 7 - 13	●● 13 - 27	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 13 - 27
	○ 4 - 13	●●● 9 - 18	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 9 - 18
>2xd icon"/>	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 1.300 N/mm²

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
830 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	2	2.05	29.00
830 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	3	2.50	23.55
830 3.5	M3.5	0.6	56	12	20	4	6	3	3	2.90	26.65
830 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	3	3.30	24.30
830 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	3	4.20	24.90
830 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	3	5.00	24.90
830 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	3	6.80	29.00
830 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	3	8.50	36.00

● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 2 - 10	○ 2 - 10	●● 8 - 20	●●● 10 - 20	●● 10 - 20	○ 15 - 30	○ 15 - 30

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 1.300 N/mm²



M

60°

FORMA B

3.5-5 XP

0° (B)

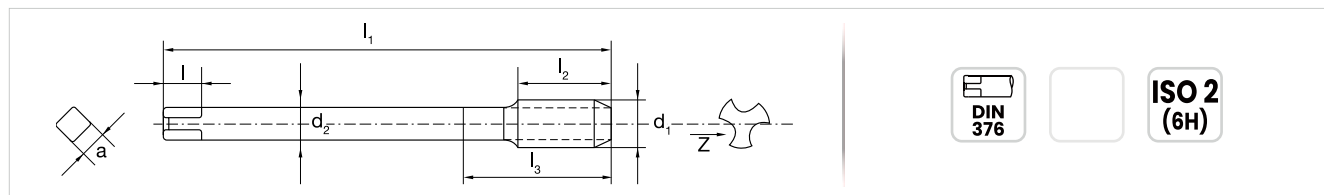
PM 38

OLIO

EMULSIONE

ML

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
831 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	3	10.20	46.50
831 14	M14	2	110	30	44	11	12	9	3	12.00	57.70
831 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	4	14.00	64.80
831 18	M18	2.5	125	34	50	14	14	11	4	15.50	95.10
831 20	M20	2.5	140	34	56	16	15	12	4	17.50	98.20
831 22	M22	2.5	140	34	56	18	17	14.5	4	19.50	135.50
831 24	M24	3	160	38	64	18	17	14.5	4	21.00	129.50
831 27	M27	3	160	38	64	20	19	16	4	24.00	174.00
831 30	M30	3.5	180	45	72	22	21	18	4	26.50	210.50

● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 2 - 10	○ 2 - 10	●● 8 - 20	●●● 10 - 20	●● 10 - 20	○ 15 - 30	○ 15 - 30

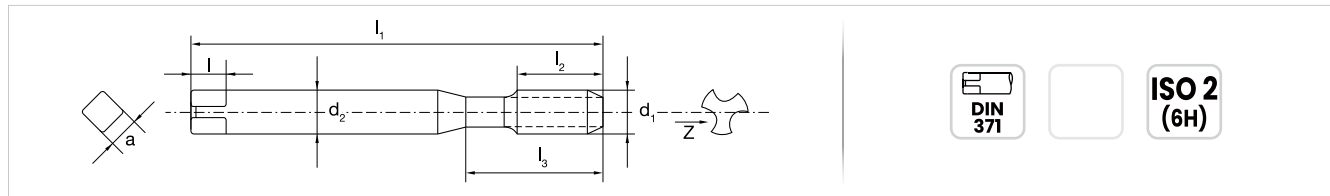
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 1.300 N/mm²

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
835 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	2	2.05	45.70
835 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	3	2.50	28.20
835 3.5	M3.5	0.6	56	12	20	4	6	3	3	2.90	43.00
835 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	3	3.30	30.10
835 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	3	4.20	31.05
835 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	3	5.00	37.35
835 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	3	6.80	45.90
835 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	3	8.50	54.40

● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 2 - 10	○ 2 - 10	●● 8 - 20	●●● 10 - 20	●● 10 - 20	○ 15 - 30	○ 15 - 30

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 1.300 N/mm²



M

60°

FORMA B
3.5-5-XP

0° (B)

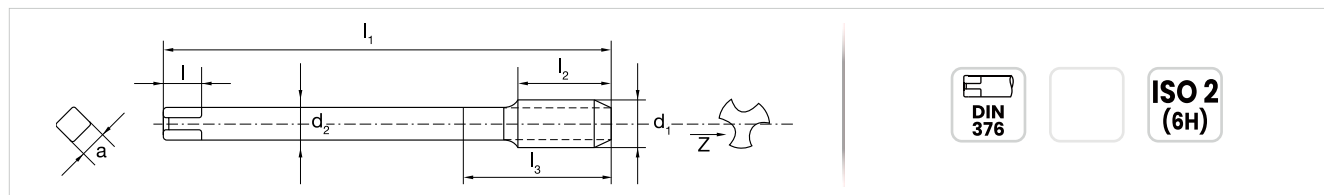
TiCN
PM 38

OLIO

EMULSIONE

MQL

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	$\frac{\phi}{mm}$	€
836 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	3	10.20	73.90
836 14	M14	2	110	30	44	11	12	9	3	12.00	93.10
836 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	4	14.00	103.00
836 18	M18	2.5	125	34	50	14	14	11	4	15.50	139.50
836 20	M20	2.5	140	34	56	16	15	12	4	17.50	150.00
836 22	M22	2.5	140	34	56	18	17	14.5	4	19.50	196.50
836 24	M24	3	160	38	64	18	17	14.5	4	21.00	243.00
836 27	M27	3	160	38	64	20	19	16	4	24.00	364.00
836 30	M30	3.5	180	45	72	22	21	18	4	26.50	435.00

● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 2 - 10	○ 2 - 10	●● 8 - 20	●●●● 10 - 20	●●● 10 - 20	○ 15 - 30	○ 15 - 30

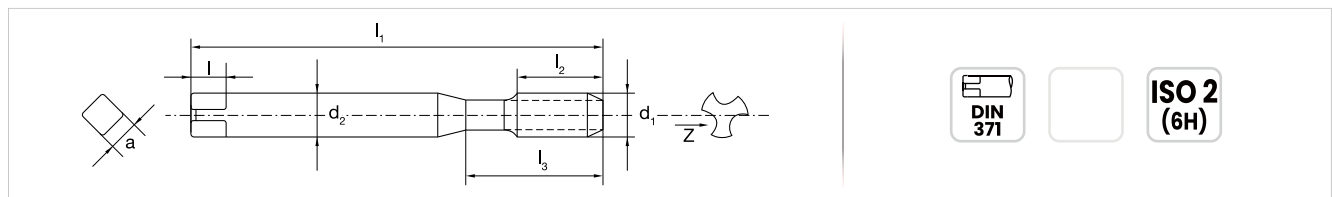
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 1.300 N/mm²

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
840 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	2	2.05	30.20
840 3	M3	0.5	56	5	18	3.5	6	2.7	3	2.50	26.80
840 3.5	M3.5	0.6	56	6	20	4	6	3	3	2.90	29.60
840 4	M4	0.7	63	7	21	4.5	6	3.4	3	3.30	26.80
840 5	M5	0.8	70	8	25	6	8	4.9	3	4.20	28.05
840 6	M6	1	80	10	30	6	8	4.9	3	5.00	28.15
840 8	M8	1.25	90	13	35	8	9	6.2	3	6.80	32.95
840 10	M10	1.5	100	15	39	10	11	8	3	8.50	40.70

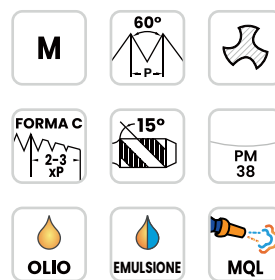
● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 1 - 9	○ 1 - 9	●● 7 - 18	●●● 9 - 18	●● 9 - 18	○ 13 - 27	○ 13 - 27
	○ 1 - 6	○ 1 - 6	●● 4 - 13	●●● 9 - 18	●● 9 - 18	○ 9 - 18	○ 9 - 18
>2xd chip formation icon"/>	○ 2 - 7	○ 2 - 5	●● 5 - 10	●●● 8 - 15	●● 8 - 15	○ 10 - 20	○ 10 - 20

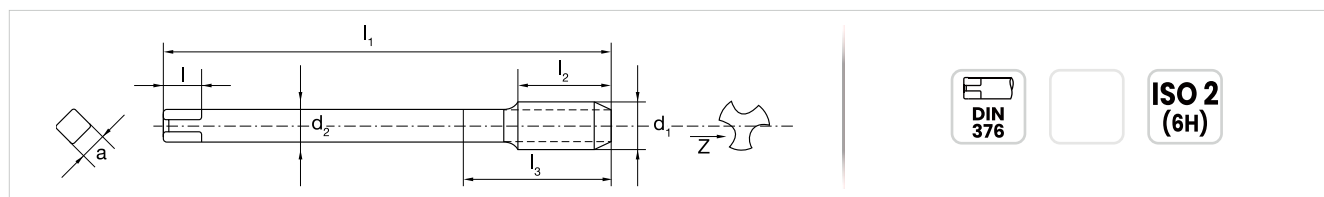
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 1.300 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
841 12	M12	1.75	110	18	44	9	10	7	3	10.20	50.60
841 14	M14	2	110	20	44	11	12	9	3	12.00	62.90
841 16	M16	2	110	20	44	12	12	9	3	14.00	70.80
841 18	M18	2.5	125	25	50	14	14	11	4	15.50	103.00
841 20	M20	2.5	140	25	56	16	15	12	4	17.50	104.50
841 22	M22	2.5	140	25	56	18	17	14.5	4	19.50	137.50
841 24	M24	3	160	30	64	18	17	14.5	4	21.00	135.50
841 27	M27	3	160	30	64	20	19	16	4	24.00	179.50
841 30	M30	3.5	180	35	72	22	21	18	4	26.50	226.50

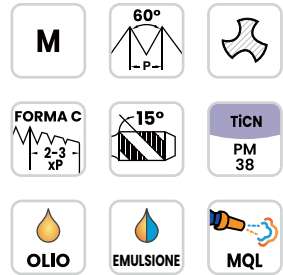
● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 1 - 9	○ 1 - 9	●● 7 - 18	●●●● 9 - 18	●● 9 - 18	○ 13 - 27	○ 13 - 27
≤2xd	○ 1 - 6	○ 1 - 6	●● 4 - 13	●●●● 9 - 18	●● 9 - 18	○ 9 - 18	○ 9 - 18
>2xd	○ 2 - 7	○ 2 - 5	●● 5 - 10	●●●● 8 - 15	●● 8 - 15	○ 10 - 20	○ 10 - 20

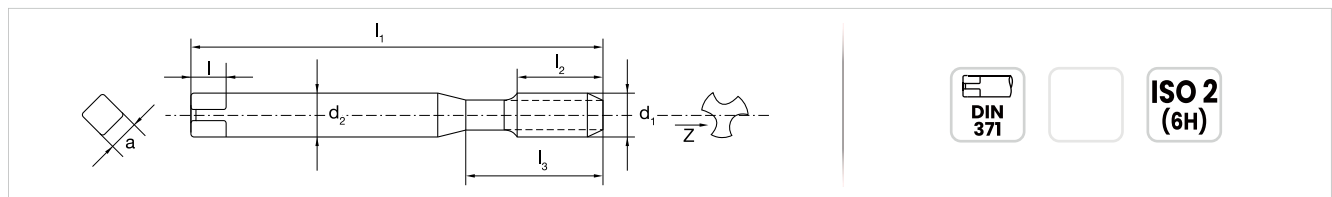
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 1.300 N/mm²

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
845 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	2	2.05	39.85
845 3	M3	0.5	56	5	18	3.5	6	2.7	3	2.50	33.15
845 3.5	M3.5	0.6	56	6	20	4	6	3	3	2.90	39.35
845 4	M4	0.7	63	7	21	4.5	6	3.4	3	3.30	35.15
845 5	M5	0.8	70	8	25	6	8	4.9	3	4.20	36.15
845 6	M6	1	80	10	30	6	8	4.9	3	5.00	43.30
845 8	M8	1.25	90	13	35	8	9	6.2	3	6.80	51.80
845 10	M10	1.5	100	15	39	10	11	8	3	8.50	60.90

● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 1 - 9	○ 1 - 9	●● 7 - 18	●●● 9 - 18	●● 9 - 18	○ 13 - 27	○ 13 - 27
	○ 1 - 6	○ 1 - 6	●● 4 - 13	●●● 9 - 18	●● 9 - 18	○ 9 - 18	○ 9 - 18
>2xd icon"/>	○ 2 - 7	○ 2 - 5	●● 5 - 10	●●● 8 - 15	●● 8 - 15	○ 10 - 20	○ 10 - 20

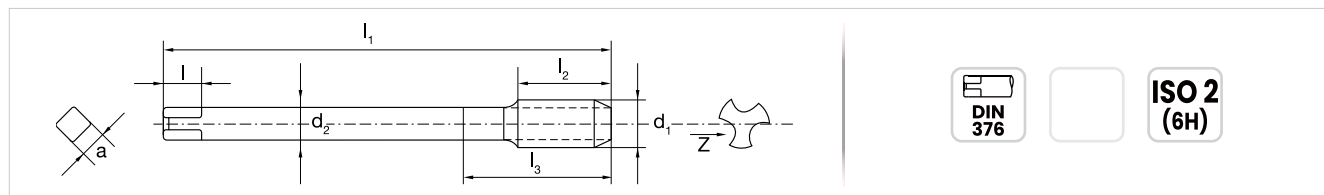
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 1.300 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
846 12	M12	1.75	110	18	44	9	10	7	3	10.20	84.60
846 14	M14	2	110	20	44	11	12	9	3	12.00	105.50
846 16	M16	2	110	20	44	12	12	9	3	14.00	116.50
846 18	M18	2.5	125	25	50	14	14	11	4	15.50	163.00
846 20	M20	2.5	140	25	56	16	15	12	4	17.50	169.50
846 24	M24	3	160	30	64	18	17	14.5	4	21.00	265.00
846 27	M27	3	160	30	64	20	19	16	4	24.00	392.00
846 30	M30	3.5	180	35	72	22	21	18	4	26.50	497.00

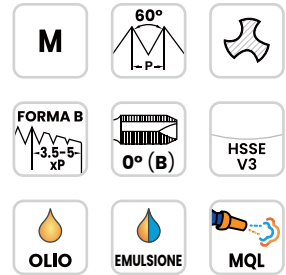
● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 1 - 9	○ 1 - 9	●● 7 - 18	●●● 9 - 18	●● 9 - 18	○ 13 - 27	○ 13 - 27
≤2xd	○ 1 - 6	○ 1 - 6	●● 4 - 13	●●● 9 - 18	●● 9 - 18	○ 9 - 18	○ 9 - 18
>2xd	○ 2 - 7	○ 2 - 5	●● 5 - 10	●●● 8 - 15	●● 8 - 15	○ 10 - 20	○ 10 - 20

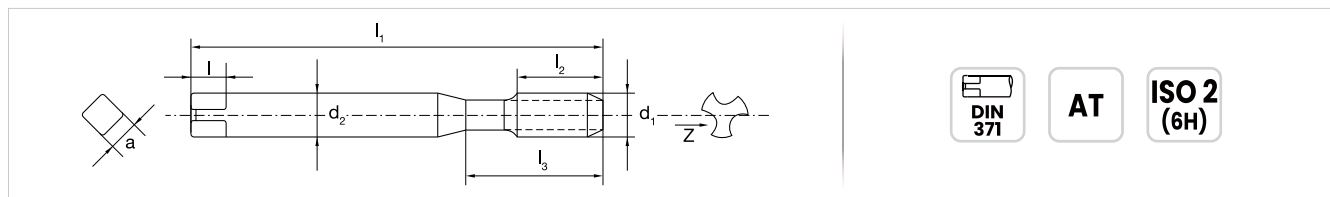
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
150 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	2	1.60	26.90
150 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	2	2.05	26.90
150 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	3	2.50	23.40
150 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	3	3.30	23.80
150 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	3	4.20	21.60
150 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	3	5.00	22.75
150 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	3	6.80	25.05
150 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	3	8.50	29.40

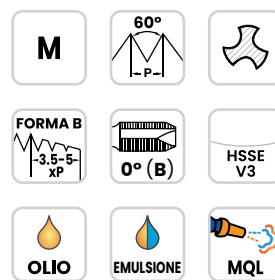
● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²
	●● 2 - 10	●● 2 - 4	●● 2 - 10	●●●● 8 - 20	○ 10 - 20	●● 10 - 20	●● 15 - 30

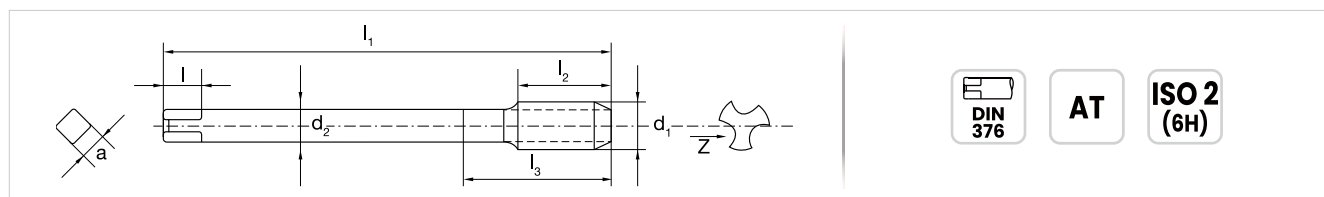
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
350 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	3	10.20	42.40
350 14	M14	2	110	30	44	11	12	9	3	12.00	60.90
350 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	3	14.00	69.10
350 18	M18	2.5	125	34	50	14	14	11	3	15.50	96.00
350 20	M20	2.5	140	34	56	16	15	12	3	17.50	99.60

● Parametri di taglio

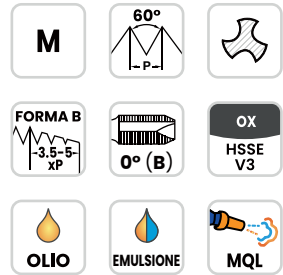
V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²
	●● 2 - 10	●● 2 - 4	●● 2 - 10	●●●● 8 - 20	○ 10 - 20	●● 10 - 20	●● 15 - 30

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

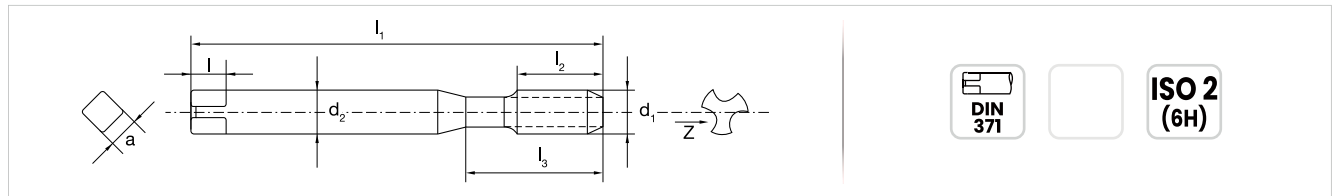
Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
120 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	2	1.60	19.45
120 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	2	2.05	19.45
120 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	3	2.50	16.60
120 3.5	M3.5	0.6	56	12	20	4	6	3	3	2.90	17.50
120 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	3	3.30	16.85
120 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	3	4.20	17.50
120 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	3	5.00	18.00
120 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	3	6.80	20.95
120 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	3	8.50	24.70
120 12	M12	1.75	110	28	45	12	12	9	3	10.20	28.55

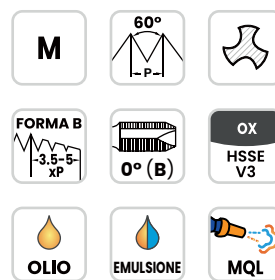
● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²
	●● 2 - 10	●● 2 - 4	●● 2 - 10	●●●● 8 - 20	○ 10 - 20	●● 10 - 20	●● 15 - 30

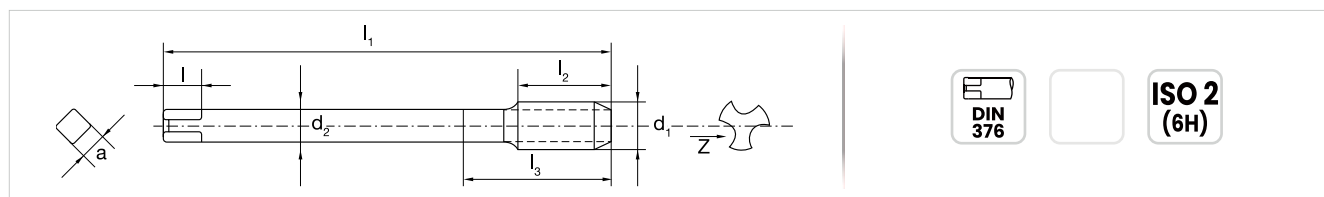
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
320 3	M3	0.5	56	11	56	11	5	2.5	3	2.50	18.95
320 4	M4	0.7	63	13	25.2	2.8	5	2.1	3	3.30	18.95
320 5	M5	0.8	70	16	28	3.5	6	2.7	3	4.20	20.40
320 6	M6	1	80	19	32	4.5	6	3.4	3	5.00	20.95
320 8	M8	1.25	90	22	36	6	8	4.9	3	6.80	22.70
320 10	M10	1.5	100	24	40	7	8	5.5	3	8.50	25.60
320 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	3	10.20	30.75
320 14	M14	2	110	30	44	11	12	9	3	12.00	43.00
320 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	3	14.00	48.30
320 18	M18	2.5	125	34	50	14	14	11	3	15.50	67.90
320 20	M20	2.5	140	34	56	16	15	12	3	17.50	70.30
320 22	M22	2.5	140	34	56	18	17	14.5	3	19.50	101.50
320 24	M24	3	160	38	64	18	17	14.5	3	21.00	94.30
320 27	M27	3	160	38	64	20	19	16	4	24.00	126.50
320 30	M30	3.5	180	45	72	22	21	18	4	26.50	153.50
320 33	M33	3.5	180	50	72	25	23	20	4	29.50	192.00
320 36	M36	4	200	56	80	28	25	22	4	32.00	235.50

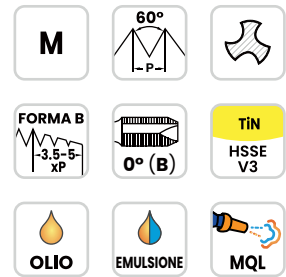
● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²
	●● 2 - 10	●● 2 - 4	●● 2 - 10	●●●● 8 - 20	○ 10 - 20	●● 10 - 20	●● 15 - 30

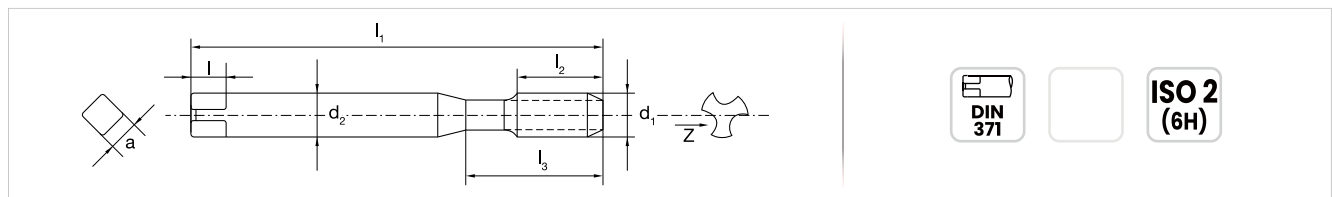
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
130 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	3	2.50	24.60
130 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	3	3.30	25.05
130 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	3	4.20	25.45
130 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	3	5.00	25.90
130 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	3	6.80	31.05
130 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	3	8.50	37.60

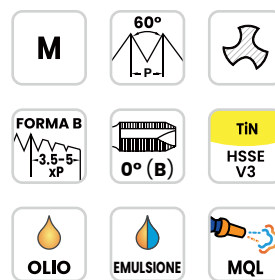
● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²
	●● 2 - 10	●● 2 - 4	●● 2 - 10	●●●● 8 - 20	○ 10 - 20	●● 10 - 20	●● 15 - 30

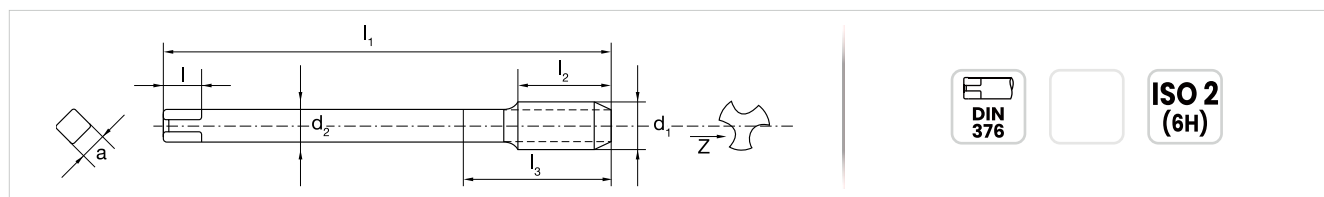
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



● Dettagli tecnici



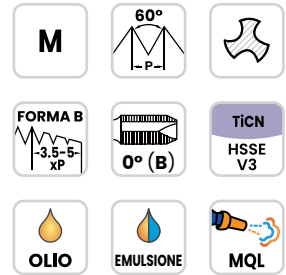
Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
330 3	M3	0.5	56	11	22	2.2	5	2.5	3	2.50	27.20
330 4	M4	0.7	63	13	25.2	2.8	5	2.1	3	3.30	27.20
330 5	M5	0.8	70	16	28	3.5	6	2.7	3	4.20	28.45
330 6	M6	1	80	19	32	4.5	6	3.4	3	5.00	29.30
330 8	M8	1.25	90	22	36	6	8	4.9	3	6.80	33.25
330 10	M10	1.5	100	24	40	7	8	5.5	3	8.50	38.45
330 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	3	10.20	45.50
330 14	M14	2	110	30	44	11	12	9	3	12.00	69.10
330 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	3	14.00	77.30
330 18	M18	2.5	125	34	50	14	14	11	3	15.50	102.00
330 20	M20	2.5	140	34	56	16	15	12	3	17.50	107.50
330 22	M22	2.5	140	34	56	18	17	14.5	3	19.50	146.50
330 24	M24	3	160	38	64	18	17	14.5	3	21.00	179.00
330 27	M27	3	160	38	64	20	19	16	4	24.00	269.00
330 30	M30	3.5	180	45	72	22	21	18	4	26.50	328.00
330 33	M33	3.5	180	50	72	25	23	20	4	29.50	398.00
330 36	M36	4	200	56	80	28	25	22	4	32.00	480.00

● Parametri di taglio

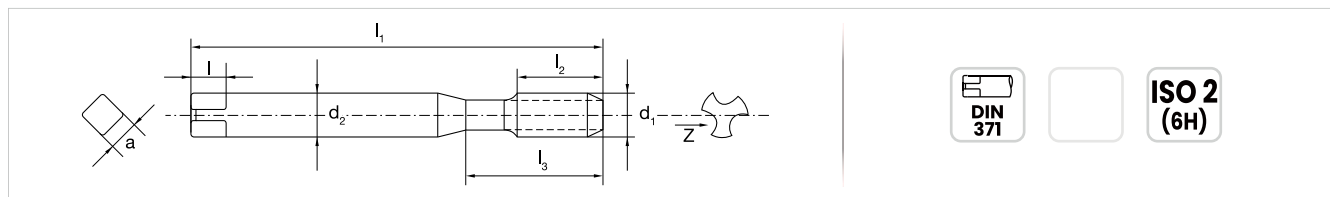
V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²
	●● 2 - 10	●● 2 - 4	●● 2 - 10	●●●● 8 - 20	○ 10 - 20	●● 10 - 20	●● 15 - 30

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
135 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	3	2.50	25.50
135 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	3	3.30	25.85
135 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	3	4.20	26.75
135 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	3	5.00	26.80
135 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	3	6.80	31.95
135 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	3	8.50	38.85

● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²
	●● 2 - 10	●● 2 - 4	●● 2 - 10	●●●● 8 - 20	○ 10 - 20	●● 10 - 20	●● 15 - 30

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



M

60°
-P-

FORMA B
-3.5-5-XP

0° (B)

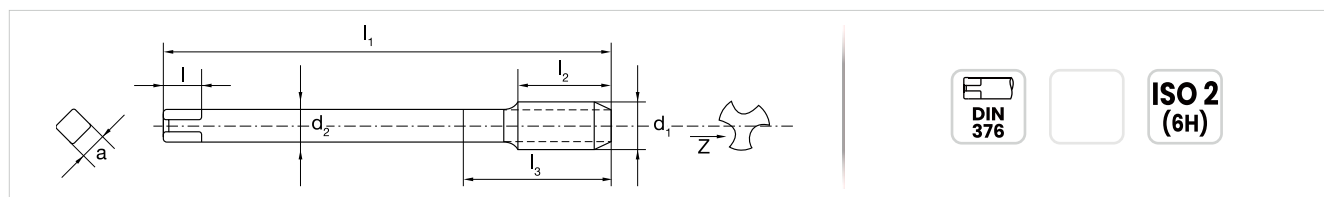
TiCN
HSSE
V3

OLIO

EMULSIONE

MQL

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
335 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	3	10.20	47.10
335 14	M14	2	110	30	44	11	12	9	3	12.00	59.30
335 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	3	14.00	68.60
335 18	M18	2.5	125	34	50	14	14	11	3	15.50	101.00
335 20	M20	2.5	140	34	56	16	15	12	3	17.50	106.50
335 22	M22	2.5	140	34	56	18	17	14.5	3	19.50	148.00
335 24	M24	3	160	38	64	18	17	14.5	3	21.00	141.00
335 27	M27	3	160	38	64	20	19	16	4	24.00	184.50
335 30	M30	3.5	180	45	72	22	21	18	4	26.50	210.00
335 33	M33	3.5	180	50	72	25	23	20	4	29.50	275.00
335 36	M36	4	200	56	80	28	25	22	4	32.00	320.00

● Parametri di taglio

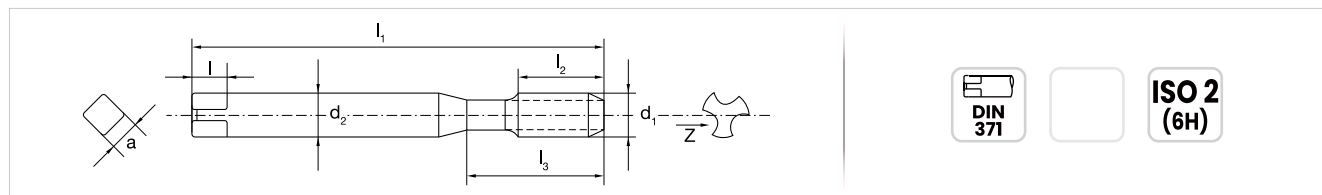
V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²
	●● 2 - 10	●● 2 - 4	●● 2 - 10	●●●● 8 - 20	○ 10 - 20	●● 10 - 20	●● 15 - 30

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
870 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	3	2.50	29.40
870 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	3	3.30	31.35
870 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	3	4.20	32.35
870 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	3	5.00	38.95
870 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	3	6.80	47.60
870 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	3	8.50	56.80

● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²
	●● 2 - 10	●● 2 - 4	●● 2 - 10	●●●● 8 - 20	○ 10 - 20	●● 10 - 20	●● 15 - 30

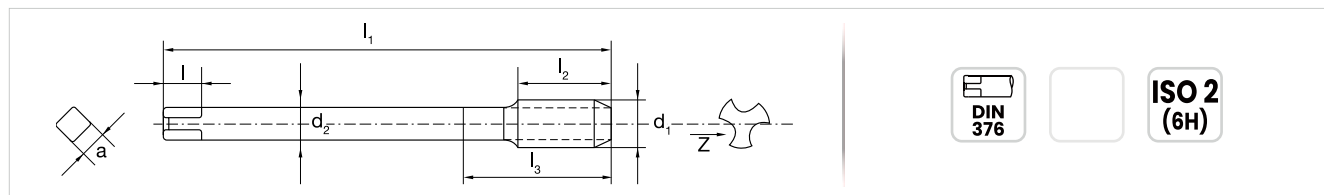
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
871 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	3	10.20	75.20
871 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	4	14.00	95.30
871 20	M20	2.5	140	34	56	16	15	12	4	17.50	164.50

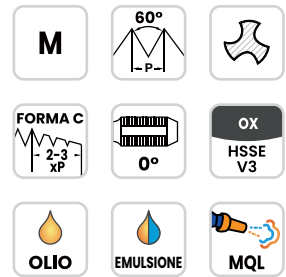
● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²
	●● 2 - 10	●● 2 - 4	●● 2 - 10	●●●● 8 - 20	○ 10 - 20	●● 10 - 20	●● 15 - 30

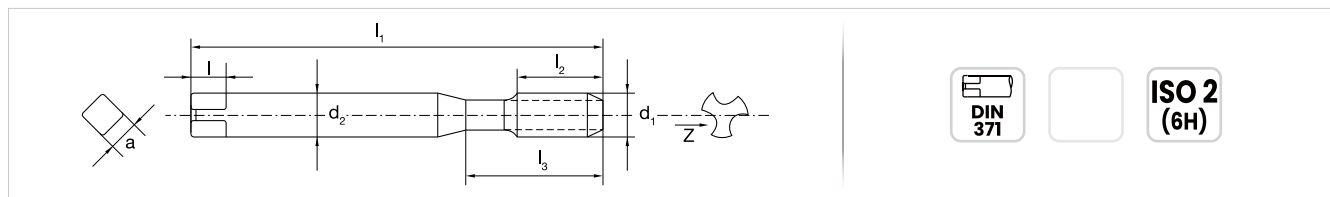
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
125 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	3	1.60	18.65
125 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	3	2.05	17.95
125 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	3	2.50	15.15
125 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	3	3.30	15.15
125 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	3	4.20	15.35
125 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	3	5.00	15.75
125 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	4	6.80	18.05
125 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	4	8.50	22.30

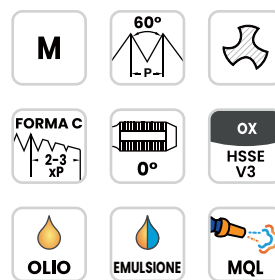
● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²
	●● 1 - 8	●● 1 - 3	●● 1 - 8	●●●● 5 - 16	○ 7 - 16	●● 7 - 16	●● 10 - 24
	●● 1 - 5	●● 1 - 3	●● 1 - 5	●●●● 4 - 12	○ 9 - 16	●● 9 - 16	●● 9 - 16
>2xd grinding wheel icon"/>	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

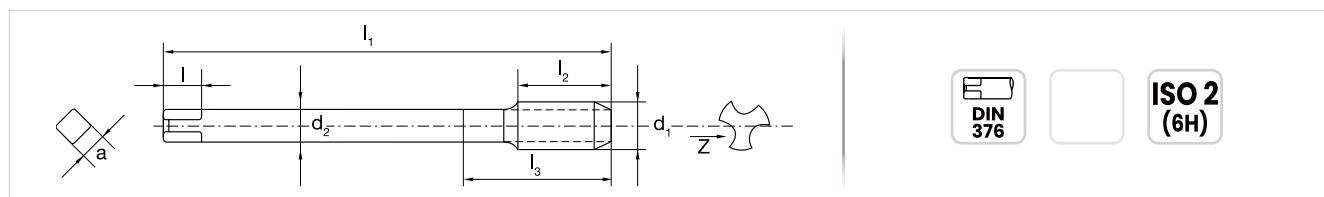
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



● Dettagli tecnici



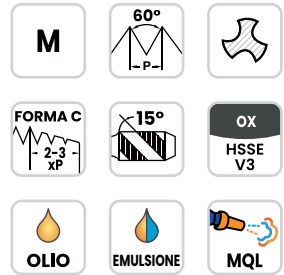
Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
325 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	4	10.20	28.80
325 14	M14	2	110	30	44	11	12	9	4	12.00	38.40
325 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	4	14.00	46.20
325 18	M18	2.5	125	34	50	14	14	11	4	15.50	63.30
325 20	M20	2.5	140	34	56	16	15	12	4	17.50	66.20
325 22	M22	2.5	140	34	56	18	17	14.5	4	19.50	90.20
325 24	M24	3	160	38	64	18	17	14.5	4	21.00	94.80

● Parametri di taglio

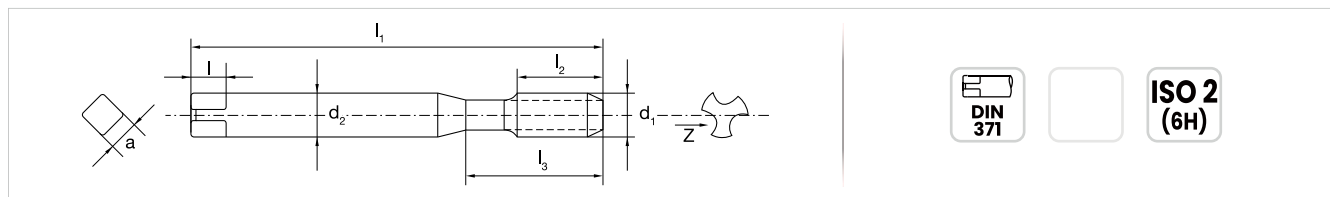
V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²
	●● 1 - 8	●● 1 - 3	●● 1 - 8	●●●● 5 - 16	○ 7 - 16	●● 7 - 16	●● 10 - 24
≤2xd	●● 1 - 5	●● 1 - 3	●● 1 - 5	●●●● 4 - 12	○ 9 - 16	●● 9 - 16	●● 9 - 16
>2xd	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
155 3	M3	0.5	56	5	18	3.5	6	2.7	3	2.50	18.05
155 4	M4	0.7	63	7	21	4.5	6	3.4	3	3.30	18.40
155 5	M5	0.8	70	8	25	6	8	4.9	3	4.20	18.95
155 6	M6	1	80	10	30	6	8	4.9	3	5.00	19.75
155 8	M8	1.25	90	13	35	8	9	6.2	3	6.80	23.00
155 10	M10	1.5	100	15	39	10	11	8	3	8.50	27.45

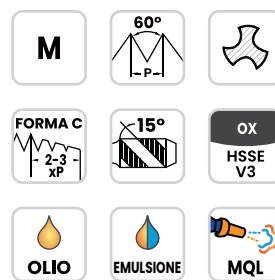
● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●●●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
	●● 1 - 6	●● 1 - 3	●● 1 - 6	●●●● 4 - 13	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 9 - 18
	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

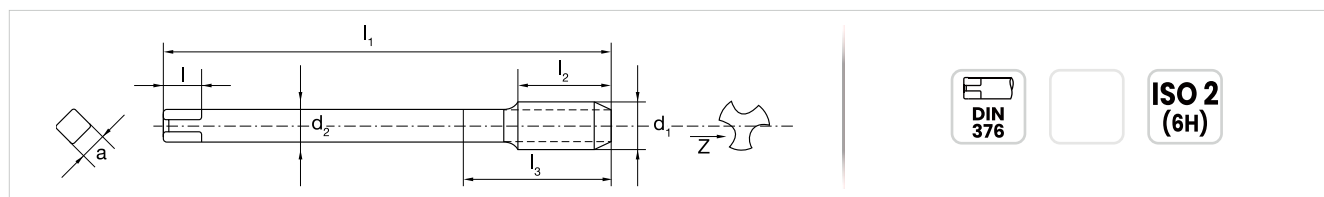
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
355 12	M12	1.75	110	18	44	9	10	7	3	10.20	33.75
355 14	M14	2	110	20	44	11	12	9	3	12.00	47.20
355 16	M16	2	110	20	44	12	12	9	3	14.00	52.70
355 18	M18	2.5	125	25	50	14	14	11	4	15.50	74.40
355 20	M20	2.5	140	25	56	16	15	12	4	17.50	77.30
355 22	M22	2.5	140	25	56	18	17	14.5	4	19.50	113.50
355 24	M24	3	160	30	64	18	17	14.5	4	21.00	96.00
355 27	M27	3	160	30	64	20	19	16	4	24.00	136.00
355 30	M30	3.5	180	35	72	22	21	18	4	26.50	165.00
355 33	M33	3.5	180	35	72	25	23	20	4	29.50	235.50
355 36	M36	4	200	40	80	28	25	22	4	32.00	236.50

● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●●●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
≤2xd	●● 1 - 6	●● 1 - 3	●● 1 - 6	●●●● 4 - 13	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 9 - 18
>2xd	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

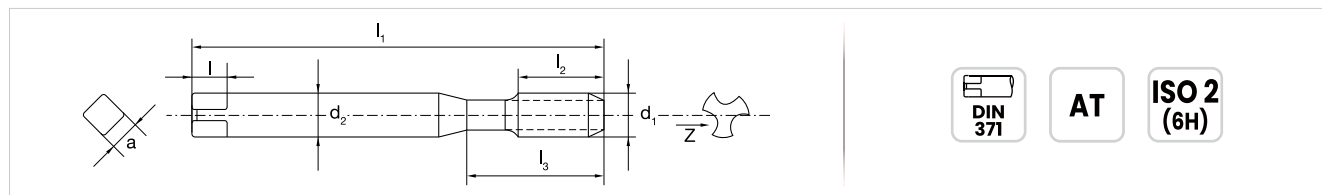
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
180 3	M3	0.5	56	5	18	3.5	6	2.7	3	2.50	25.20
180 4	M4	0.7	63	7	21	4.5	6	3.4	3	3.30	25.25
180 5	M5	0.8	70	8	25	6	8	4.9	3	4.20	23.20
180 6	M6	1	80	10	30	6	8	4.9	3	5.00	23.60
180 8	M8	1.25	90	13	35	8	9	6.2	3	6.80	26.55
180 10	M10	1.5	100	15	39	10	11	8	3	8.50	31.90

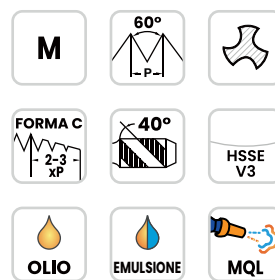
● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
	●● 1 - 6	●● 1 - 3	●● 1 - 6	●●● 4 - 13	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 9 - 18
>2xd drill bit icon"/>	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

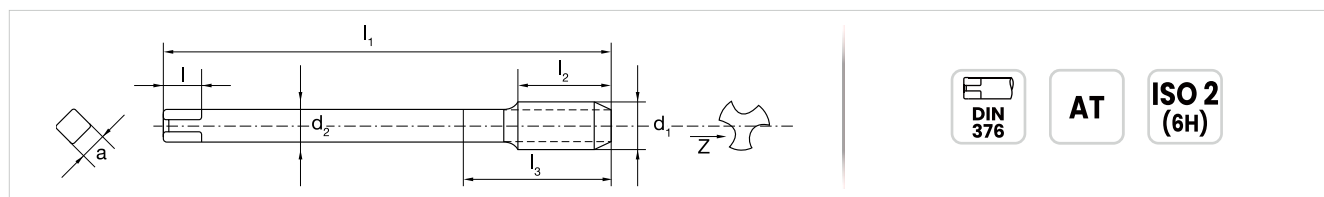
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



● Dettagli tecnici



DIN 376

AT

ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
380 12	M12	1.75	110	18	44	9	10	7	4	10.20	50.50
380 16	M16	2	110	20	44	12	12	9	4	14.00	73.00
380 20	M20	2.5	140	25	56	16	15	12	4	17.50	109.00

● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
	●● 1 - 6	●● 1 - 3	●● 1 - 6	●●● 4 - 13	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 9 - 18
	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

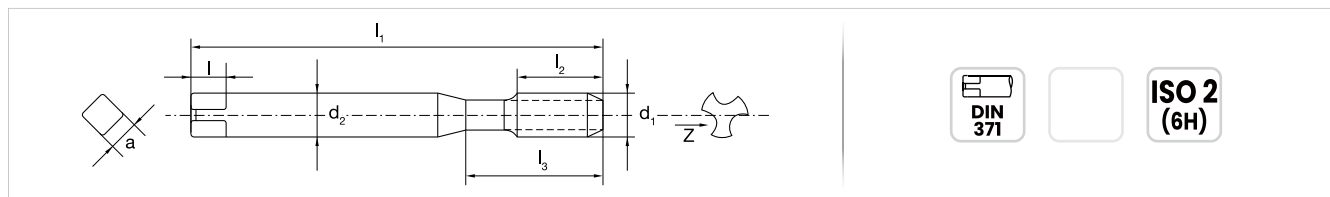
Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
160 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	2	1.60	21.50
160 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	2	2.05	20.95
160 3	M3	0.5	56	5	18	3.5	6	2.7	3	2.50	18.00
160 3.5	M3.5	0.6	56	6	20	4	6	3	3	2.90	19.75
160 4	M4	0.7	63	7	21	4.5	6	3.4	3	3.30	18.40
160 5	M5	0.8	70	8	25	6	8	4.9	3	4.20	18.95
160 6	M6	1	80	10	30	6	8	4.9	3	5.00	19.75
160 8	M8	1.25	90	13	35	8	9	6.2	3	6.80	23.00
160 10	M10	1.5	100	15	39	10	11	8	3	8.50	27.50
160 12	M12	1.75	110	18	45	12	12	9	4	10.20	29.90

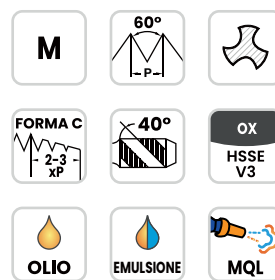
● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
	●● 1 - 6	●● 1 - 3	●● 1 - 6	●●● 4 - 13	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 9 - 18
>2xd drill bit icon"/>	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

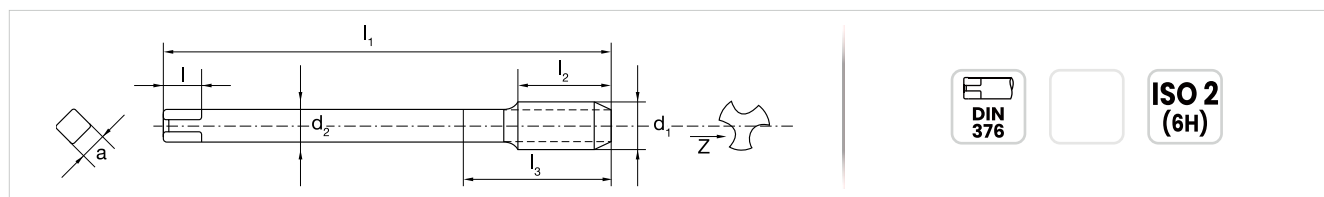
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø/mm	€
360 3	M3	0.5	56	5	22	2.2	5	5	3	2.50	20.95
360 4	M4	0.7	63	7	25.2	2.8	5	2.1	3	3.30	20.95
360 5	M5	0.8	70	8	28	3.5	6	2.7	3	4.20	22.05
360 6	M6	1	80	10	32	4.5	6	3.4	3	5.00	22.30
360 8	M8	1.25	90	13	36	6	8	4.9	3	6.80	23.85
360 10	M10	1.5	100	15	40	7	8	5.5	3	8.50	29.40
360 12	M12	1.75	110	18	44	9	10	7	4	10.20	33.80
360 14	M14	2	110	20	44	11	12	9	4	12.00	45.20
360 16	M16	2	110	20	44	12	12	9	4	14.00	50.30
360 18	M18	2.5	125	25	50	14	14	11	4	15.50	71.60
360 20	M20	2.5	140	25	56	16	15	12	4	17.50	73.80
360 22	M22	2.5	140	25	56	18	17	14.5	4	19.50	108.50
360 24	M24	3	160	30	64	18	17	14.5	4	21.00	92.10
360 27	M27	3	160	30	64	20	19	16	4	24.00	130.50
360 30	M30	3.5	180	35	72	22	21	18	5	26.50	158.50
360 33	M33	3.5	180	35	72	25	23	20	5	29.50	235.50
360 36	M36	4	200	40	80	28	25	22	5	32.00	236.50

● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
	●● 1 - 6	●● 1 - 3	●● 1 - 6	●●● 4 - 13	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 9 - 18
	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

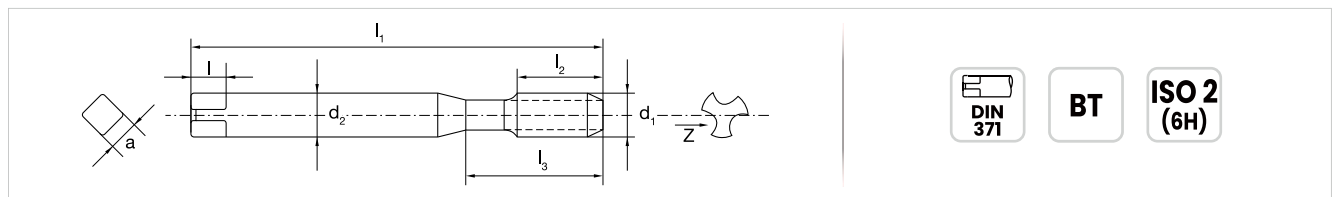
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²

● Dettagli tecnici



BT

ISO 2
(6H)

Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
165 3	M3	0.5	56	5	18	3.5	6	2.7	3	2.50	23.25
165 4	M4	0.7	63	7	21	4.5	6	3.4	3	3.30	23.75
165 5	M5	0.8	70	8	25	6	8	4.9	3	4.20	24.20
165 6	M6	1	80	10	30	6	8	4.9	3	5.00	24.60
165 8	M8	1.25	90	13	35	8	9	6.2	3	6.80	28.40
165 10	M10	1.5	100	15	39	10	11	8	3	8.50	34.35

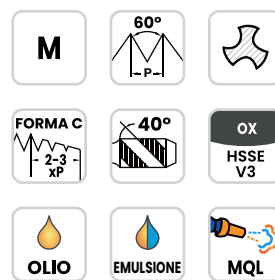
● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
	●● 1 - 6	●● 1 - 3	●● 1 - 6	●●● 4 - 13	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 9 - 18
>2xd drill bit icon"/>	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

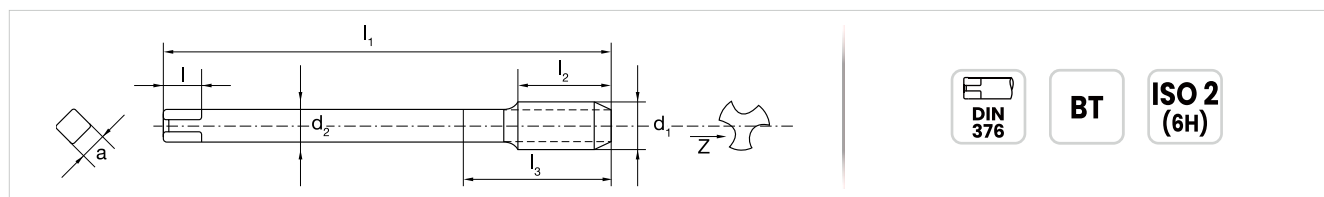
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
365 12	M12	1.75	110	18	44	9	10	7	4	10.20	43.80
365 14	M14	2	110	20	44	11	12	9	4	12.00	56.40
365 16	M16	2	110	20	44	12	12	9	4	14.00	62.00
365 20	M20	2.5	140	25	56	16	15	12	4	17.50	89.20

● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
≤2xd	●● 1 - 6	●● 1 - 3	●● 1 - 6	●●● 4 - 13	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 9 - 18
>2xd	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

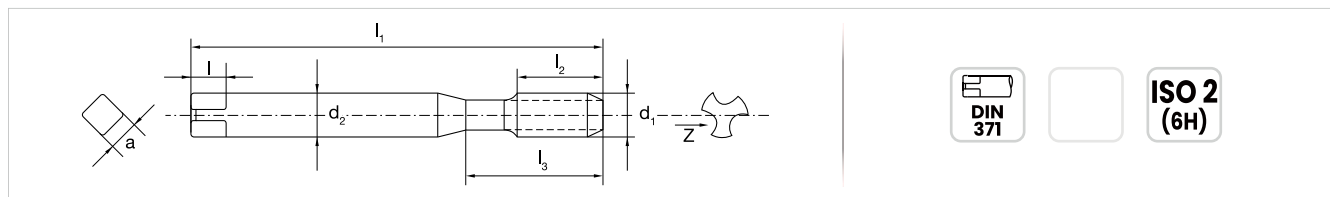
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
185 3	M3	0.5	56	5	18	3.5	6	2.7	3	2.50	25.90
185 4	M4	0.7	63	7	21	4.5	6	3.4	3	3.30	26.85
185 5	M5	0.8	70	8	25	6	8	4.9	3	4.20	27.20
185 6	M6	1	80	10	30	6	8	4.9	3	5.00	28.10
185 8	M8	1.25	90	13	35	8	9	6.2	3	6.80	33.25
185 10	M10	1.5	100	15	39	10	11	8	3	8.50	41.00

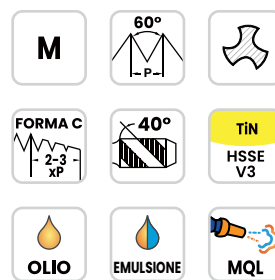
● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
	●● 1 - 6	●● 1 - 3	●● 1 - 6	●●● 4 - 13	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 9 - 18
>2xd chip formation icon"/>	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

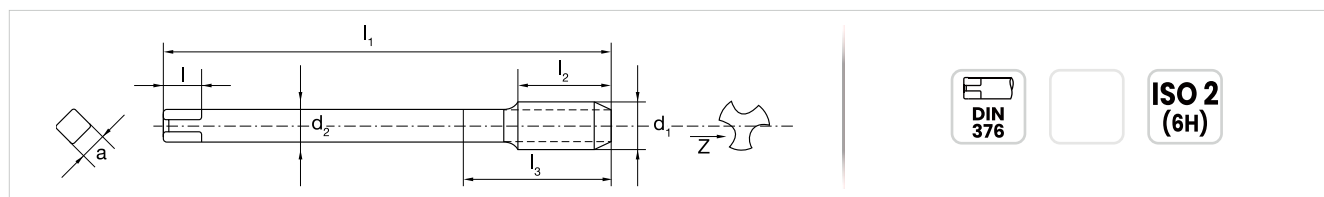
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2



● Dettagli tecnici



DIN 376

ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
385 3	M3	0.5	56	5	22	2.2	5	2.5	3	2.50	29.30
385 4	M4	0.7	63	7	25.2	2.8	5	2.1	3	3.30	29.30
385 5	M5	0.8	70	8	28	3.5	6	2.7	3	4.20	30.25
385 6	M6	1	80	10	32	4.5	6	3.4	3	5.00	30.65
385 8	M8	1.25	90	13	36	6	8	4.9	3	6.80	34.50
385 10	M10	1.5	100	15	40	7	8	5.5	3	8.50	42.50
385 12	M12	1.75	110	18	44	9	10	7	4	10.20	48.00
385 14	M14	2	110	20	44	11	12	9	4	12.00	73.20
385 16	M16	2	110	20	44	12	12	9	4	14.00	81.40
385 18	M18	2.5	125	25	50	14	14	11	4	15.50	108.50
385 20	M20	2.5	140	25	56	16	15	12	4	17.50	115.50
385 22	M22	2.5	140	25	56	18	17	14.5	4	19.50	158.00
385 24	M24	3	160	30	64	18	17	14.5	4	21.00	181.50
385 27	M27	3	160	30	64	20	19	16	4	24.00	248.50
385 30	M30	3.5	180	35	72	22	21	18	5	26.50	340.00
385 33	M33	3.5	180	35	72	25	23	20	5	29.50	439.00
385 36	M36	4	200	40	80	28	25	22	5	32.00	480.00

● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
≤2xd	●● 1 - 6	●● 1 - 3	●● 1 - 6	●●● 4 - 13	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 9 - 18
>2xd	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

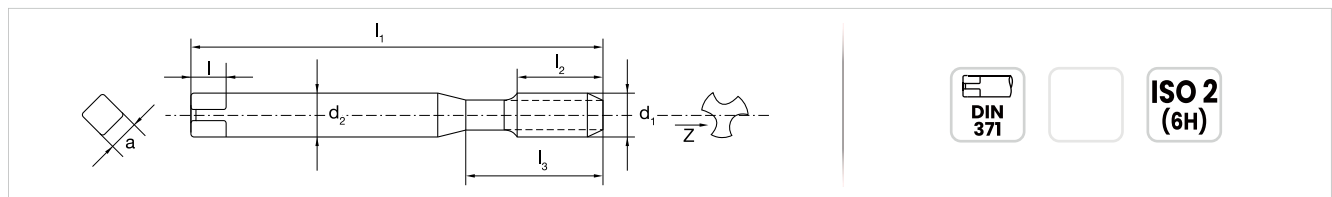
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
190 3	M3	0.5	56	5	18	3.5	6	2.7	3	2.50	26.80
190 4	M4	0.7	63	7	21	4.5	6	3.4	3	3.30	27.65
190 5	M5	0.8	70	8	25	6	8	4.9	3	4.20	28.10
190 6	M6	1	80	10	30	6	8	4.9	3	5.00	28.90
190 8	M8	1.25	90	13	35	8	9	6.2	3	6.80	34.15
190 10	M10	1.5	100	15	39	10	11	8	3	8.50	42.90

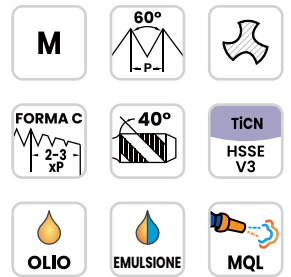
● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
	●● 1 - 6	●● 1 - 3	●● 1 - 6	●●● 4 - 13	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 9 - 18
>2xd drill bit icon"/>	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

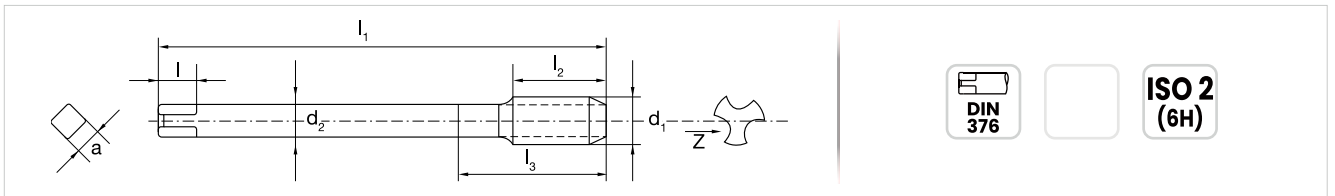
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
390 12	M12	1.75	110	18	44	9	10	7	4	10.20	49.60
390 14	M14	2	110	20	44	11	12	9	4	12.00	62.60
390 16	M16	2	110	20	44	12	12	9	4	14.00	73.70
390 18	M18	2.5	125	25	50	14	14	11	4	15.50	108.00
390 20	M20	2.5	140	25	56	16	15	12	4	17.50	115.50
390 22	M22	2.5	140	25	56	18	17	14.5	4	19.50	158.00
390 24	M24	3	160	30	64	18	17	14.5	4	21.00	142.50
390 27	M27	3	160	30	64	20	19	16	5	24.00	195.00
390 30	M30	3.5	180	35	72	22	21	18	5	26.50	224.00
390 33	M33	3.5	180	35	72	25	23	20	5	29.50	319.00
390 36	M36	4	200	40	80	28	25	22	4	32.00	337.00

● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
≤2xd	●● 1 - 6	●● 1 - 3	●● 1 - 6	●●● 4 - 13	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 9 - 18
>2xd	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

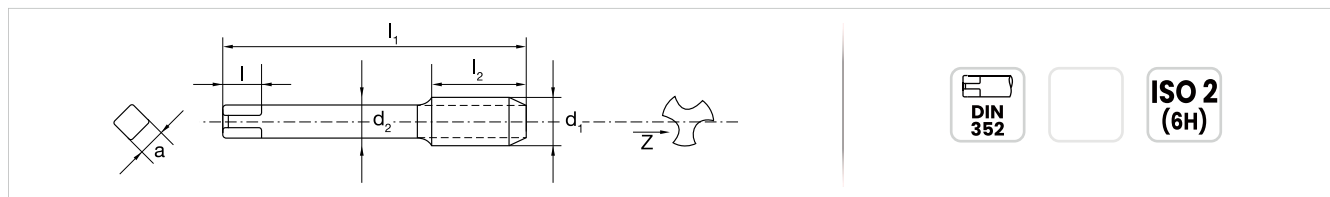
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
020 2	M2	0.4	36	8	10	2.8	5	2.1	2	1.60	25.40
020 2.5	M2.5	0.45	40	9	11	2.8	5	2.1	2	2.05	25.40
020 3	M3	0.5	40	5	13	3.5	6	2.7	3	2.50	20.65
020 4	M4	0.7	45	7	14	4.5	6	3.4	3	3.30	18.65
020 5	M5	0.8	50	8	18	6	8	4.9	3	4.20	19.75
020 6	M6	1	56	10	21	6	8	4.9	3	5.00	21.70

● Parametri di taglio

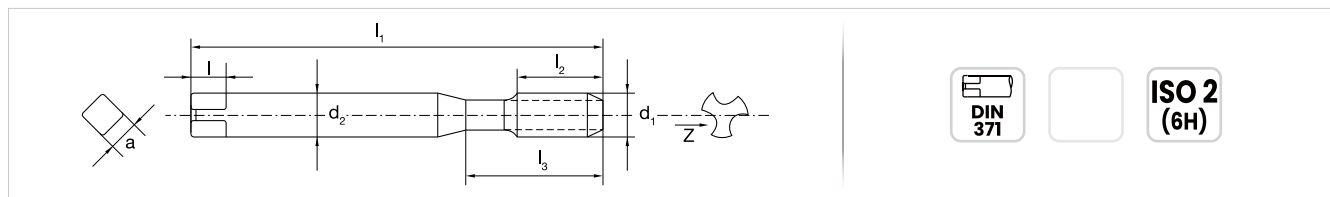
V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
	●● 2 - 6	●● 2 - 3	●● 2 - 6	●●● 5 - 13	○ 10 - 18	●● 10 - 18	●● 10 - 18
>2xd drill bit icon"/>	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
175 3	M3	0.5	56	5	18	3.5	6	2.7	3	2.50	25.10
175 4	M4	0.7	63	7	21	4.5	6	3.4	3	3.30	24.90
175 5	M5	0.8	70	8	25	6	8	4.9	3	4.20	25.65
175 6	M6	1	80	10	30	6	8	4.9	3	5.00	25.85
175 8	M8	1.25	90	13	35	8	9	6.2	3	6.80	28.60
175 10	M10	1.5	100	15	39	10	11	8	3	8.50	36.60

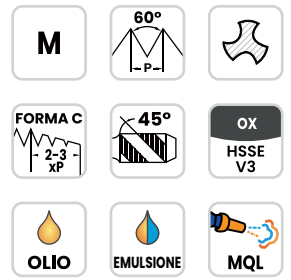
● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
	●● 2 - 6	●● 2 - 3	●● 2 - 6	●●● 5 - 13	○ 10 - 18	●● 10 - 18	●● 10 - 18
	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

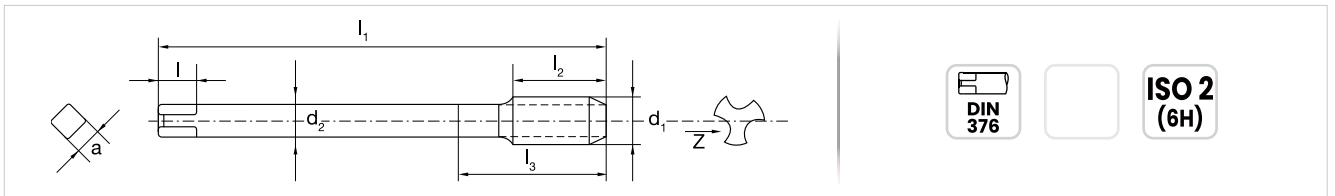
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
375 12	M12	1.75	110	18	44	9	10	7	4	10.20	43.80
375 16	M16	2	110	20	44	12	12	9	4	14.00	88.70
375 20	M20	2.5	140	25	56	16	15	12	4	17.50	89.20

● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
	●● 2 - 6	●● 2 - 3	●● 2 - 6	●●● 5 - 13	○ 10 - 18	●● 10 - 18	●● 10 - 18
	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

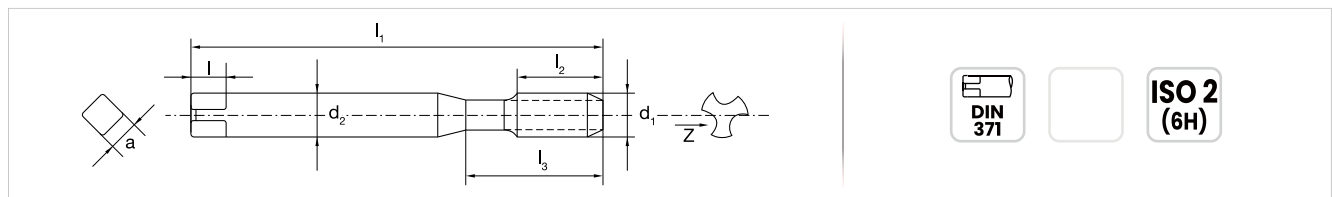
Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
875 3	M3	0.5	56	5	18	3.5	6	2.7	3	2.50	34.70
875 4	M4	0.7	63	7	21	4.5	6	3.4	3	3.30	37.50
875 5	M5	0.8	70	8	25	6	8	4.9	3	4.20	38.45
875 6	M6	1	80	10	30	6	8	4.9	3	5.00	46.90
875 8	M8	1.25	90	13	35	8	9	6.2	3	6.80	55.40
875 10	M10	1.5	100	15	39	10	11	8	3	8.50	68.60

● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
	●● 2 - 6	●● 2 - 3	●● 2 - 6	●●● 5 - 13	○ 10 - 18	●● 10 - 18	●● 10 - 18
>2xd drill bit icon"/>	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2



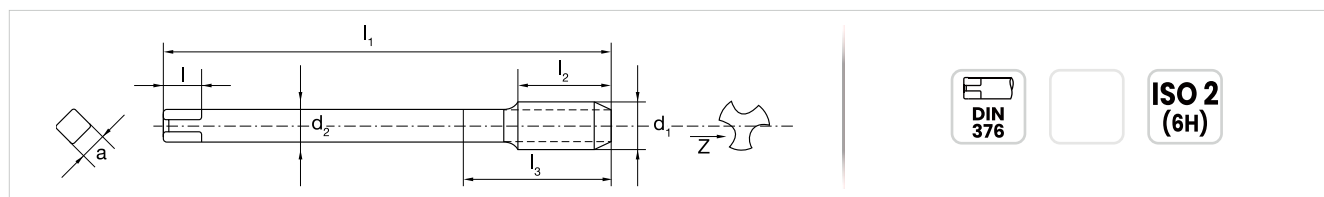
M 60°

FORMA C 2-3 XP 50°

TICN PM 38

OLIO EMULSIONE MQL

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
876 12	M12	1.75	110	18	44	9	10	7	4	10.20	95.90
876 14	M14	2	110	20	44	11	12	9	4	12.00	120.00
876 16	M16	2	110	20	44	12	12	9	4	14.00	134.00
876 18	M18	2.5	125	25	50	14	14	11	4	15.50	183.00
876 20	M20	2.5	140	25	56	16	15	12	4	17.50	192.00
876 22	M22	2.5	140	25	56	18	17	14.5	4	19.50	243.50
876 24	M24	3	160	30	64	18	17	14.5	4	21.00	302.00
876 27	M27	3	160	30	64	20	19	16	4	24.00	450.00
876 30	M30	3.5	180	35	72	22	21	18	4	26.50	553.00

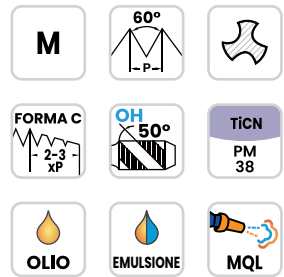
● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
	●● 2 - 6	●● 2 - 3	●● 2 - 6	●●● 5 - 13	○ 10 - 18	●● 10 - 18	●● 10 - 18
>2xd drill bit icon"/>	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

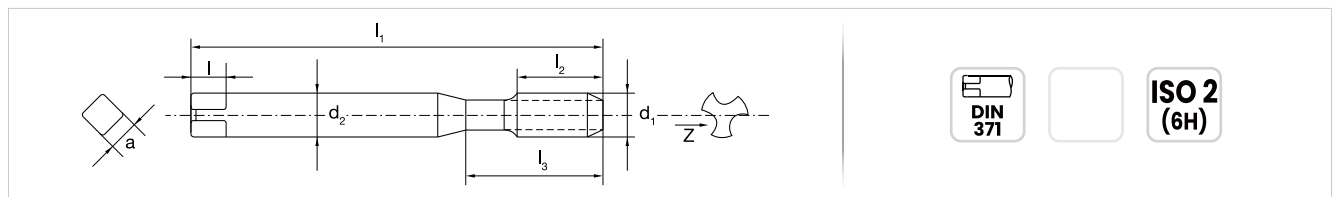
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
880 6	M6	1	80	10	30	6	8	4.9	3	5.00	83.50
880 8	M8	1.25	90	13	35	8	9	6.2	3	6.80	94.10
880 10	M10	1.5	100	15	39	10	11	8	3	8.50	105.00

● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
	●● 2 - 6	●● 2 - 3	●● 2 - 6	●●● 5 - 13	○ 10 - 18	●● 10 - 18	●● 10 - 18
>2xd icon"/>	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



M

60°

FORMA C
-2-3-XP

OH
50°

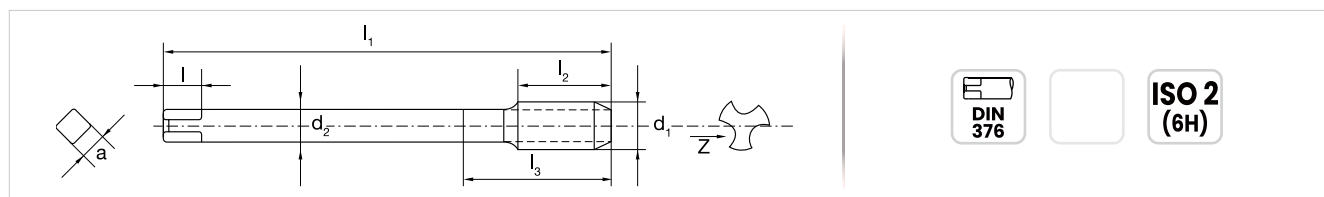
TiCN
PM 38

OLIO

EMULSIONE

MQL

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
881 12	M12	1.75	110	18	44	9	10	7	4	10.20	137.50
881 14	M14	2	110	20	44	11	12	9	4	12.00	173.00
881 16	M16	2	110	20	44	12	12	9	4	14.00	192.00
881 18	M18	20	125	25	50	14	14	11	4	15.50	232.00
881 20	M20	2.5	140	25	56	16	15	12	4	17.50	247.00
881 22	M22	2.5	140	25	56	18	17	14.5	4	19.50	302.00
881 24	M24	3	160	30	64	18	17	14.5	4	21.00	361.00
881 27	M27	3	160	30	64	20	19	16	4	24.00	524.00
881 30	M30	3.5	180	35	72	22	21	18	4	26.50	647.00

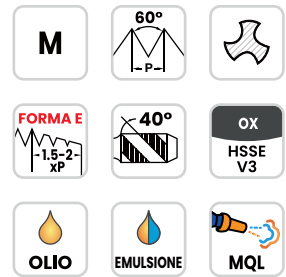
● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
≤2xd	●● 2 - 6	●● 2 - 3	●● 2 - 6	●●● 5 - 13	○ 10 - 18	●● 10 - 18	●● 10 - 18
>2xd	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

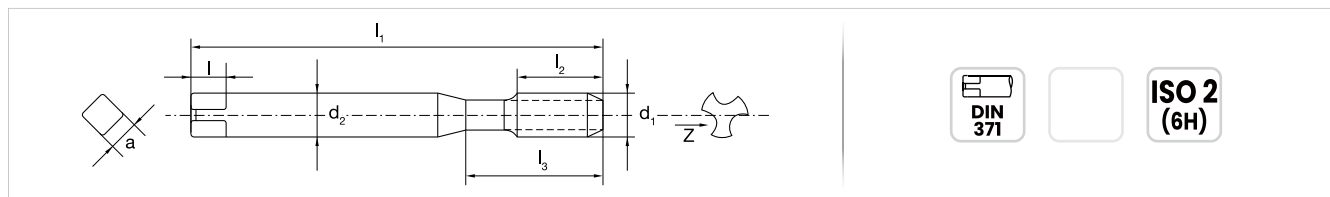
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
170 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	2	1.60	28.20
170 3	M3	0.5	56	5	18	3.5	6	2.7	3	2.50	17.30
170 4	M4	0.7	63	7	21	4.5	6	3.4	3	3.30	16.60
170 5	M5	0.8	70	8	25	6	8	4.9	3	4.20	17.00
170 6	M6	1	80	10	30	6	8	4.9	3	5.00	17.80
170 8	M8	1.25	90	13	35	8	9	6.2	3	6.80	25.95
170 10	M10	1.5	100	15	39	10	11	8	3	8.50	33.10

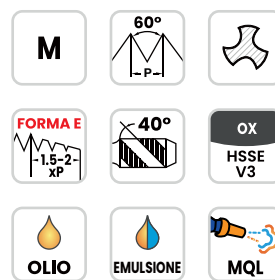
● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●●●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
	●● 1 - 6	●● 1 - 36	●● 1 - 6	●●●● 4 - 13	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 9 - 18
>2xd drill bit icon"/>	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

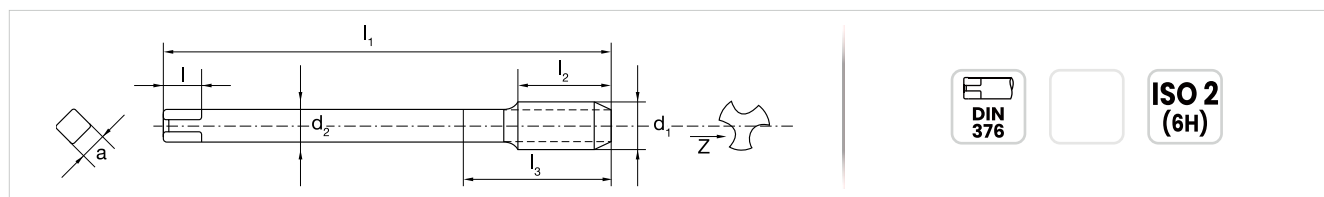
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



● Dettagli tecnici



DIN 376

ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
370 12	M12	1.75	110	18	44	9	10	7	4	10.20	51.60
370 14	M14	2	110	20	44	11	12	9	4	12.00	75.90
370 16	M16	2	110	20	44	12	12	9	4	14.00	73.50

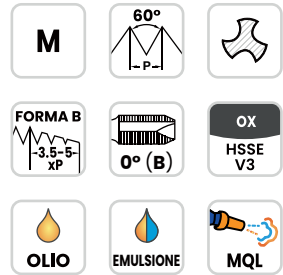
● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●●●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
	●● 1 - 6	●● 1 - 36	●● 1 - 6	●●●● 4 - 13	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 9 - 18
	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

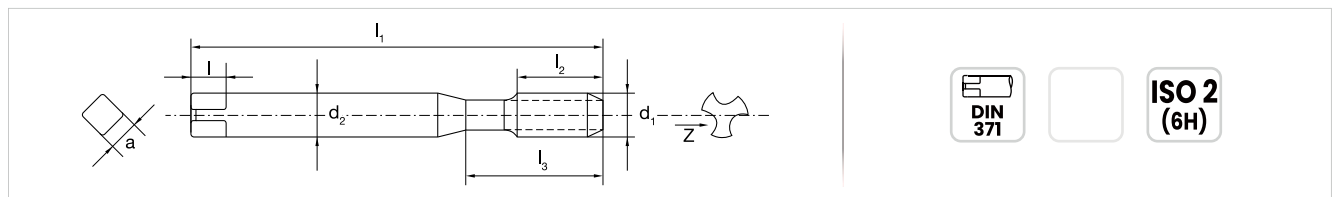
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
140 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	2	1.60	20.40
140 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	2	2.05	20.40
140 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	3	2.50	17.40
140 3.5	M3.5	0.6	56	12	20	4	6	3	3	2.90	18.40
140 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	3	3.30	17.70
140 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	3	4.20	18.40
140 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	3	5.00	18.95
140 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	3	6.80	21.85
140 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	3	8.50	25.95

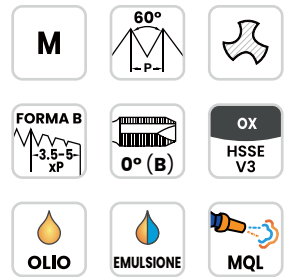
● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²
	●● 2 - 10	●● 2 - 4	●● 2 - 10	●●●● 8 - 20	○ 10 - 20	●● 10 - 20	●● 15 - 30

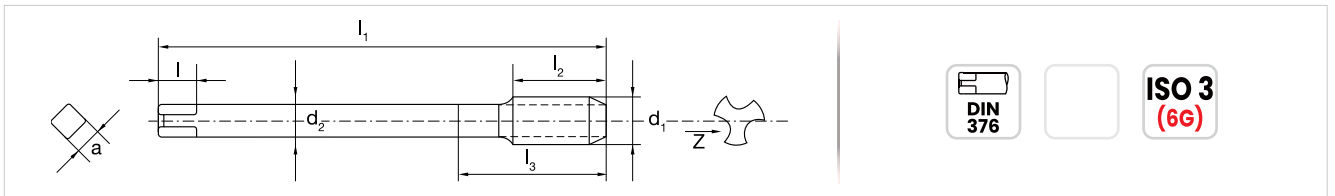
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
340 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	3	10.20	32.65
340 14	M14	2	110	30	44	11	12	9	3	12.00	45.10
340 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	3	14.00	51.00
340 18	M18	2.5	125	34	50	14	14	11	3	15.50	72.00
340 20	M20	2.5	140	34	56	16	15	12	3	17.50	73.80

● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²
	●● 2 - 10	●● 2 - 4	●● 2 - 10	●●●● 8 - 20	○ 10 - 20	●● 10 - 20	●● 15 - 30

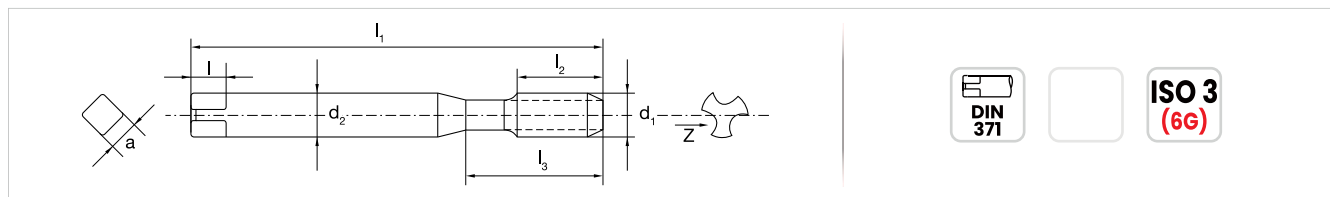
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
145 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	2	1.60	29.70
145 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	3	2.50	27.00
145 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	3	3.30	27.00
145 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	3	4.20	27.90
145 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	3	5.00	28.40
145 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	3	6.80	33.35
145 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	3	8.50	41.40

● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²
	●● 2 - 10	●● 2 - 4	●● 2 - 10	●●●● 8 - 20	○ 10 - 20	●● 10 - 20	●● 15 - 30

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



M

60°

FORMA B
-3.5-5-XP

0° (B)

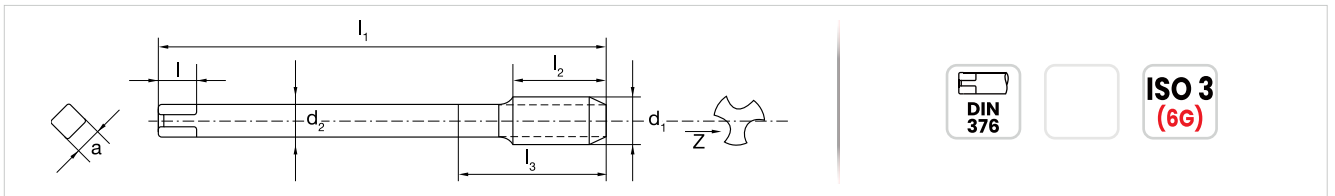
TiCN
HSSE
V3

OLIO

EMULSIONE

MQL

● Dettagli tecnici



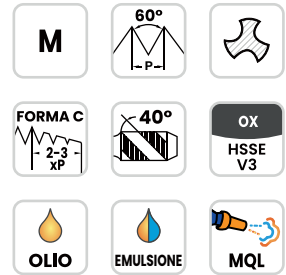
Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	Z	ϕ mm	€
345 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	3	10.20	51.00
345 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	3	14.00	116.50
345 20	M20	2.5	140	34	56	16	15	12	3	17.50	178.50

● Parametri di taglio

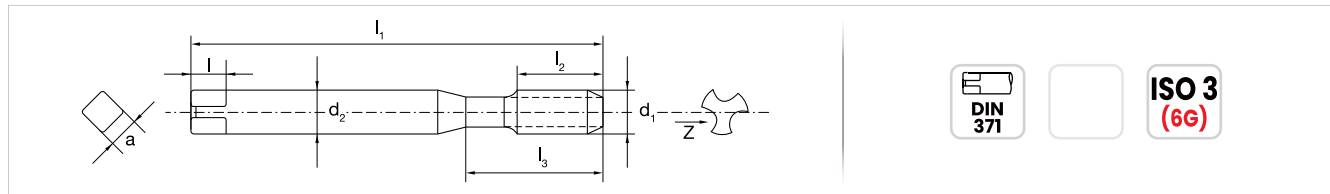
V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²
	●● 2 - 10	●● 2 - 4	●● 2 - 10	●●●● 8 - 20	○ 10 - 20	●● 10 - 20	●● 15 - 30

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
195 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	2	1.60	22.45
195 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	2	2.05	22.10
195 3	M3	0.5	56	5	18	3.5	6	2.7	3	2.50	18.95
195 4	M4	0.7	63	7	21	4.5	6	3.4	3	3.30	19.40
195 5	M5	0.8	70	8	25	6	8	4.9	3	4.20	20.00
195 6	M6	1	80	10	30	6	8	4.9	3	5.00	20.85
195 8	M8	1.25	90	13	35	8	9	6.2	3	6.80	24.25
195 10	M10	1.5	100	15	39	10	11	8	3	8.50	28.50

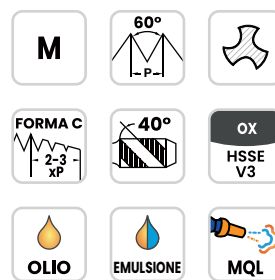
● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
	●● 1 - 6	●● 1 - 3	●● 1 - 6	●●● 4 - 13	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 9 - 18
>2xd icon"/>	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

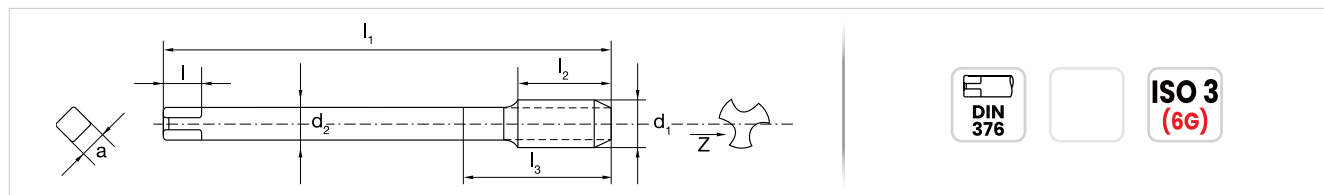
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
395 12	M12	1.75	110	18	44	9	10	7	4	10.20	35.35
395 14	M14	2	110	20	44	11	12	9	4	12.00	49.50
395 16	M16	2	110	20	44	12	12	9	4	14.00	55.40
395 18	M18	2.5	125	25	50	14	14	11	4	15.50	78.50
395 20	M20	2.5	140	25	56	16	15	12	4	17.50	81.40
395 24	M24	3	160	30	64	18	17	14.5	4	21.00	113.00
395 27	M27	3	160	30	64	20	19	16	4	24.00	153.50
395 30	M30	3.5	180	35	72	22	21	18	5	26.50	183.50

● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
	●● 1 - 6	●● 1 - 3	●● 1 - 6	●●● 4 - 13	○ 9 - 18	●●● 9 - 18	●●● 9 - 18
	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●●● 8 - 15	●●● 10 - 20

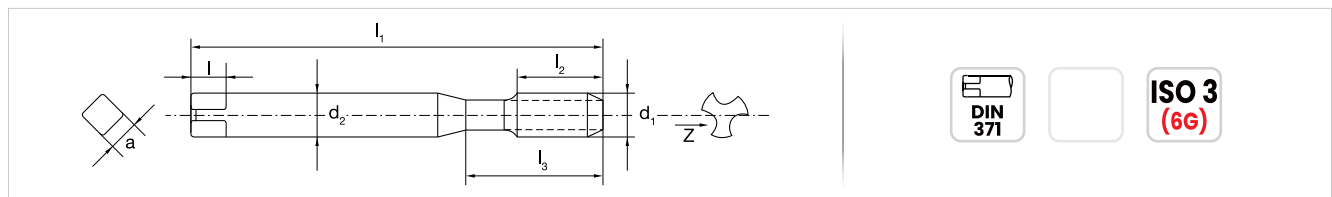
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
200 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	2	1.60	32.90
200 3	M3	0.5	56	5	18	3.5	6	2.7	3	2.50	29.30
200 4	M4	0.7	63	7	21	4.5	6	3.4	3	3.30	29.30
200 5	M5	0.8	70	8	25	6	8	4.9	3	4.20	30.65
200 6	M6	1	80	10	30	6	8	4.9	3	5.00	31.55
200 8	M8	1.25	90	13	35	8	9	6.2	3	6.80	36.95
200 10	M10	1.5	100	15	39	10	11	8	3	8.50	46.20

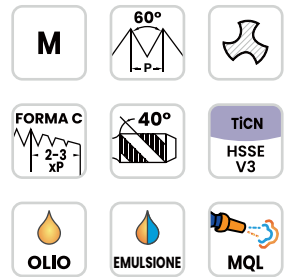
● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
	●● 1 - 6	●● 1 - 3	●● 1 - 6	●●● 4 - 13	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 9 - 18
>2xd drill bit icon"/>	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

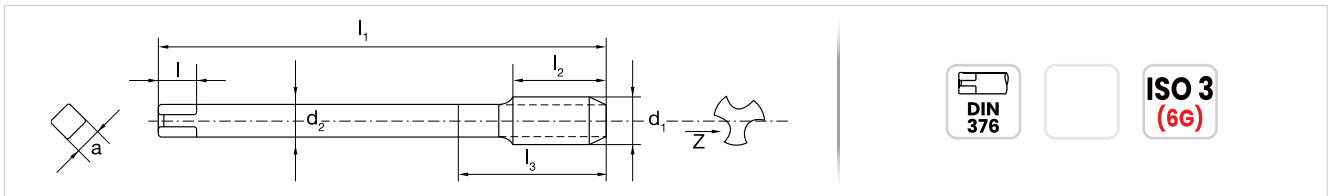
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
400 12	M12	1.75	110	18	44	9	10	7	4	10.20	51.40
400 16	M16	2	110	20	44	12	12	9	4	14.00	76.40
400 20	M20	2.5	140	25	56	16	15	12	4	17.50	119.50

Maschi ad Asportazione

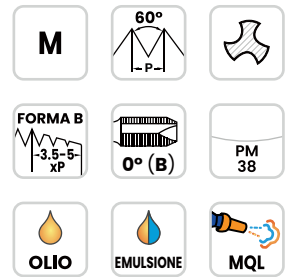
● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
	●● 1 - 6	●● 1 - 3	●● 1 - 6	●●● 4 - 13	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 9 - 18
	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

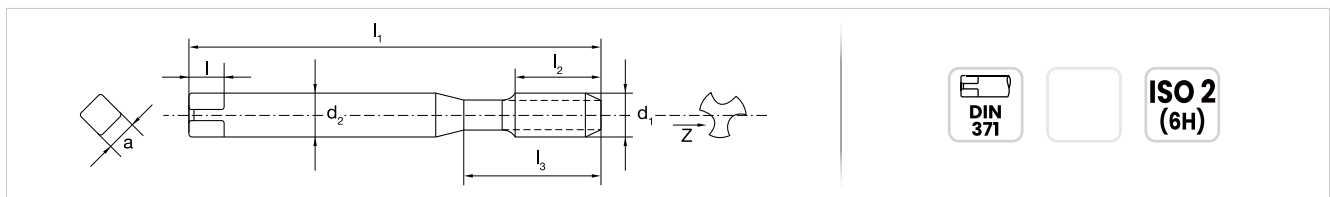
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Titanio e leghe di Nichel



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
860 3	M3	0.5	56	12	3.5	6	2.7	3	2.50	36.55
860 4	M4	0.7	63	16	4.5	6	3.4	3	3.30	37.20
860 5	M5	0.8	70	19	6	8	4.9	3	4.20	38.65
860 6	M6	1	80	23	6	8	4.9	3	5.00	39.25
860 8	M8	1.25	90	30	8	9	6.2	3	6.80	44.00
860 10	M10	1.5	100	38	10	11	8	3	8.50	52.70

● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²
	●●● 2 - 10	●●● 2 - 4	●●● 2 - 10	●● 8 - 20	○ 10 - 20

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE
Per Titanio e leghe di Nichel



M

60°
-P-

FORMA B
-3.5-5-XP

0° (B)

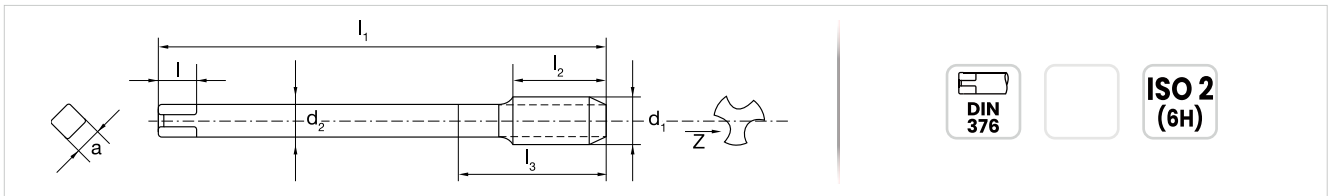
PM
38

OLIO

EMULSIONE

MQL

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
861 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	3	10.20	67.80

● Parametri di taglio

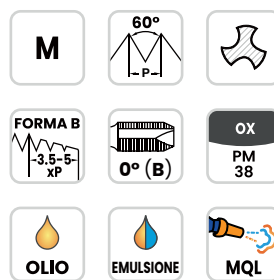
V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAO 800-1300 N/mm²
	●●● 2 - 10	●●● 2 - 4	●●● 2 - 10	●● 8 - 20	○ 10 - 20

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

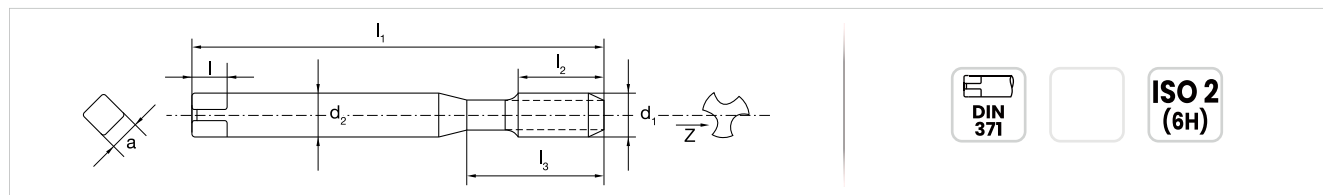
Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Titanio e leghe di Nichel



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
850 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	3	2.50	26.05
850 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	3	3.30	26.95
850 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	3	4.20	27.55
850 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	3	5.00	27.55
850 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	3	6.80	31.95
850 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	3	8.50	39.60

● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²
	●●● 2 - 10	●●● 2 - 4	●●● 2 - 10	●● 8 - 20	○ 10 - 20

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE
Per Titanio e leghe di Nichel



M

60°
-P-

FORMA B
-3,5-5-XP

0° (B)

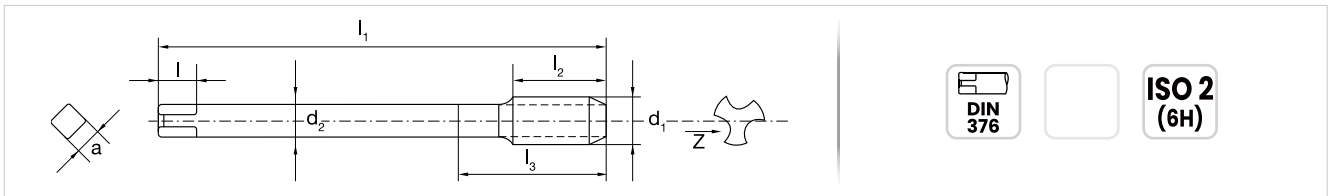
OX
PM 38

OLIO

EMULSIONE

MQL

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	ϕ mm	€
851 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	3	10.20	62.70
851 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	3	14.00	84.30
851 20	M20	2.5	140	34	56	16	15	12	3	17.50	122.00

● Parametri di taglio

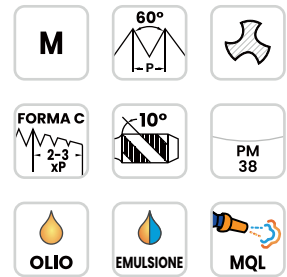
V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAO 800-1300 N/mm ²
	●●● 2 - 10	●●● 2 - 4	●●● 2 - 10	●● 8 - 20	○ 10 - 20

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

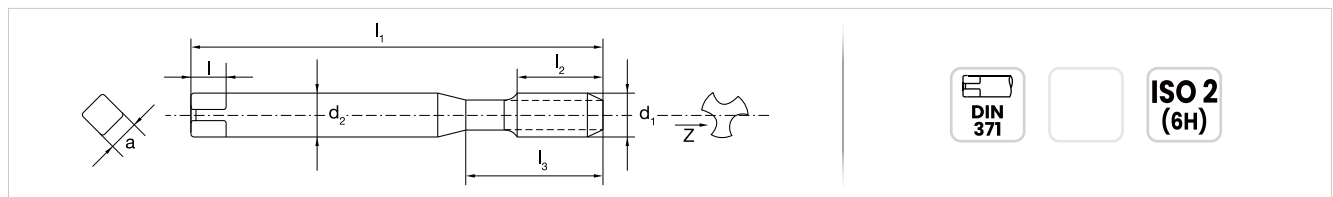
Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Titanio e leghe di Nichel



● Dettagli tecnici



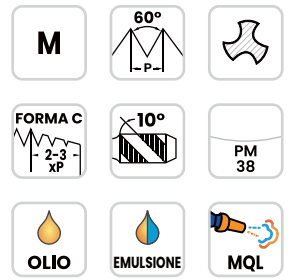
Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
865 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	3	2.50	37.50
865 4	M4	0.7	63	14	21	4.5	6	3.4	3	3.30	38.65
865 5	M5	0.8	70	17	25	6	8	4.9	3	4.20	39.80
865 6	M6	1	80	21	30	6	8	4.9	3	5.00	40.10
865 8	M8	1.25	90	28	35	8	9	6.2	3	6.80	45.40
865 10	M10	1.5	100	35	39	10	11	8	3	8.50	53.90

● Parametri di taglio

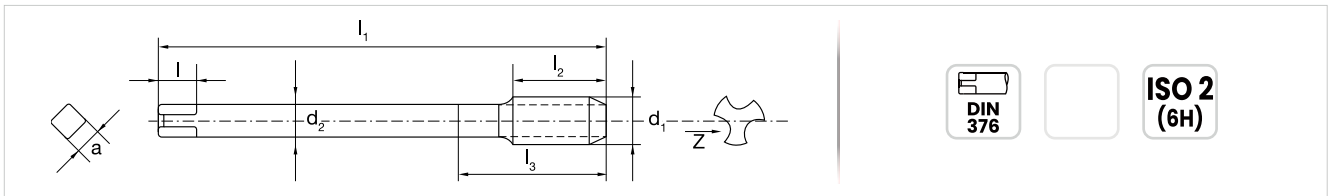
V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²
	●●● 1 - 9	●●● 1 - 3	●●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18
	●●● 1 - 6	●●● 1 - 3	●●● 1 - 6	●● 4 - 13	○ 9 - 18
>2xd drill bit icon"/>	●●● 2 - 7	●●● 2 - 4	●●● 2 - 7	●● 5 - 15	○ 8 - 15

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE
Per Titanio e leghe di Nichel



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
866 12	M12	1.75	110	18	44	9	10	7	3	10.20	78.90

Maschi ad Asportazione

● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²
	●●● 1 - 9	●●● 1 - 3	●●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18
≤2xd	●●● 1 - 6	●●● 1 - 3	●●● 1 - 6	●● 4 - 13	○ 9 - 18
>2xd	●●● 2 - 7	●●● 2 - 4	●●● 2 - 7	●● 5 - 15	○ 8 - 15

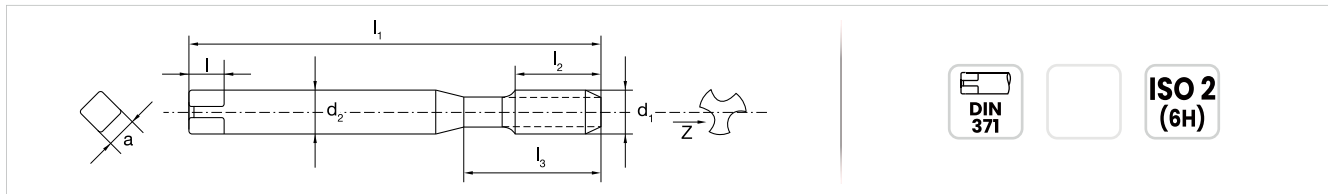
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Titanio e leghe di Nichel



● Dettagli tecnici



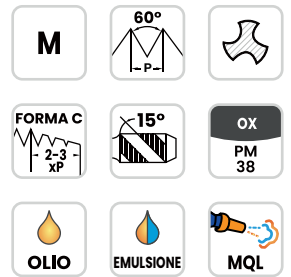
Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
855 3	M3	0.5	56	5	18	3.5	6	2.7	3	2.50	28.85
855 4	M4	0.7	63	7	21	4.5	6	3.4	3	3.30	28.85
855 5	M5	0.8	70	8	25	6	8	4.9	3	4.20	30.70
855 6	M6	1	80	10	30	6	8	4.9	3	5.00	31.05
855 8	M8	1.25	90	13	35	8	9	6.2	3	6.80	36.00
855 10	M10	1.5	100	15	39	10	11	8	3	8.50	43.30

● Parametri di taglio

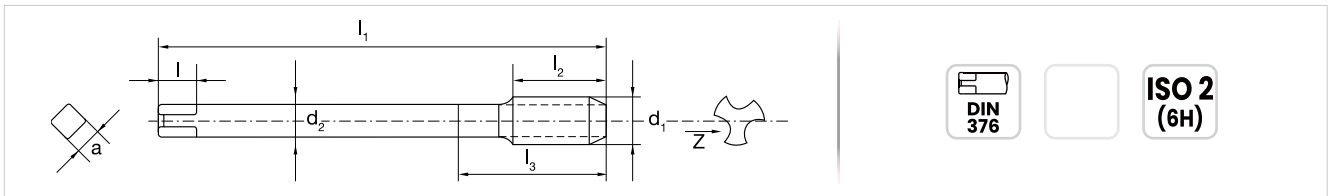
V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²
	●●● 1 - 9	●●● 1 - 3	●●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18
	●●● 1 - 6	●●● 1 - 3	●●● 1 - 6	●● 4 - 13	○ 9 - 18
	●●● 2 - 7	●●● 2 - 4	●●● 2 - 7	●● 5 - 15	○ 8 - 15

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE
Per Titanio e leghe di Nichel



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
856 12	M12	1.75	110	18	44	9	10	7	3	10.20	57.70
856 16	M16	2	110	20	44	12	12	9	3	14.00	77.90
856 20	M20	2.5	140	25	56	16	15	12	4	17.50	121.50

● Parametri di taglio

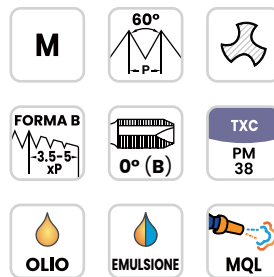
V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²
	●●● 1 - 9	●●● 1 - 3	●●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18
	●●● 1 - 6	●●● 1 - 3	●●● 1 - 6	●● 4 - 13	○ 9 - 18
	●●● 2 - 7	●●● 2 - 4	●●● 2 - 7	●● 5 - 15	○ 8 - 15

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

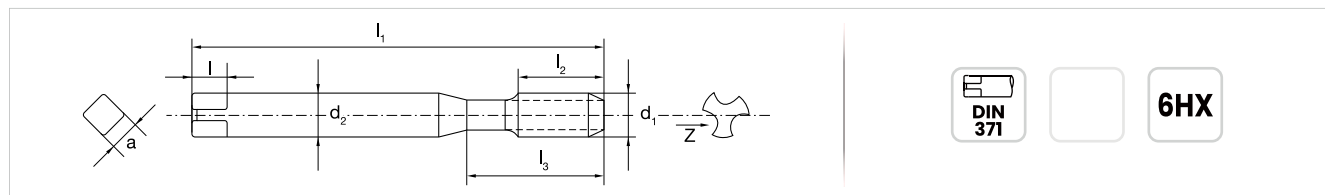
Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per uso generico Ghisa, Alluminio, Alluminio pressofuso, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
883 3	M3	0.5	56	18	18	3.5	6	2.7	3	2.50	38.55
883 4	M4	0.7	63	21	21	4.5	6	3.4	3	3.30	39.65
883 5	M5	0.8	70	25	25	6	8	4.9	3	4.20	40.70
883 6	M6	1	80	30	30	6	8	4.9	3	5.00	40.70
883 8	M8	1.25	90	35	35	8	9	6.2	3	6.80	41.70
883 10	M10	1.5	100	39	39	10	11	8	3	8.50	54.60

● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	Ge/Ge GHISA	CU Truciolo CORTEO
	●● 2 - 10	●● 2 - 4	●●●● 8 - 20	●● 10 - 20	●● 15 - 30	●●●● 10 - 32	●● 3 - 24
	-	-	-	-	-	●●●● 13 - 32	●● 4 - 24
	-	-	-	-	-	●●●● 10 - 30	●● 5 - 20

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per uso generico Ghisa, Alluminio, Alluminio pressofuso, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



M

60°
-P-

FORMA B
-3.5-5-XP

0° (B)

TXC
PM 38

OLIO

EMULSIONE

MQL

● Dettagli tecnici

DIN 376

6HX

Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	ϕ mm	€
884 12	M12	1.75	110	44	44	9	10	7	3	10.20	69.60
884 14	M14	2	110	44	44	11	12	9	3	12.00	90.00
884 16	M16	2	110	44	44	12	12	9	3	14.00	125.50
884 18	M18	2.5	125	50	50	14	14	11	3	15.50	154.00
884 20	M20	2.5	140	56	56	16	15	12	4	17.50	173.50

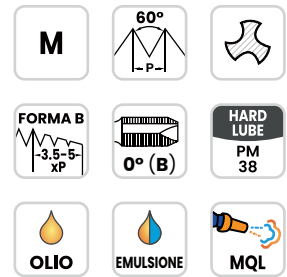
● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GHISA	CU Truciolo CORTO
	●● 2 - 10	●● 2 - 4	●●●● 8 - 20	●● 10 - 20	●● 15 - 30	●●●● 10 - 32	●● 3 - 24
	-	-	-	-	-	●●●● 13 - 32	●● 4 - 24
	-	-	-	-	-	●●●● 10 - 30	●● 5 - 20

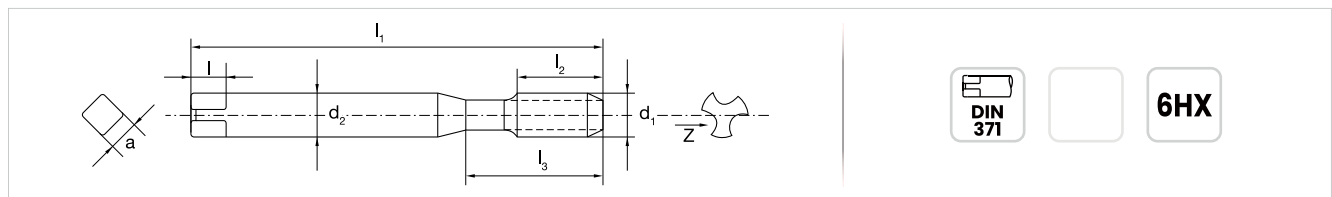
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per uso generico Ghisa, Alluminio, Alluminio pressofuso, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
885 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	3	5.00	32.30 ■
885 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	3	8.50	46.40 ■

Fino ad esaurimento scorte ■

● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	Ge/Ge GHISA	CU Truciolo CORTO
	●● 2 - 10	●● 2 - 4	●●●● 8 - 20	●● 10 - 20	●● 15 - 30	●●●● 10 - 32	●● 3 - 24
	-	-	-	-	-	●●●● 13 - 32	●● 4 - 24
>2xd drill bit icon"/>	-	-	-	-	-	●●●● 10 - 30	●● 5 - 20

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per uso generico Ghisa, Alluminio, Alluminio pressofuso, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



M

60°
-P-

FORMA B
3.5-5-XP

0° (B)

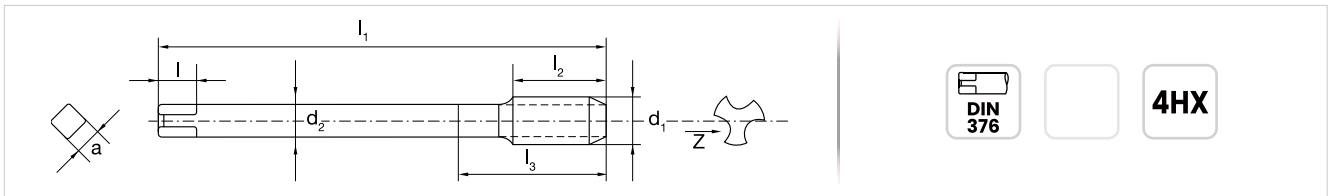
HARD LUBE
PM 38

OLIO

EMULSIONE

MQL

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
886 14	M14	2	110	30	44	11	12	9	4	12.00	80.80 ■
886 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	4	14.00	109.50 ■
886 20	M20	2.5	140	34	56	16	15	12	4	17.50	182.50 ■

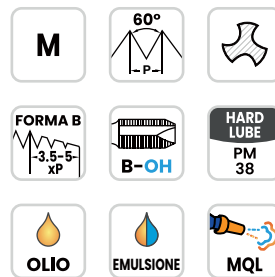
Fino ad esaurimento scorte ■

● Parametri di taglio

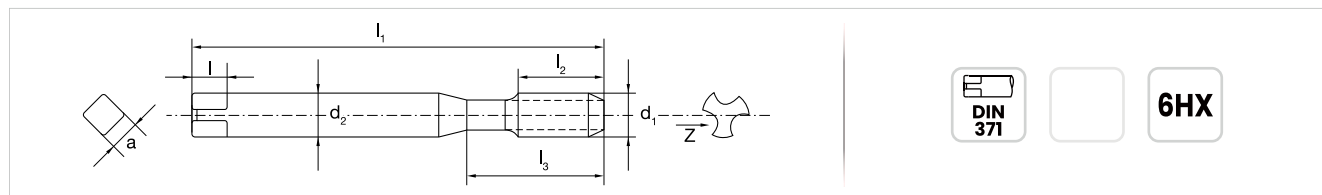
V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GG/G GHISA	CU Truciolo CORTO
	●● 2 - 10	●● 2 - 4	●●●● 8 - 20	●● 10 - 20	●● 15 - 30	●●●● 10 - 32	●● 3 - 24
≤2xd	-	-	-	-	-	●●●● 13 - 32	●● 4 - 24
>2xd	-	-	-	-	-	●●●● 10 - 30	●● 5 - 20

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per uso generico Ghisa, Alluminio, Alluminio pressofuso, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
890 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	3	5.00	79.70 ■
890 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	3	6.80	84.60 ■
890 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	3	8.50	89.90 ■

Fino ad esaurimento scorte ■

● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	Ge/Ge GHISA	CU Truciolo CORTO
	● ● 2 - 13	● ● 2 - 5	● ● ● ● 8 - 25	● ● 10 - 25	● ● 15 - 40	● ● ● ● 10 - 40	● ● 3 - 30
	-	-	-	-	-	● ● ● ● 13 - 40	● ● 4 - 30
>2xd drill bit icon"/>	-	-	-	-	-	● ● ● ● 10 - 40	● ● 5 - 25

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per uso generico Ghisa, Alluminio, Alluminio pressofuso, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2



M

60°

FORMA B
3.5-5-XP

B-OH

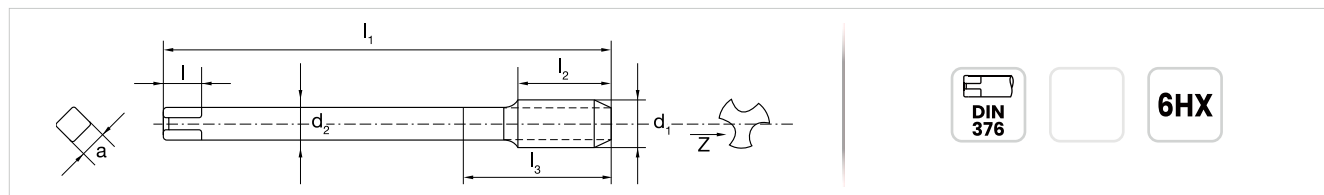
HARD LUBE
PM 38

OLIO

EMULSIONE

MQL

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
891 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	3	10.20	107.00 ■
891 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	4	14.00	139.00 ■
891 20	M20	2.5	140	34	56	16	15	12	4	17.50	197.00 ■

Fino ad esaurimento scorte ■

● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GG/G GHISA	CU Truciolo CORTO
	●● 2 - 13	●● 2 - 5	●●●● 8 - 25	●● 10 - 25	●● 15 - 40	●●●● 10 - 40	●● 3 - 30
≤2xd	-	-	-	-	-	●●●● 13 - 40	●● 4 - 30
>2xd	-	-	-	-	-	●●●● 10 - 40	●● 5 - 25

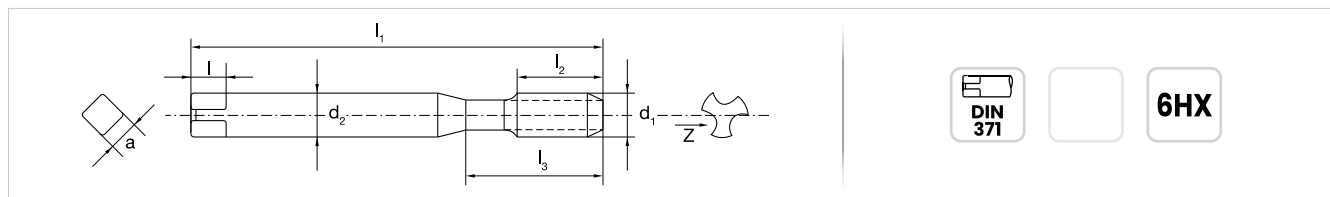
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per uso generico



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
898 3	M3	0.5	56	4	25	3.5	6	2.7	3	2.50	40.70
898 4	M4	0.7	63	6	30	4.5	6	3.4	3	3.30	42.80
898 5	M5	0.8	70	6	35	6	8	4.9	3	4.20	42.80
898 6	M6	1	80	8	39	6	8	4.9	3	5.00	42.80
898 8	M8	1.25	90	10	18	8	9	6.2	3	6.80	43.80
898 10	M10	1.5	100	12	21	10	11	8	3	8.50	56.70

● Parametri di taglio

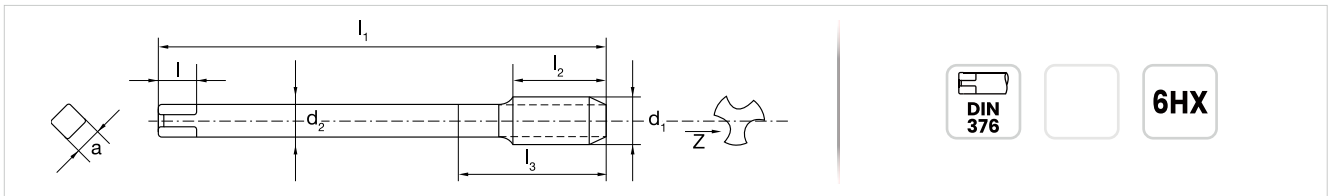
V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	Ge/Ge GHISA	CU Truciolo CORTO
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 7 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27	●●●● 10 - 32	●● 3 - 24
	●● 2 - 6	●● 2 - 3	●●●● 5 - 13	●● 10 - 18	●● 10 - 18	●●●● 13 - 32	●● 4 - 24
	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●●●● 5 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20	●●●● 10 - 30	●● 5 - 20

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE
Per uso generico



● **Dettagli tecnici**



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
899 12	M12	1.75	110	14	25	9	10	7	3	10.20	73.90
899 14	M14	2	110	16	30	11	12	9	3	12.00	90.00
899 16	M16	2	110	16	35	12	12	9	3	14.00	125.50
899 18	M18	2.5	125	20	39	14	14	11	3	15.50	150.00
899 20	M20	2.5	140	20	18	16	15	12	4	17.50	163.50

Maschi ad Asportazione

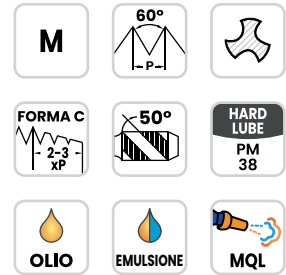
● **Parametri di taglio**

V _c m/min	Ti	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²
	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
≤2xd	●● 2 - 6	●●● 5 - 13	○ 10 - 18	●● 10 - 18	●● 10 - 18
>2xd	●● 2 - 7	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

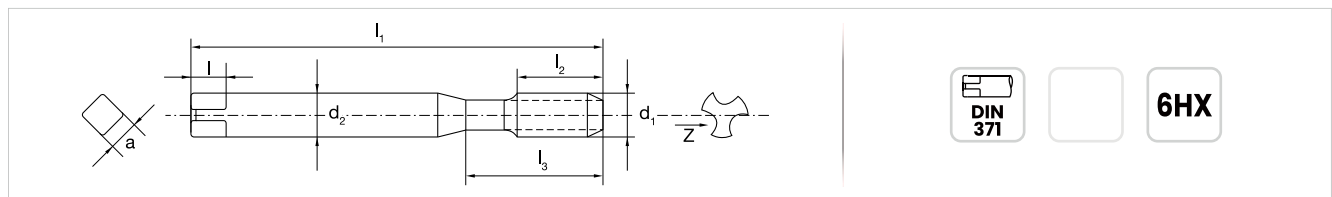
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per uso generico Ghisa, Alluminio, Alluminio pressofuso, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
900 3	M3	0.5	56	5	18	3.5	6	2.7	3	2.50	28.05 ■
900 4	M4	0.7	63	7	21	4.5	6	3.4	3	3.30	30.05 ■
900 5	M5	0.8	70	8	25	6	8	4.9	3	4.20	31.55 ■
900 10	M10	1.5	100	15	39	10	11	8	3	8.50	56.30 ■

Fino ad esaurimento scorte ■

● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²
	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
	●● 2 - 6	●●● 5 - 13	○ 10 - 18	●● 10 - 18	●● 10 - 18
>2xd drill bit icon"/>	●● 2 - 7	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per uso generico Ghisa, Alluminio, Alluminio pressofuso, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2



M

60°

FORMA C
-2-3-XP

50°

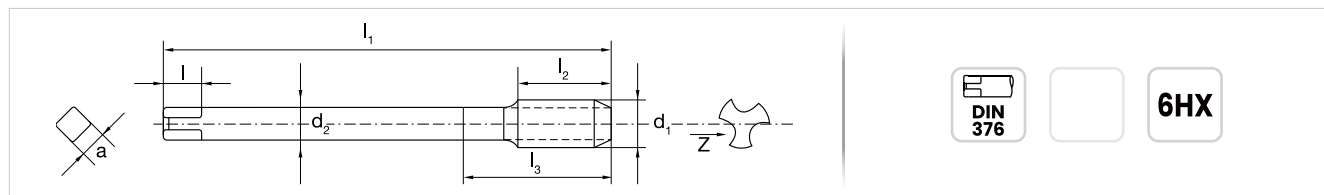
HARD LUBE
PM 38

OLIO

EMULSIONE

MQL

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
901 12	M12	1.75	110	18	44	9	10	7	4	10.20	74.80 ■
901 14	M14	2	110	20	44	11	12	9	4	12.00	116.00 ■
901 16	M16	2	110	20	44	12	12	9	4	14.00	127.50 ■
901 20	M20	2.5	140	25	56	16	15	12	4	17.50	213.50 ■

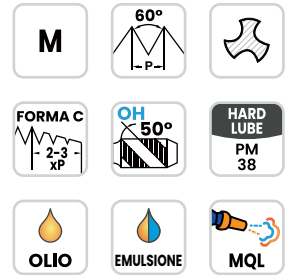
Fino ad esaurimento scorte ■

● Parametri di taglio

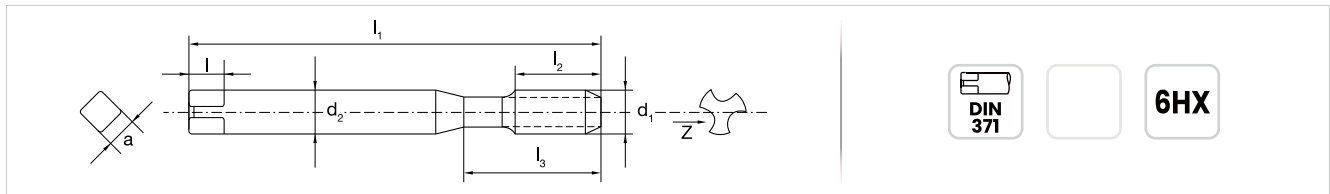
V _c m/min	Ti	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²
	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
	●● 2 - 6	●●● 5 - 13	○ 10 - 18	●● 10 - 18	●● 10 - 18
>2xd chip icon"/>	●● 2 - 7	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per uso generico Ghisa, Alluminio, Alluminio pressofuso, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
905 6	M6	1	80	10	30	6	8	4.9	3	5.00	76.20 ■
905 8	M8	1.25	90	13	35	8	9	6.2	3	6.80	78.60 ■
905 10	M10	1.5	100	15	39	10	11	8	3	8.50	86.80 ■

Fino ad esaurimento scorte ■

● Parametri di taglio

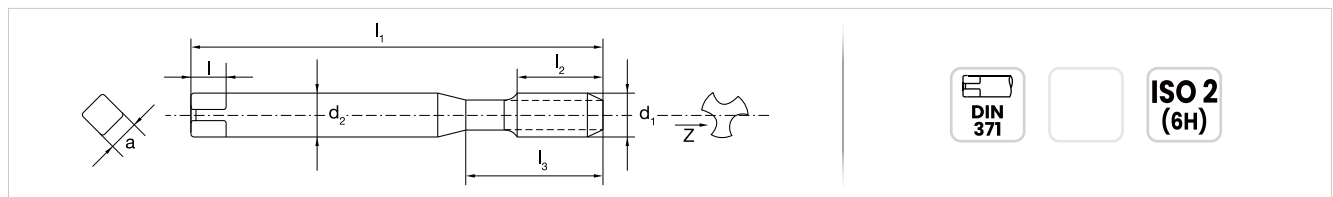
V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
	●● 2 - 6	●● 2 - 3	●● 2 - 6	●●● 5 - 13	○ 10 - 18	●● 10 - 18	●● 10 - 18
>2xd icon"/>	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per uso generico Ghisa, Alluminio, Alluminio pressofuso, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
895 3	M3	0.5	56	5	18	3.5	6	2.7	3	2.50	29.65 ■
895 4	M4	0.7	63	7	21	4.5	6	3.4	3	3.30	28.95 ■
895 5	M5	0.8	70	8	25	6	8	4.9	3	4.20	29.70 ■
895 6	M6	1	80	10	30	6	8	4.9	3	5.00	31.70 ■
895 8	M8	1.25	90	13	35	8	9	6.2	3	6.80	45.30 ■
895 10	M10	1.5	100	15	39	10	11	8	3	8.50	59.40 ■

Fino ad esaurimento scorte ■

● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	Gg/G GHISA	CU Truciolo CORTO
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 7 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27	●●●● 10 - 32	●● 3 - 24
	●● 2 - 6	●● 2 - 3	●●●● 5 - 13	●● 10 - 18	●● 10 - 18	●●●● 13 - 32	●● 4 - 24
>2xd flute icon"/>	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●●●● 5 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20	●●●● 10 - 30	●● 5 - 20

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per uso generico Ghisa, Alluminio, Alluminio pressofuso, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2



M

60°

FORMA C
- 2-3 -
XP

45°

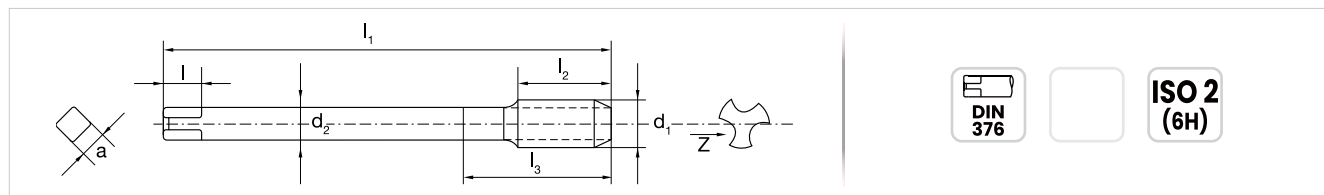
C-MULTI
PM
38

OLIO

EMULSIONE

MQL

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	$\frac{\phi}{mm}$	€
896 12	M12	1.75	110	18	39	9	10	7	4	10.20	73.90
896 16	M16	2	110	20	18	12	12	9	4	14.00	125.50
896 20	M20	2.5	140	25	21	16	15	12	4	17.50	190.50

● Parametri di taglio

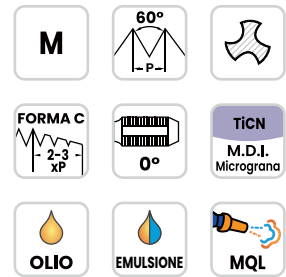
V _c m/min	Ti	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²
	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
	●● 2 - 6	●●● 5 - 13	○ 10 - 18	●● 10 - 18	●● 10 - 18
	●● 2 - 7	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

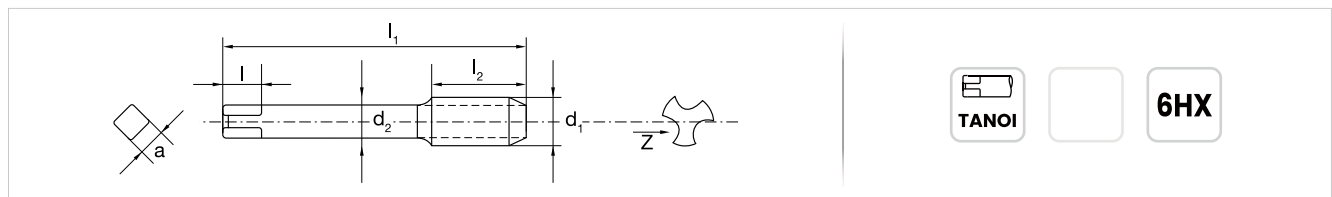
Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai temprati < 62 HRC



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
960 3	M3	0.5	46	11	3.5	2.7	6	4	2.50	196.00
960 4	M4	0.7	52	13	4.5	3.4	6	4	3.30	204.00
960 5	M5	0.8	60	16	6	4.9	8	4	4.20	212.00
960 6	M6	1	62	19	6	4.9	8	5	5.00	234.00
960 8	M8	1.25	70	22	6	4.9	8	5	6.80	286.00
960 10	M10	1.5	75	24	7	5.5	8	5	8.50	386.00
960 12	M12	1.75	82	29	9	7	10	5	10.20	507.00
960 14	M14	2	88	30	11	9	12	6	12.00	624.00
960 16	M16	2	95	32	12	9	12	6	14.00	755.00
960 20	M20	2.5	105	37	16	12	15	6	17.50	1062.00

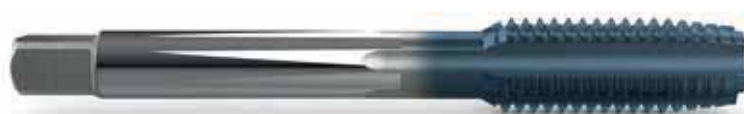
● Parametri di taglio

V _c m/min	ACCAIO 50-63 HRC
	●● 2 - 3
	●● 1.5 - 3
	●● 1.5 - 3

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai temprati < 62 HRC



M

60°
-P-

FORMA D
-3.5-5-
XP

0°

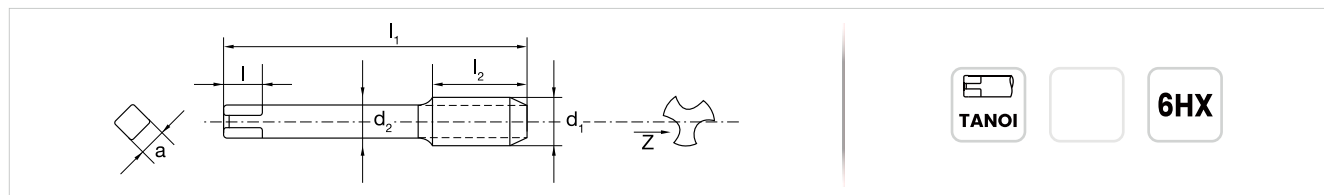
TiCN
M.D.I.
Micrograna

OLIO

EMULSIONE

MQL

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
965 3	M3	0.5	46	11	3.5	2.7	6	4	2.50	196.00
965 4	M4	0.7	52	13	4.5	3.4	6	4	3.30	204.00
965 5	M5	0.8	60	16	6	4.9	8	4	4.20	212.00
965 6	M6	1	62	19	6	4.9	8	5	5.00	234.00
965 8	M8	1.25	70	22	6	4.9	8	5	6.80	286.00
965 10	M10	1.5	75	24	7	5.5	8	5	8.50	386.00
965 12	M12	1.75	82	29	9	7	10	5	10.20	507.00
965 14	M14	2	88	30	11	9	12	6	12.00	624.00
965 16	M16	2	95	32	12	9	12	6	14.00	755.00
965 20	M20	2.5	105	37	16	12	15	6	17.50	1062.00

● Parametri di taglio

V _c m/min	ACCIAIO 50-63 HRC
	● ● 2 - 3
≤2xd	● ● ● 1.5 - 3
>2xd	● ● 1.5 - 3

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Ghisa e Alluminio pressofuso Ghisa grigia, Alluminio pressofuso a truciolo corto



MF

60°
L-P-L

FORMA C
2-3
XP

0°

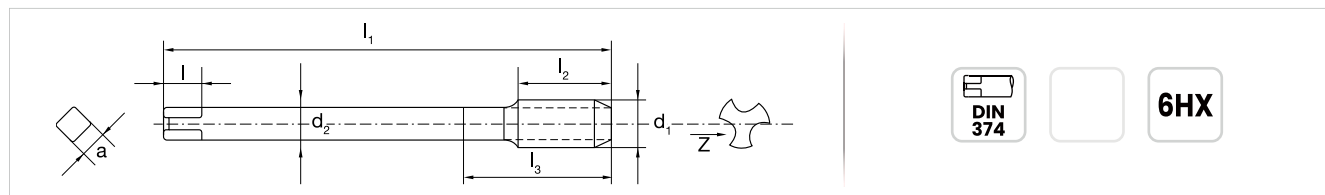
TICN
HSSE
V3

OLIO

EMULSIONE

MQL

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
540 8X1	M8	1	90	22	36	6	8	4.9	4	7.00	37.30
540 10X1	M10	1	90	20	36	7	8	5.5	4	9.00	41.40
540 12X1.5	M12	1.5	100	22	40	9	10	7	4	10.50	45.60
540 16X1.5	M16	1.5	100	22	40	12	12	9	4	14.50	70.00

● Parametri di taglio

V _c m/min	GHISA	CU Truciolo CORTO
	●●● 10 - 32	●● 3 - 24
	●●● 13 - 32	●● 4 - 24
>2xd icon"/>	●●● 10 - 30	●● 5 - 20

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Ghisa e Alluminio pressofuso Ghisa grigia, Alluminio pressofuso a truciolo corto



MF

60°
L-P-L

ZC

FORMA C
2-3
XP

0°

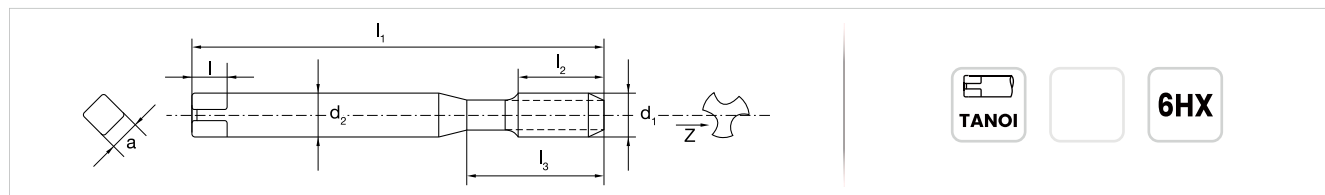
TiCN
HSSE
V3

OLIO

EMULSIONE

MQL

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
982 8X1	M8	1	100	22	40	8	9	6	3	7.00	146.00
982 10X1	M10	1	100	24	39	8	9	6	4	9.00	176.50
982 10X1.25	M10	1.25	100	24	39	8	9	6	4	8.80	176.50
982 12X1	M12	1	100	29	43	10	11	8	4	11.00	190.50
982 12X1.25	M12	1.25	100	29	43	10	11	8	4	10.80	190.50
982 12X1.5	M12	1.5	100	29	43	10	11	8	4	10.50	190.50

● Parametri di taglio

V _c m/min	GG/6 GHISA	CU Truciolo CORTO	ZDC ADC	ALU Si <10%
	●●● 14 - 40	●● 7 - 32	●●●● 7 - 32	●● 7 - 32

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

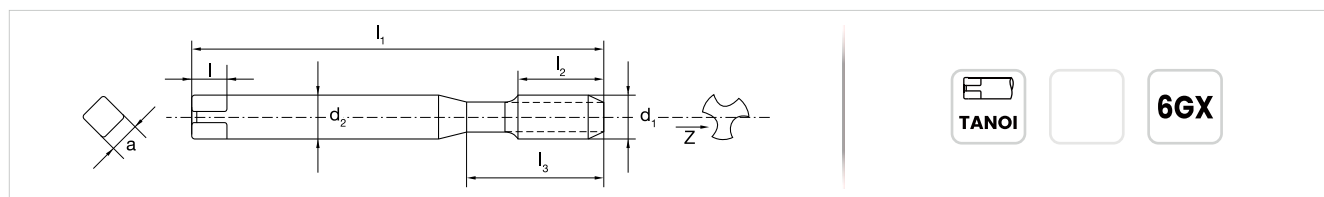
MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Ghisa e Alluminio pressofuso Ghisa grigia, Alluminio pressofuso a truciolo corto



MF 60° ZC
 FORMA C 2-3 XP 0° TiCN HSSE V3
 OLIO EMULSIONE MQL

● Dettagli tecnici



TANOI 6GX

Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
983 8X1	M8	1	100	22	40	8	9	6	3	7.00	116.50
983 10X1	M10	1	100	24	39	8	9	6	4	9.00	147.00
983 10X1.25	M10	1.25	100	24	39	8	9	6	4	8.80	149.00
983 12X1	M12	1	100	29	43	10	11	8	4	11.00	160.50
983 12X1.25	M12	1.25	100	29	43	10	11	8	4	10.80	160.50
983 12X1.5	M12	1.5	100	29	43	10	11	8	4	10.50	160.50

● Parametri di taglio

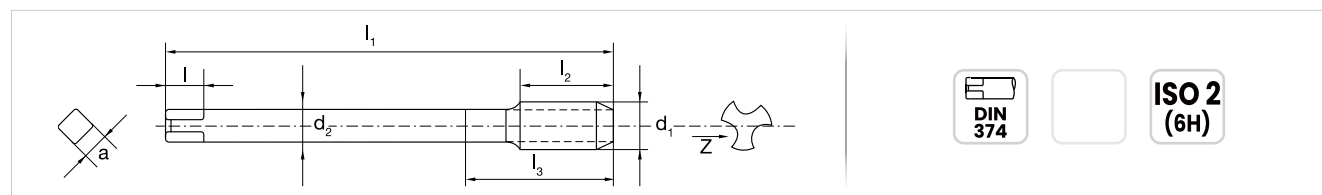
V _c m/min	Ge/s GHISA	CU Truciolo CORTO	ZDC ADC	ALU SI <10%
	●●● 18 - 45	●● 9 - 36	●●●● 18 - 45	●● 9 - 36

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm²

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
455 3X.35	M3	0.35	56	8	22	2.2	5	2.5	3	2.65	25.55
455 4X.5	M4	0.5	63	10	25.2	2.8	5	2.1	3	3.50	23.25
455 5X.5	M5	0.5	70	12	28	3.5	6	2.7	3	4.50	23.65
455 6X.5	M6	0.5	80	14	32	4.5	6	3.4	3	5.50	24.55
455 6X.75	M6	0.75	80	14	32	4.5	6	3.4	3	5.20	23.65
455 7X.75	M7	0.75	80	14	32	5.5	7	4.3	3	6.20	26.25
455 8X.5	M8	0.5	80	18	32	6	8	4.9	3	7.50	35.15
455 8X.75	M8	0.75	80	18	32	6	8	4.9	3	7.20	27.25
455 8X1	M8	1	90	22	36	6	8	4.9	3	7.00	24.55
455 9X1	M9	1	90	22	36	7	8	5.5	3	8.00	32.35
455 10X.75	M10	0.75	90	20	36	7	8	5.5	3	9.20	37.20
455 10X1	M10	1	90	20	36	7	8	5.5	3	9.00	24.95
455 10X1.25	M10	1.25	100	24	40	7	8	5.5	3	8.80	30.10
455 11X1	M11	1	90	20	36	8	9	6.2	3	10.00	39.25
455 12X1	M12	1	100	22	40	9	10	7	3	11.00	29.60
455 12X1.25	M12	1.25	100	22	40	9	10	7	3	10.80	33.50
455 12X1.5	M12	1.5	100	22	40	9	10	7	3	10.50	28.05
455 14X1	M14	1	100	22	40	11	12	9	3	13.00	43.80

La gamma prosegue nella pagina successiva >>

● Parametri di taglio

V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	Ge/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 8 - 15	●●● 15 - 30	○ 15 - 40	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 15 - 30

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
455 14X1.25	M14	1.25	100	22	40	11	12	9	3	12.80	42.10
455 14X1.5	M14	1.5	100	22	40	11	12	9	3	12.50	42.10
455 15X1	M15	1	100	22	40	12	12	9	3	14.00	50.70
455 15X1.5	M15	1.5	100	22	40	12	12	9	3	13.50	52.50
455 16X1	M16	1	100	22	40	12	12	9	3	15.00	47.70
455 16X1.5	M16	1.5	100	22	40	12	12	9	3	14.50	45.70
455 18X1	M18	1	110	25	44	14	14	11	3	17.00	64.30
455 18X1.5	M18	1.5	110	25	44	14	14	11	3	16.50	58.30
455 18X2	M18	2	125	34	50	14	14	11	3	16.00	67.70
455 20X1	M20	1	125	25	50	16	15	12	3	19.00	63.80
455 20X1.5	M20	1.5	125	25	50	16	15	12	3	18.50	61.60
455 20X2	M20	2	140	34	56	16	15	12	3	18.00	83.20
455 22X1	M22	1	125	25	50	18	17	14.5	3	21.00	90.40
455 22X1.5	M22	1.5	125	25	50	18	17	14.5	3	20.50	66.50
455 22X2	M22	2	140	34	56	18	17	14.5	3	20.00	90.40
455 24X1	M24	1	140	28	56	18	17	14.5	3	23.00	96.50
455 24X1.5	M24	1.5	140	28	56	18	17	14.5	3	22.50	76.00
455 24X2	M24	2	140	28	56	18	17	14.5	3	22.00	82.10
455 25X1.5	M25	1.5	140	28	56	18	17	14.5	3	23.50	95.90
455 26X1.5	M26	1.5	140	28	56	18	17	14.5	4	24.50	95.90
455 27X1.5	M27	1.5	140	28	56	20	19	16	4	25.50	107.50
455 27X2	M27	2	140	28	56	20	19	16	4	25.00	109.00
455 28X1.5	M28	1.5	140	28	56	20	19	16	4	26.50	112.00
455 30X1	M30	1	150	28	60	22	21	18	4	29.00	136.50
455 30X1.5	M30	1.5	150	28	60	22	21	18	4	28.50	118.50
455 30X2	M30	2	150	28	60	22	21	18	4	28.00	128.50
455 32X1.5	M32	1.5	150	30	60	22	21	18	4	30.50	140.00
455 33X1.5	M33	1.5	160	30	64	25	23	20	4	31.50	156.50
455 34X1.5	M34	1.5	170	30	68	28	25	22	4	32.50	194.00
455 35X1.5	M35	1.5	170	30	68	28	25	22	4	33.50	188.50
455 36X1.5	M36	1.5	170	30	68	28	25	22	4	34.50	174.00
455 38X1.5	M38	1.5	170	30	68	28	25	22	4	36.50	186.50
455 40X1.5	M40	1.5	170	30	68	32	27	24	4	38.50	211.00
455 42X1.5	M42	1.5	170	30	68	32	27	24	4	40.50	225.00
455 45X1.5	M45	1.5	180	32	72	36	32	29	4	43.50	258.50
455 48X1.5	M48	1.5	190	32	76	36	32	29	4	46.50	305.00
455 50X1.5	M50	1.5	190	32	76	36	32	29	4	48.50	338.00
455 52X1.5	M52	1.5	190	32	76	40	35	30	4	50.50	372.00

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm²



MF

60°

FORMA B

-3.5-5-XP

0° (B)

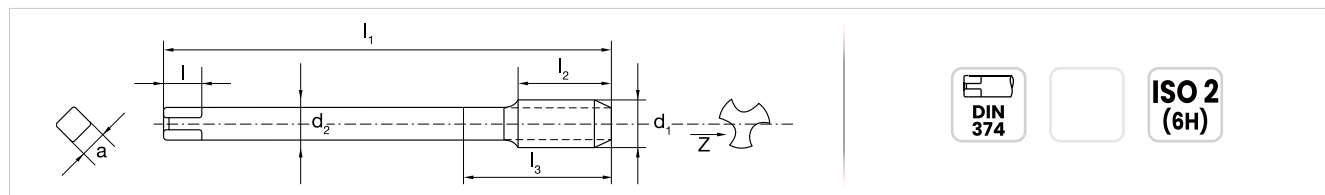
TIN
HSSE
V3

OLIO

EMULSIONE

MQL

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	Z	mm	€
465 6X.75	M6	0.75	80	14	32	4.5	6	3.4	3	5.20	32.45
465 8X1	M8	1	90	22	36	6	8	4.9	3	7.00	34.95
465 10X1	M10	1	90	20	36	7	8	5.5	3	9.00	37.90
465 12X1.5	M12	1.5	100	22	40	9	10	7	3	10.50	42.20
465 16X1.5	M16	1.5	100	22	40	12	12	9	3	14.50	73.20

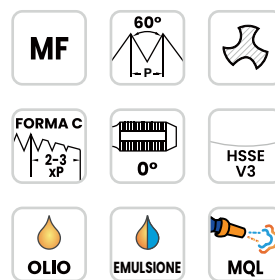
● Parametri di taglio

V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 8 - 15	●●● 15 - 30	○ 15 - 40	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 15 - 30

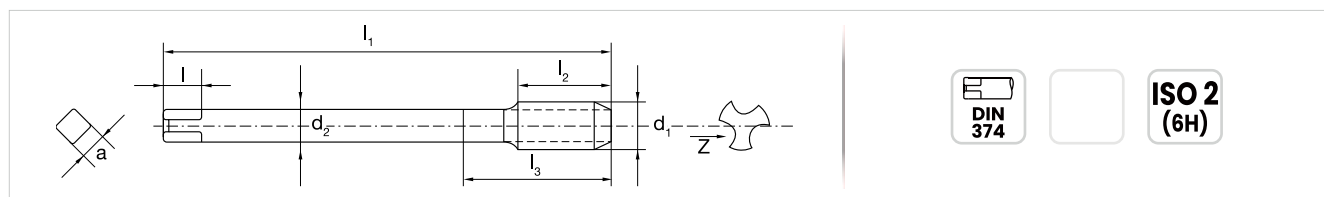
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
460 3X.35	M3	0.35	56	8		2.2	5	2.5	3	2.65	23.10
460 3.5X.35	M3.5	0.35	56	9		2.2	5	2.1	3	3.15	27.15
460 4X.5	M4	0.5	63	10	25	2.8	5	2.1	3	3.50	21.70
460 5X.5	M5	0.5	70	12	28	3.5	6	2.7	3	4.50	22.15
460 6X.5	M6	0.5	80	14	32	4.5	6	3.4	3	5.50	22.50
460 6X.75	M6	0.75	80	14	32	4.5	6	3.4	4	5.20	22.15
460 7X.75	M7	0.75	80	14	32	5.5	7	4.3	4	6.20	24.50
460 8X.5	M8	0.5	80	18	32	6	8	4.9	4	7.50	30.00
460 8X.75	M8	0.75	80	18	32	6	8	4.9	4	7.20	24.50
460 8X1	M8	1	90	22	36	6	8	4.9	4	7.00	22.15
460 9X1	M9	1	90	22	36	7	8	5.5	4	8.00	30.00
460 10X.75	M10	0.75	90	20	36	7	8	5.5	4	9.20	32.40
460 10X1	M10	1	90	20	36	7	8	5.5	4	9.00	22.85
460 10X1.25	M10	1.25	100	24	40	7	8	5.5	4	8.80	29.30
460 11X1	M11	1	90	20	36	8	9	6.2	4	10.00	36.05
460 12X1	M12	1	100	22	40	9	10	7	4	11.00	27.25
460 12X1.25	M12	1.25	100	22	40	9	10	7	4	10.80	30.35
460 12X1.5	M12	1.5	100	22	40	9	10	7	4	10.50	27.25

La gamma prosegue nella pagina successiva >>

● Parametri di taglio

V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 5 - 12	●●● 10 - 24	○ 10 - 32	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 10 - 24
	○ 4 - 12	●●● 9 - 16	○ 13 - 32	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 9 - 16
	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

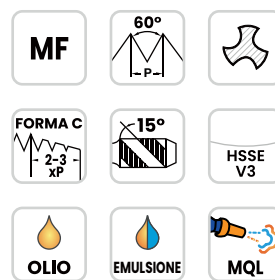
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Maschi ad Asportazione

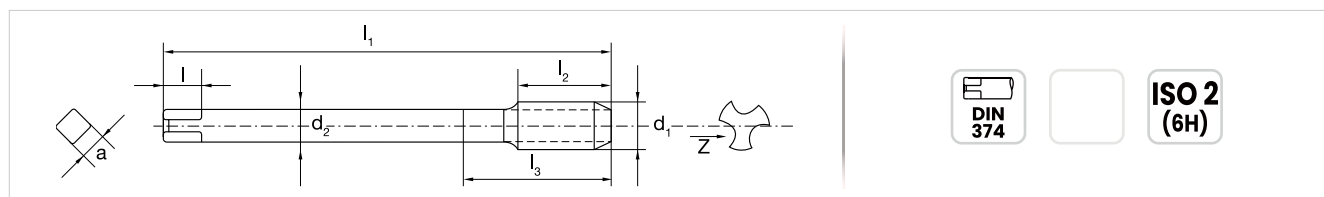
Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
460 14X1	M14	1	100	22	40	11	12	9	4	13.00	39.10
460 14X1.25	M14	1.25	100	22	40	11	12	9	4	12.80	39.10
460 14X1.5	M14	1.5	100	22	40	11	12	9	4	12.50	37.95
460 15X1	M15	1	100	22	40	12	12	9	4	14.00	46.90
460 15X1.5	M15	1.5	100	22	40	12	12	9	4	13.50	45.70
460 16X1	M16	1	100	22	40	12	12	9	4	15.00	45.30
460 16X1.5	M16	1.5	100	22	40	12	12	9	4	14.50	41.60
460 18X1	M18	1	110	25	44	14	14	11	4	17.00	57.70
460 18X1.5	M18	1.5	110	25	44	14	14	11	4	16.50	53.00
460 18X2	M18	2	125	34	50	14	14	11	4	16.00	61.60
460 20X1	M20	1	125	25	50	16	15	12	4	19.00	61.60
460 20X1.5	M20	1.5	125	25	50	16	15	12	4	18.50	57.70
460 20X2	M20	2	140	34	56	16	15	12	4	18.00	78.20
460 22X1	M22	1	125	25	50	18	17	14.5	4	21.00	87.70
460 22X1.5	M22	1.5	125	25	50	18	17	14.5	4	20.50	61.60
460 22X2	M22	2	140	34	56	18	17	14.5	4	20.00	84.90
460 24X1	M24	1	140	28	56	18	17	14.5	4	23.00	91.00
460 24X1.5	M24	1.5	140	28	56	18	17	14.5	4	22.50	67.70
460 24X2	M24	2	140	28	56	18	17	14.5	4	22.00	78.20
460 25X1.5	M25	1.5	140	28	56	18	17	14.5	4	23.50	89.30
460 26X1.5	M26	1.5	140	28	56	18	17	14.5	4	24.50	89.30
460 27X1.5	M27	1.5	140	28	56	20	19	16	4	25.50	105.50
460 27X2	M27	2	140	28	56	20	19	16	4	25.00	106.50
460 28X1.5	M28	1.5	140	28	56	20	19	16	4	26.50	107.50
460 30X1	M30	1	150	28	60	22	21	18	4	29.00	132.00
460 30X1.5	M30	1.5	150	28	60	22	21	18	4	28.50	112.00
460 30X2	M30	2	150	28	60	22	21	18	4	28.00	120.00
460 32X1.5	M32	1.5	150	28	60	22	21	18	6	30.50	133.00
460 33X1.5	M33	1.5	160	30	64	25	23	20	6	31.50	146.50
460 34X1.5	M34	1.5	170	30	68	28	25	22	6	32.50	181.00
460 35X1.5	M35	1.5	170	30	68	28	25	22	6	33.50	183.00
460 36X1.5	M36	1.5	170	30	68	28	25	22	6	34.50	166.50
460 38X1.5	M38	1.5	170	30	68	28	25	22	6	36.50	178.50
460 40X1.5	M40	1.5	170	30	68	32	27	24	6	38.50	198.50
460 42X1.5	M42	1.5	170	30	68	32	27	24	6	40.50	222.00
460 45X1.5	M45	1.5	180	32	72	36	32	29	6	43.50	241.00
460 48X1.5	M48	1.5	190	32	76	36	32	29	6	46.50	283.00
460 50X1.5	M50	1.5	190	32	76	36	32	29	6	48.50	316.00
460 52X1.5	M52	1.5	190	32	76	40	35	32	6	50.50	361.00

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
475 4X.5	M4	0.5	63	6	25.2	2.8	5	2.1	3	3.50	25.00
475 5X.5	M5	0.5	70	7	28	3.5	6	2.7	3	4.50	25.25
475 6X.75	M6	0.75	80	8	32	4.5	6	3.4	3	5.20	27.20
475 8X.75	M8	0.75	80	10	32	6	8	4.9	3	7.20	27.75
475 8X1	M8	1	90	10	36	6	8	4.9	3	7.00	25.25
475 10X1	M10	1	90	12	36	7	8	5.5	3	9.00	27.20
475 10X1.25	M10	1.25	100	12	40	7	8	5.5	3	8.80	38.50
475 12X1	M12	1	100	14	40	9	10	7	3	11.00	32.65
475 12X1.25	M12	1.25	100	14	40	9	10	7	3	10.80	42.70
475 12X1.5	M12	1.5	100	14	40	9	10	7	3	10.50	30.90
475 14X1	M14	1	100	16	40	11	12	9	3	13.00	46.90
475 14X1.25	M14	1.25	100	16	40	11	12	9	3	12.80	47.70
475 14X1.5	M14	1.5	100	16	40	11	12	9	3	12.50	45.30
475 16X1	M16	1	100	16	40	12	12	9	3	15.00	55.50
475 16X1.5	M16	1.5	100	16	40	12	12	9	3	14.50	53.80
475 18X1	M18	1	110	20	44	14	14	11	4	17.00	77.70
475 18X1.5	M18	1.5	110	20	44	14	14	11	4	16.50	67.70
475 20X1	M20	1	125	20	50	16	15	12	4	19.00	87.70

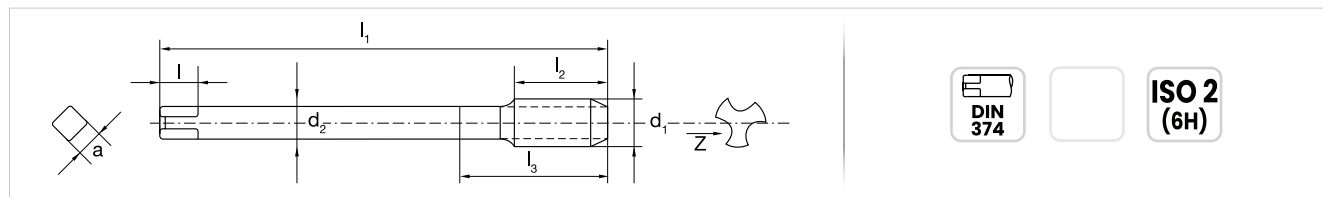
La gamma prosegue nella pagina successiva >>

● Parametri di taglio

V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Trucolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 7 - 13	●● 13 - 27	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 13 - 27
≤2xd	○ 4 - 13	●●● 9 - 18	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 9 - 18
>2xd	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
475 20X1.5	M20	1.5	125	20	50	16	15	12	4	18.50	67.70
475 22X1.5	M22	1.5	125	20	50	18	17	14.5	4	20.50	78.20
475 24X1.5	M24	1.5	140	24	56	18	17	14.5	4	22.50	85.40
475 24X2	M24	2	140	24	56	18	17	14.5	4	22.00	100.50
475 26X1.5	M26	1.5	140	24	56	18	17	14.5	4	24.50	118.50
475 27X1.5	M27	1.5	140	24	56	20	19	16	4	25.50	126.50
475 27X2	M27	2	140	24	56	20	19	16	4	25.00	141.00
475 28X1.5	M28	1.5	140	24	56	20	19	16	4	26.50	140.00
475 30X1.5	M30	1.5	150	28	60	22	21	18	4	28.50	155.50
475 30X2	M30	2	150	28	60	22	21	18	4	28.00	162.00

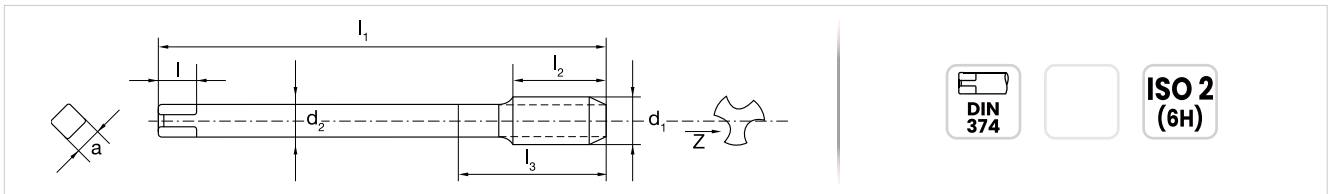
● Note

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
480 3X.35	M3	0.35	56	4	22	2.2	5	2.5	3	2.65	27.00
480 4X.5	M4	0.5	63	6	25.2	2.8	5	2.1	3	3.50	25.45
480 5X.5	M5	0.5	70	7	28	3.5	6	2.7	3	4.50	25.80
480 6X.5	M6	0.5	80	8	32	4.5	6	3.4	3	5.50	26.75
480 6X.75	M6	0.75	80	8	32	4.5	6	3.4	3	5.20	27.75
480 8X.75	M8	0.75	80	10	32	6	8	3.4	3	7.20	27.75
480 8X1	M8	1	90	10	36	6	8	4.9	3	7.00	25.55
480 10X1	M10	1	90	12	36	7	8	5.5	3	9.00	27.50
480 10X1.25	M10	1.25	100	12	40	7	8	5.5	3	8.80	38.90
480 12X1	M12	1	100	14	40	9	10	7	3	11.00	32.95
480 12X1.25	M12	1.25	100	14	40	9	10	7	3	10.80	43.00
480 12X1.5	M12	1.5	100	14	40	9	10	7	3	10.50	30.90
480 14X1	M14	1	100	16	40	11	12	9	3	13.00	46.90
480 14X1.25	M14	1.25	100	16	40	11	12	9	3	12.80	47.70
480 14X1.5	M14	1.5	100	16	40	11	12	9	3	12.50	45.30
480 16X1	M16	1	100	16	40	12	12	9	3	15.00	55.50
480 16X1.5	M16	1.5	100	16	40	12	12	9	3	14.50	53.80
480 18X1	M18	1	110	20	44	14	14	11	4	17.00	77.70

La gamma prosegue nella pagina successiva >>

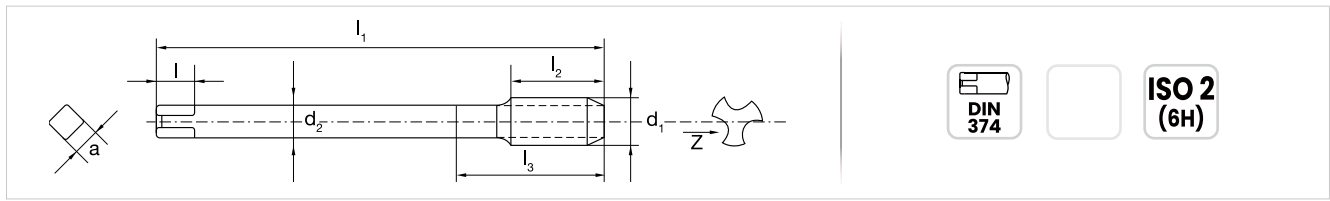
● Parametri di taglio

V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GG/e GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 7 - 13	●● 13 - 27	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 13 - 27
	○ 4 - 13	●●● 9 - 18	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 9 - 18
	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Maschi ad Asportazione

● Dettagli tecnici



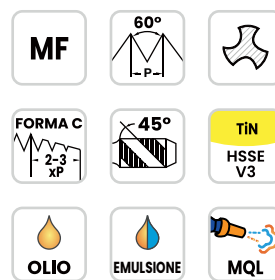
Maschi ad Asportazione

Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
480 18X1.5	M18	1.5	110	20	44	14	14	11	4	16.50	67.70
480 20X1	M20	1	125	20	50	16	15	12	4	19.00	87.70
480 20X1.5	M20	1.5	125	20	50	16	15	12	4	18.50	67.70
480 22X1.5	M22	1.5	125	20	50	18	17	14.5	4	20.50	78.20
480 24X1.5	M24	1.5	140	24	56	18	17	14.5	4	22.50	85.40
480 24X2	M24	2	140	24	56	18	17	14.5	4	22.00	100.50
480 25X1.5	M25	1.5	140	24	56	18	17	14.5	4	23.50	113.50
480 26X1.5	M26	1.5	140	24	56	18	17	14.5	4	24.50	118.50
480 27X1.5	M27	1.5	140	24	56	20	19	16	4	25.50	126.50
480 27X2	M27	2	140	24	56	20	19	16	4	25.00	141.00
480 28X1.5	M28	1.5	140	24	60	20	19	16	4	26.50	140.00
480 30X1.5	M30	1.5	150	28	60	22	21	18	4	28.50	155.50
480 30X2	M30	2	150	28		22	21	18	4	28.00	162.00

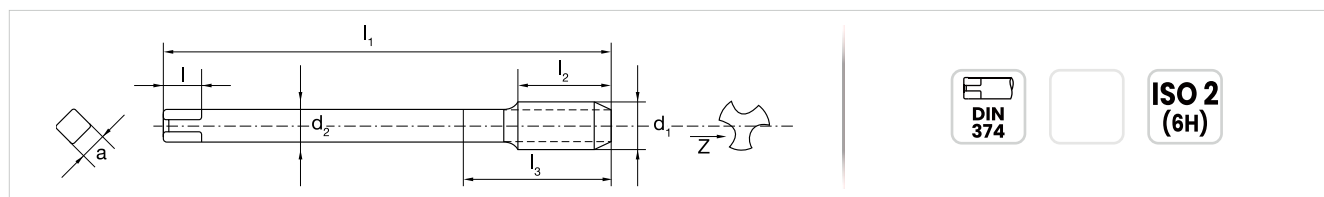
● Note

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
485 6X.75	M6	0.75	80	8	32	4.5	6	3.4	3	5.20	36.45
485 8X1	M8	1	90	10	36	6	8	4.9	3	7.00	36.15
485 10X1	M10	1	90	12	36	7	8	5.5	3	9.00	40.70
485 12X1.5	M12	1.5	100	14	40	9	10	7	3	10.50	45.40
485 16X1.5	M16	1.5	100	16	40	12	12	9	3	14.50	81.00

● Parametri di taglio

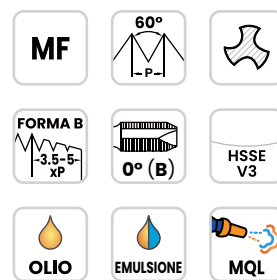
V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 7 - 13	●● 13 - 27	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 13 - 27
≤2xd	○ 5 - 13	●●● 10 - 18	○ 15 - 36	●● 5 - 27	●● 5 - 27	●● 5 - 27	●● 10 - 18
>2xd	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

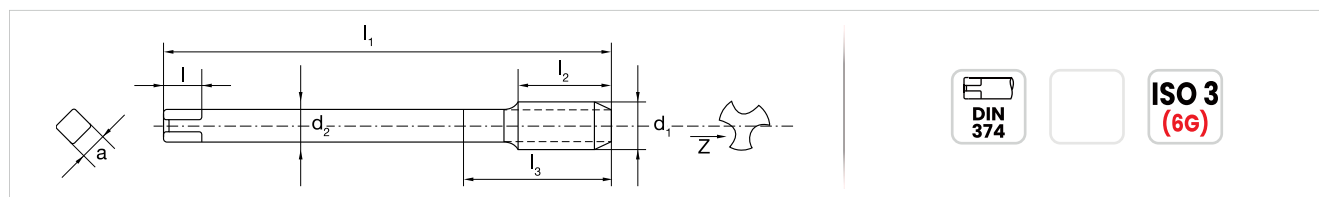
Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
470 6X.75	M6	0.75	80	14	32	4.5	6	3.4	3	5.20	25.95
470 8X1	M8	1	90	22	36	6	8	4.9	3	7.00	27.00
470 10X1	M10	1	90	20	36	7	8	5.5	3	9.00	27.55
470 12X1.5	M12	1.5	100	22	40	9	10	7	3	10.50	30.95
470 14X1.5	M14	1.5	100	22	40	11	12	9	3	12.50	46.90
470 16X1.5	M16	1.5	100	22	40	12	12	9	3	14.50	51.10
470 18X1.5	M18	1.5	110	25	44	14	14	11	3	16.50	64.30
470 20X1.5	M20	1.5	125	25	50	16	15	12	3	18.50	68.20

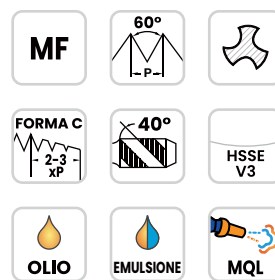
● Parametri di taglio

V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 8 - 15	●●● 15 - 30	○ 15 - 40	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 15 - 30

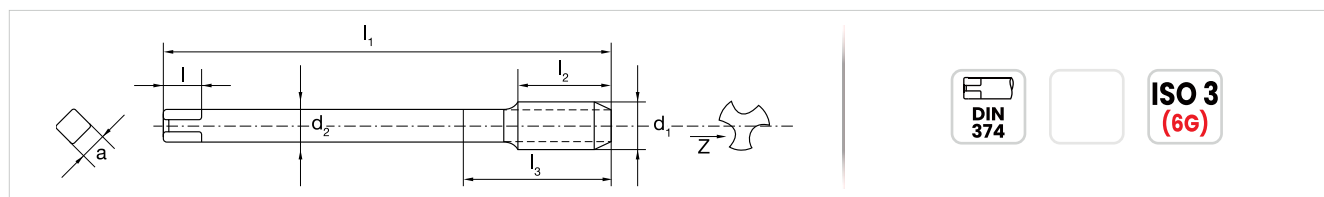
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
490 6X.75	M6	0.75	80	8	32	4.5	6	3.4	3	5.20	30.35
490 8X1	M8	1	90	10	36	6	8	4.9	3	7.00	28.05
490 10X1	M10	1	90	12	36	7	8	5.5	3	9.00	30.35
490 12X1.5	M12	1.5	100	14	40	9	10	7	3	10.50	33.95
490 14X1.5	M14	1.5	100	16	40	11	12	9	3	12.50	50.20
490 16X1.5	M16	1.5	100	16	40	12	12	9	3	14.50	59.30
490 18X1.5	M18	1.5	110	20	44	14	14	11	4	16.50	74.90
490 20X1.5	M20	1.5	125	20	50	16	15	12	4	18.50	74.90

● Parametri di taglio

V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Trucolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 7 - 13	●● 13 - 27	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 13 - 27
	○ 4 - 13	●●● 9 - 18	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 9 - 18
	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

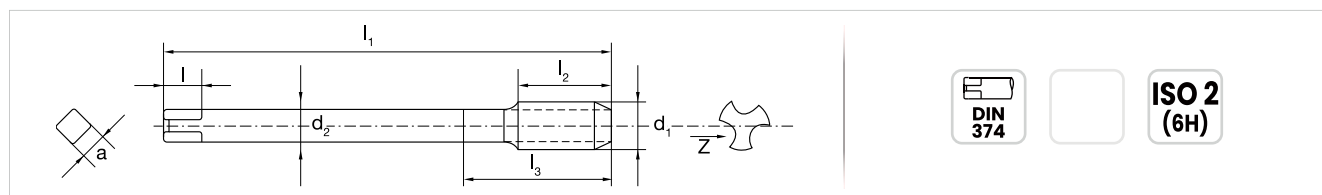
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
495 3X.35	M3	0.35	56	8	22	2.2	5	2.5	3	2.65	25.60
495 4X.5	M4	0.5	63	10	25	2.8	5	2.1	3	3.50	27.50
495 5X.5	M5	0.5	70	12	28	3.5	6	2.7	3	4.50	28.50
495 6X.5	M6	0.5	80	14	32	4.5	6	3.4	3	5.50	28.50
495 6X.75	M6	0.75	80	14	32	4.5	6	3.4	3	5.20	28.50
495 8X.75	M8	0.75	80	18	32	6	8	4.9	3	7.20	31.55
495 8X1	M8	1	90	22	36	6	8	4.9	3	7.00	28.50
495 10X1	M10	1	90	20	36	7	8	5.5	3	9.00	29.30
495 12X1	M12	1	100	22	40	9	10	7	3	11.00	35.10
495 12X1.5	M12	1.5	100	22	40	9	10	7	3	10.50	32.65
495 14X1.5	M14	1.5	100	22	40	11	12	9	3	12.50	50.30
495 16X1.5	M16	1.5	100	22	40	12	12	9	3	14.50	53.60
495 18X1.5	M18	1.5	110	25	44	14	14	11	3	16.50	69.10
495 20X1.5	M20	1.5	125	25	50	16	15	12	3	18.50	73.80
495 22X1.5	M22	1.5	125	25	50	18	17	14.5	3	20.50	82.00
495 24X1.5	M24	1.5	140	28	56	18	17	14.5	3	22.50	88.50

● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²
	●● 2 - 10	●● 2 - 4	●● 2 - 10	●●●● 8 - 20	○ 10 - 20	●● 10 - 20	●● 15 - 30

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



MF

60°
-P-

FORMA B
-3.5-5-XP

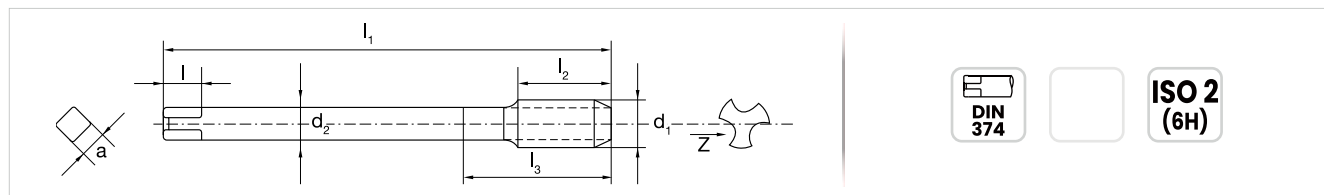
0° (B)

TiCN
HSSE
V3

OLIO

EMULSIONE

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	ϕ mm	€
500 8X1	M8	1	90	22	36	6	8	4.9	3	7.00	41.60
500 10X1	M10	1	90	20	36	7	8	5.5	3	9.00	45.60
500 12X1.5	M12	1.5	100	22	40	9	10	7	3	10.50	50.70
500 16X1.5	M16	1.5	100	22	40	12	12	9	3	14.50	77.20
500 20X1.5	M20	1.5	125	25	50	16	15	12	3	18.50	113.50

● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²
	●● 2 - 10	●● 2 - 4	●● 2 - 10	●●●● 8 - 20	○ 10 - 20	●● 10 - 20	●● 15 - 30

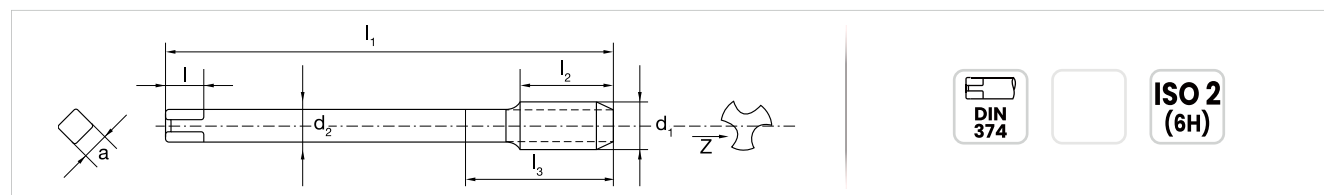
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
515 3X.35	M3	0.35	56	4	22	2.2	5	2.5	3	2.65	31.00
515 4X.5	M4	0.5	63	6	25.2	2.8	5	2.1	3	3.50	29.30
515 5X.5	M5	0.5	70	7	28	3.5	6	2.7	3	4.50	29.85
515 6X.5	M6	0.5	80	8	32	4.5	6	3.4	3	5.50	29.85
515 6X.75	M6	0.75	80	8	32	4.5	6	3.4	3	5.20	29.85
515 8X.75	M8	0.75	80	10	32	6	8	4.9	3	7.20	32.35
515 8X1	M8	1	90	10	36	6	8	4.9	3	7.00	29.85
515 10X1	M10	1	90	12	36	7	8	5.5	4	9.00	31.85
515 12X1	M12	1	100	14	40	9	10	7	4	11.00	40.60
515 12X1.5	M12	1.5	100	14	40	9	10	7	4	10.50	38.10
515 14X1.5	M14	1.5	100	16	40	11	12	9	4	12.50	51.80
515 16X1.5	M16	1.5	100	16	40	12	12	9	5	14.50	65.00
515 18X1.5	M18	1.5	110	20	44	14	14	11	5	16.50	73.80
515 20X1.5	M20	1.5	125	20	50	16	15	12	5	18.50	85.50
515 22X1.5	M22	1.5	125	20	50	18	17	14.5	5	20.50	98.40
515 24X1.5	M24	1.5	140	24	56	18	17	14.5	5	22.50	109.00
515 27X1.5	M27	1.5	140	24	56	20	19	16	5	25.50	138.00
515 30X1.5	M30	1.5	150	28	60	22	21	18	5	28.50	177.00

● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI 800-1500 N/mm ²	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
	●● 1 - 6	●● 1 - 3	●● 1 - 6	●●● 4 - 13	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 9 - 18
	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



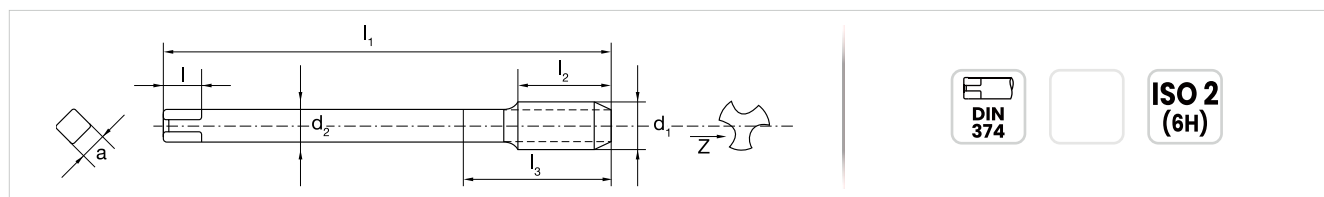
MF 60°

FORMA C 2-3 XP 40°

TICN HSSE V3

OLIO EMULSIONE MQL

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
520 8X1	M8	1	90	10	36	6	8	4.9	3	7.00	42.50
520 10X1	M10	1	90	12	36	7	8	5.5	4	9.00	48.40
520 12X1.5	M12	1.5	100	14	40	9	10	7	4	10.50	56.70
520 16X1.5	M16	1.5	100	16	40	12	12	9	5	14.50	89.30
520 20X1.5	M20	1.5	125	20	50	16	15	12	5	18.50	123.50

● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
	●● 1 - 6	●● 1 - 3	●● 1 - 6	●●● 4 - 13	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 9 - 18
	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2



MF

60°

FORMA B

-3.5-5-XP

0° (B)

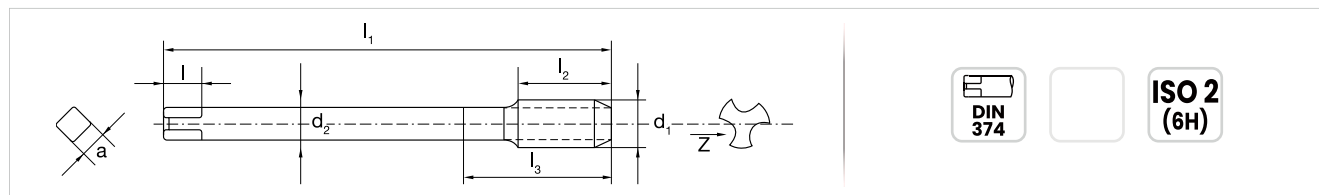
OX
HSSE
V3

OLIO

EMULSIONE

MQL

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
505 6X.75	M6	0.75	80	14	32	4.5	6	3.4	3	5.20	32.05
505 8X1	M8	1	90	22	36	6	8	4.9	3	7.00	33.40
505 10X1	M10	1	90	20	36	7	8	5.5	3	9.00	34.30
505 12X1.5	M12	1.5	100	22	40	9	10	7	3	10.50	43.80
505 14X1.5	M14	1.5	100	22	40	11	12	9	3	12.50	61.90
505 16X1.5	M16	1.5	100	22	40	12	12	9	3	14.50	65.80
505 18X1.5	M18	1.5	110	25	44	14	14	11	3	16.50	84.90
505 20X1.5	M20	1.5	125	25	50	16	15	12	3	18.50	90.90

● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²
	●● 2 - 10	●● 2 - 4	●● 2 - 10	●●●● 8 - 20	○ 10 - 20	●● 10 - 20	●● 15 - 30

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



MF

60°
-P-

FORMA B
-3.5-5-XP

0° (B)

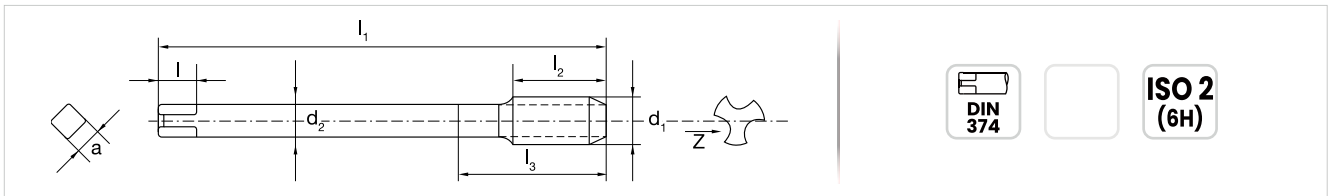
TiCN
HSSE
V3

OLIO

EMULSIONE

MQL

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	Z	$\frac{\phi}{mm}$	€
510 8X1	M8	1	90	22	36	6	8	4.9	3	7.00	43.40
510 10X1	M10	1	90	20	36	7	8	5.5	3	9.00	48.00
510 12X1.5	M12	1.5	100	22	40	9	10	7	3	10.50	52.50
510 16X1.5	M16	1.5	100	22	40	12	12	9	3	14.50	81.20
510 20X1.5	M20	1.5	125	25	50	16	15	12	3	18.50	119.50

● Parametri di taglio

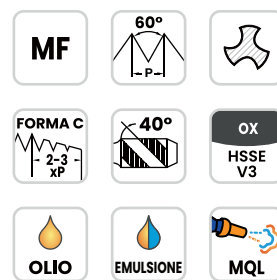
V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²
	●● 2 - 10	●● 2 - 4	●● 2 - 10	●●●● 8 - 20	○ 10 - 20	●● 10 - 20	●● 15 - 30

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

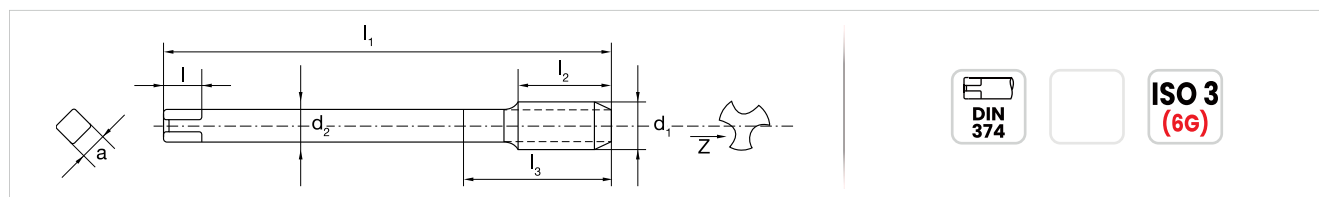
Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
525 6X.75	M6	0.75	80	8	32	4.5	6	3.4	3	5.20	34.30
525 8X1	M8	1	90	10	36	6	8	4.9	3	7.00	35.60
525 10X1	M10	1	90	12	36	7	8	5.5	4	9.00	36.95
525 12X1.5	M12	1.5	100	14	40	9	10	7	4	10.50	51.60
525 14X1.5	M14	1.5	100	16	40	11	12	9	4	12.50	63.70
525 16X1.5	M16	1.5	100	16	40	12	12	9	5	14.50	80.60
525 18X1.5	M18	1.5	110	20	44	14	14	11	5	16.50	89.20
525 20X1.5	M20	1.5	125	20	50	16	15	12	5	18.50	103.00

● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
	●● 1 - 6	●● 1 - 3	●● 1 - 6	●●● 4 - 13	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 9 - 18
>2xd drill bit icon"/>	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



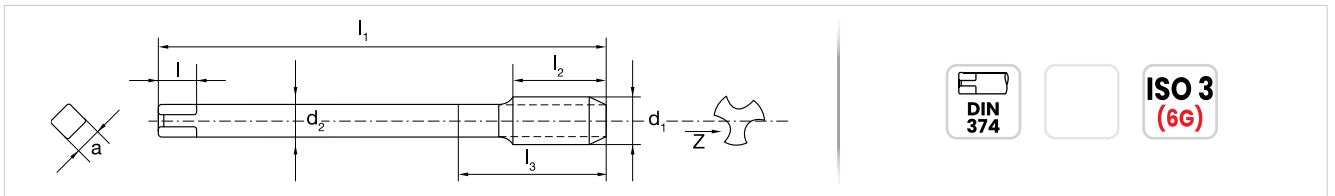
MF 60°

FORMA C 2-3 XP 40°

OLIO EMULSIONE MQL

TICN HSSE V3

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
530 8X1	M8	1	90	10	36	6	8	4.9	3	7.00	47.40
530 10X1	M10	1	90	12	36	7	8	5.5	4	9.00	51.90
530 12X1.5	M12	1.5	100	14	40	9	10	7	4	10.50	61.10
530 16X1.5	M16	1.5	100	16	40	12	12	9	5	14.50	98.30
530 20X1.5	M20	1.5	125	20	50	16	15	12	5	18.50	134.00

● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
	●● 1 - 6	●● 1 - 3	●● 1 - 6	●●● 4 - 13	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 9 - 18
	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per uso generico Ghisa, Alluminio, Alluminio pressofuso, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2



MF

60°

FORMA B
-3.5-5-XP

0° (B)

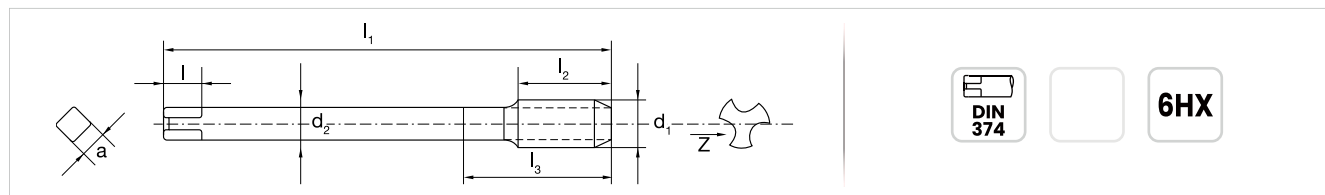
HARD LUBE
PM 38

OLIO

EMULSIONE

MQL

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
887 8X1	M8	1	90	22	6	8	4.9	3	7.00	43.30 ■
887 10X1.25	M10	1.25	100	24	7	8	5.5	3	8.80	52.70 ■
887 12X1	M12	1	100	22	9	10	7	4	11.00	73.00 ■
887 12X1.25	M12	1.25	100	22	9	10	7	4	10.80	73.00 ■
887 12X1.5	M12	1.5	100	22	9	10	7	4	10.50	73.00 ■
887 14X1.5	M14	1.5	100	22	11	12	9	4	12.50	82.70 ■
887 18X1.5	M18	1.5	110	25	14	14	11	4	16.50	188.00 ■
887 20X1.5	M20	1.5	125	25	16	15	12	4	18.50	210.50 ■

Fino ad esaurimento scorte ■

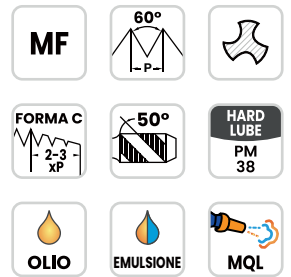
● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	Ge/Ge GHISA	CU Truciolo CORTO
	●● 2 - 10	●● 2 - 4	●●●● 8 - 20	●● 10 - 20	●● 15 - 30	●●●● 10 - 32	●● 3 - 24
	-	-	-	-	-	●●●● 13 - 32	●● 4 - 24
>2xd drill icon"/>	-	-	-	-	-	●●●● 10 - 30	●● 5 - 20

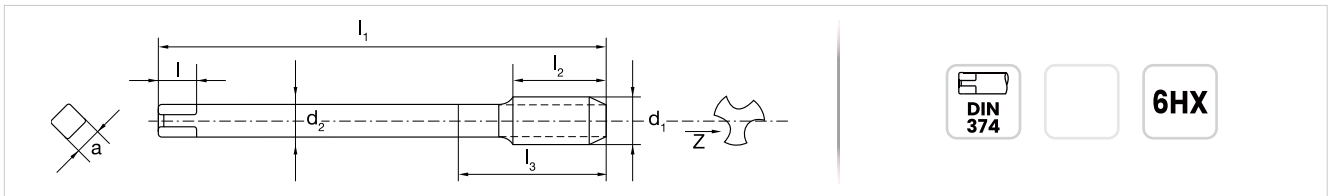
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per uso generico Ghisa, Alluminio, Alluminio pressofuso, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
902 8X1	M8	1	90	10	36	6	8	4.9	3	7.00	45.00 ■
902 10X1	M10	1	90	12	36	7	8	5.5	3	9.00	55.00 ■
902 10X1.25	M10	1.25	100	12	40	7	8	5.5	3	8.80	54.80 ■
902 12X1	M12	1	100	14	40	9	10	7	4	11.00	76.00 ■
902 12X1.25	M12	1.25	100	14	40	9	10	7	4	10.80	76.20 ■
902 12X1.5	M12	1.5	100	14	40	9	10	7	4	10.50	76.20 ■
902 14X1.5	M14	1.5	100	16	40	11	12	9	4	12.50	87.90 ■
902 16X1.5	M16	1.5	100	16	40	12	12	9	4	14.50	129.50 ■
902 18X1.5	M18	1.5	110	20	44	14	14	11	4	16.50	198.50 ■
902 20X1.5	M20	1.5	125	20	50	16	15	12	4	18.50	219.00 ■

Fino ad esaurimento scorte ■

● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²
	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
	●● 2 - 6	●●● 5 - 13	○ 10 - 18	●● 10 - 18	●● 10 - 18
>2xd drill bit icon"/>	●● 2 - 7	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai temprati < 62 HRC



MF

60°

FORMA C

2-3 XP

0°

TICN

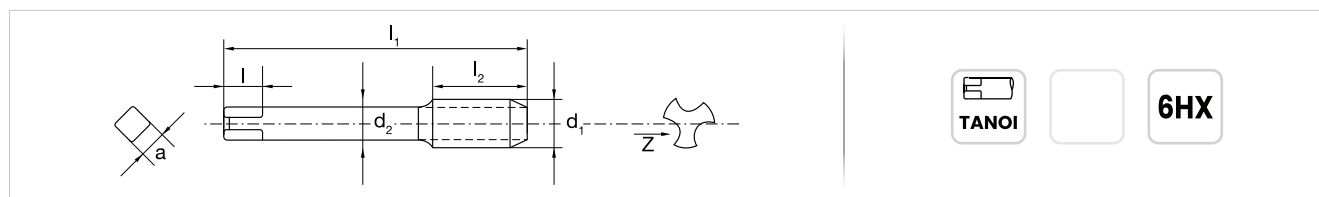
M.D.I. Micrograno

OLIO

EMULSIONE

MQL

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
960 8X1	M8	1	70	22	6	4.9	8	5	7.00	346.00
960 10X1	M10	1	75	24	7	5.5	8	5	9.00	440.00
960 12X1	M12	1	82	29	9	7	10	5	11.00	534.00
960 12X1.5	M12	1.5	82	29	9	7	10	5	10.50	531.00
960 14X1.5	M14	1.5	88	30	11	9	12	6	12.50	662.00
960 16X1.5	M16	1.5	95	32	12	9	12	6	14.50	801.00
960 20X1.5	M20	1.5	105	37	12	12	15	6	18.50	1130.00

● Parametri di taglio

V _c m/min	ACCAIO 50-63 HRC
	●● 2 - 3
	●● 1.5 - 3
	●● 1.5 - 3

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai temprati < 62 HRC



MF

60°
-P-

FORMA D
-3.5-5-
XP

0°

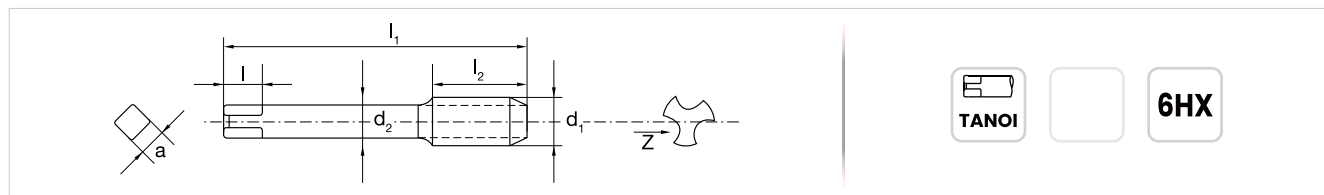
TiCN
M.D.I.
Micrograna

OLIO

EMULSIONE

MQL

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	d ₂	l	α	Z	$\frac{\emptyset}{\text{mm}}$	€
965 8X1	M8	1	70	22	6	4.9	8	5	7.00	346.00
965 10X1	M10	1	75	24	7	5.5	8	5	9.00	440.00
965 12X1	M12	1	82	29	9	7	10	5	11.00	534.00
965 12X1.5	M12	1.5	82	29	9	7	10	5	10.50	531.00
965 14X1.5	M14	1.5	88	30	11	9	12	6	12.50	662.00
965 16X1.5	M16	1.5	95	32	12	9	12	6	14.50	801.00
965 20X1.5	M20	1.5	105	37	12	12	15	6	18.50	1130.00

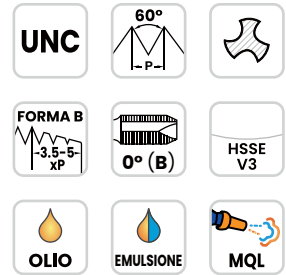
● Parametri di taglio

V _c m/min	ACCIAIO 50-63 HRC
	● ● 2 - 3
	● ● ● 1.5 - 3
	● ● 1.5 - 3

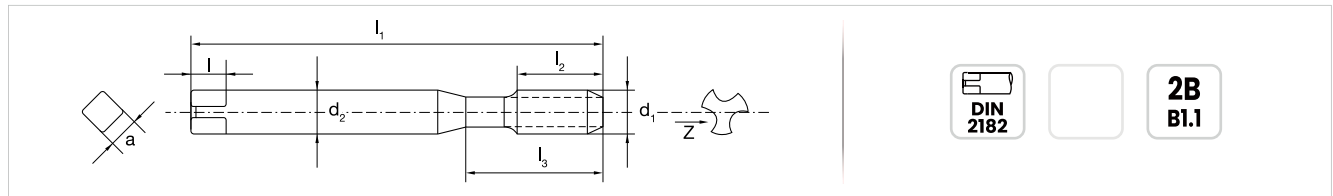
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	Filetti 1"	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
580 1-64	No.1	64	50	8	9	2.8	5	2.1	2	1.55	28.00
580 2-56	No.2	56	50	9	10	2.8	5	2.1	2	1.85	24.55
580 3-48	No.3	48	50	9	10	2.8	5	2.1	2	2.10	21.90
580 4-40	No.4	40	56	11	18	3.5	6	2.7	2	2.35	19.80
580 5-40	No.5	40	56	11	18	3.5	6	2.7	3	2.65	19.80
580 6-32	No.6	32	56	13	19	4	6	3	3	2.85	18.90
580 8-32	No.8	32	63	13	19	4.5	6	3.4	3	3.50	18.90
580 10-24	No.10	24	70	16	20	6	8	4.9	3	3.90	19.80
580 12-24	No.12	24	80	17	29	6	8	4.9	3	4.50	23.45
580 1/4	1/4	20	80	19	30	7	8	5.5	3	5.10	21.35
580 5/16	5/16	18	90	22	34	8	9	6.2	3	6.60	24.15
580 3/8	3/8	16	90	22	35	9	10	7	3	8.00	26.95

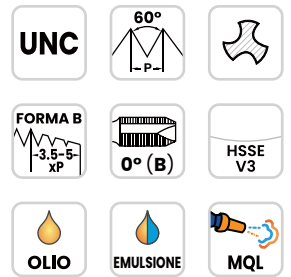
● Parametri di taglio

V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	Ge/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 8 - 15	●●● 15 - 30	○ 15 - 40	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 15 - 30

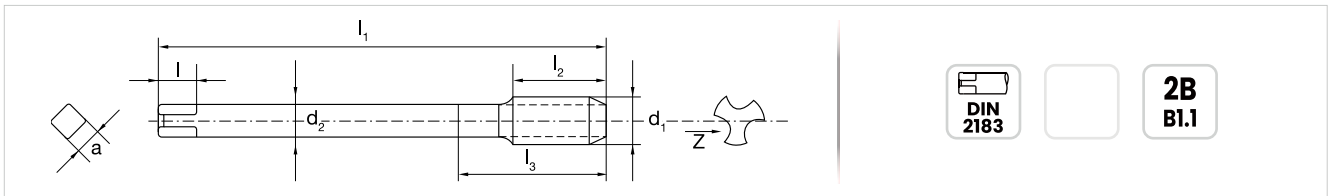
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	Filetti 1"	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
585 7/16	7/16	14	100	24	40	8	8	6.2	3	9.40	33.25
585 1/2	1/2	13	110	29	44	9	10	7	3	10.80	36.00
585 9/16	9/16	12	110	30	44	11	12	9	3	12.20	52.50
585 5/8	5/8	11	110	32	44	12	12	9	3	13.50	46.90
585 3/4	3/4	10	125	34	50	14	14	11	3	16.50	60.40
585 7/8	7/8	9	140	34	56	18	17	14.5	3	19.50	73.20
585 1	1	8	160	38	64	18	17	14.5	3	22.25	95.90

Maschi ad Asportazione

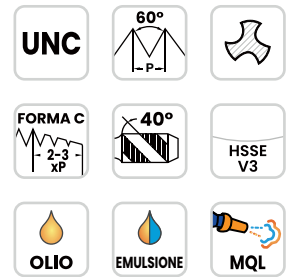
● Parametri di taglio

V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Trucolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 8 - 15	●●● 15 - 30	○ 15 - 40	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 15 - 30

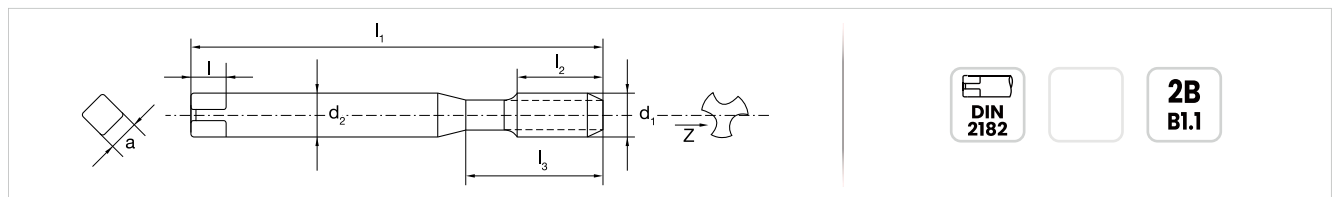
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	Filetti 1"	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
590 2-56	No.2	56	50	9	10	2.8	5	2.1	2	1.85	25.40
590 3-48	No.3	48	50	9	10	2.8	5	2.1	2	2.10	24.15
590 4-40	No.4	40	56	11	18	3.5	6	2.7	2	2.35	21.35
590 5-40	No.5	40	56	7	18	3.5	6	2.7	3	2.65	21.35
590 6-32	No.6	32	56	8	19	4	6	3	3	2.85	20.75
590 8-32	No.8	32	63	8	19	4.5	6	3.4	3	3.50	20.75
590 10-24	No.10	24	70	11	20	6	8	4.9	3	3.90	21.90
590 12-24	No.12	24	80	11	29	6	8	4.9	3	4.50	24.95
590 1/4	1/4	20	80	13	30	7	8	5.5	3	5.10	24.15
590 5/16	5/16	18	90	15	34	8	9	6.2	3	6.60	25.40
590 3/8	3/8	16	90	16	35	9	10	7	3	8.00	28.00

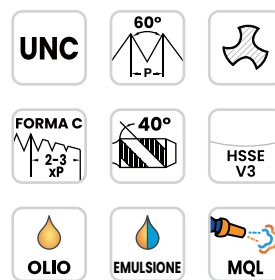
● Parametri di taglio

V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	Ge/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 7 - 13	●● 13 - 27	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 13 - 27
	○ 4 - 13	●●● 9 - 18	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 9 - 18
	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

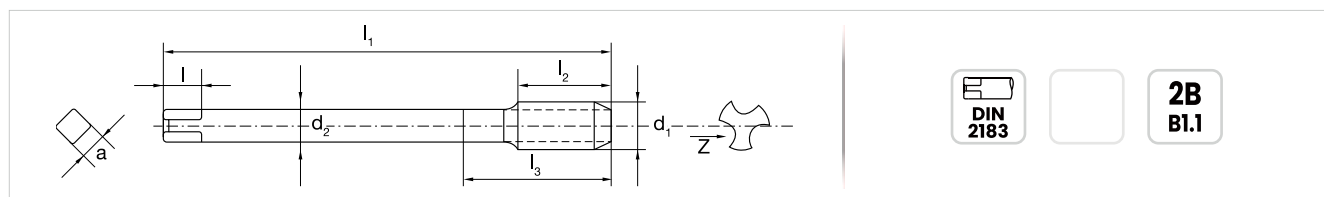
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	Filetti 1"	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
595 7/16	7/16	14	100	22	40	8	8	6.2	3	9.40	39.10
595 1/2	1/2	13	110	23	44	9	10	7	3	10.80	38.55
595 9/16	9/16	12	110	25	44	11	12	9	3	12.20	53.80
595 5/8	5/8	11	110	28	44	12	12	9	3	13.50	51.30
595 3/4	3/4	10	125	30	50	14	14	11	4	16.50	63.80
595 7/8	7/8	9	140	34	56	18	17	14.5	4	19.50	81.00
595 1	1	8	160	38	64	18	17	14.5	4	22.25	106.50

● Parametri di taglio

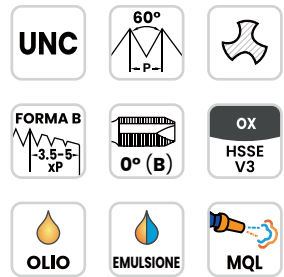
V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 7 - 13	●● 13 - 27	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 13 - 27
	○ 4 - 13	●●● 9 - 18	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 9 - 18
	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

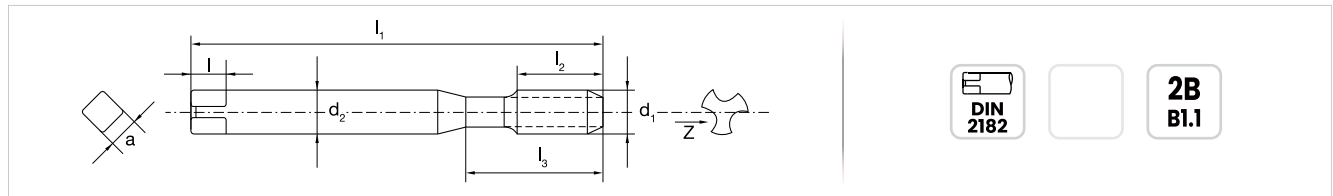
Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	Filetti 1"	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
600 4-40	No.4	40	56	11	18	3.5	6	2.7	2	2.35	24.90
600 5-40	No.5	40	56	11	18	3.5	6	2.7	3	2.65	24.90
600 6-32	No.6	32	56	13	19	4	6	3	3	2.85	23.75
600 8-32	No.8	32	63	13	19	4.5	6	3.4	3	3.50	23.75
600 10-24	No.10	24	70	16	20	6	8	4.9	3	3.90	24.90
600 1/4	1/4	20	80	19	30	7	8	5.5	3	5.10	26.95
600 5/16	5/16	18	90	22	34	8	9	6.2	3	6.60	30.45
600 3/8	3/8	16	90	22	35	9	10	7	3	8.00	33.65

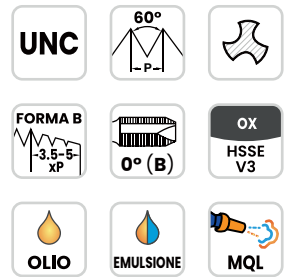
● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²
	●● 2 - 10	●● 2 - 4	●● 2 - 10	●●●● 8 - 20	○ 10 - 20	●● 10 - 20	●● 15 - 30

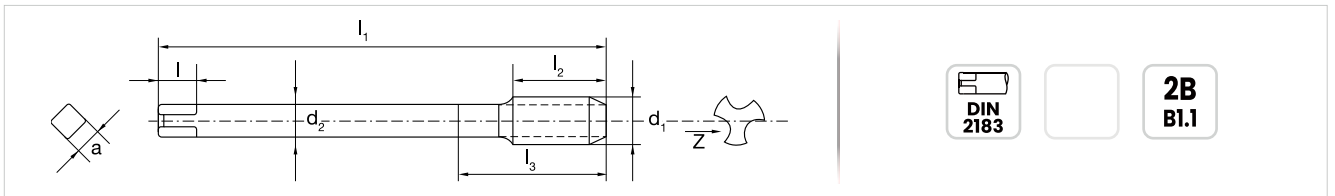
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	Filetti 1"	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
605 1/2	1/2	13	110	29	44	9	10	7	3	10.80	45.10
605 5/8	5/8	11	110	32	44	12	12	9	3	13.50	55.90
605 3/4	3/4	10	125	34	50	14	14	11	3	16.50	76.10
605 7/8	7/8	9	140	34	56	18	17	14.5	3	19.50	91.90
605 1	1	8	160	38	64	18	17	14.5	3	22.25	120.50

Maschi ad Asportazione

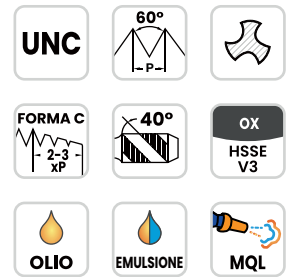
● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²
	●● 2 - 10	●● 2 - 4	●● 2 - 10	●●●● 8 - 20	○ 10 - 20	●● 10 - 20	●● 15 - 30

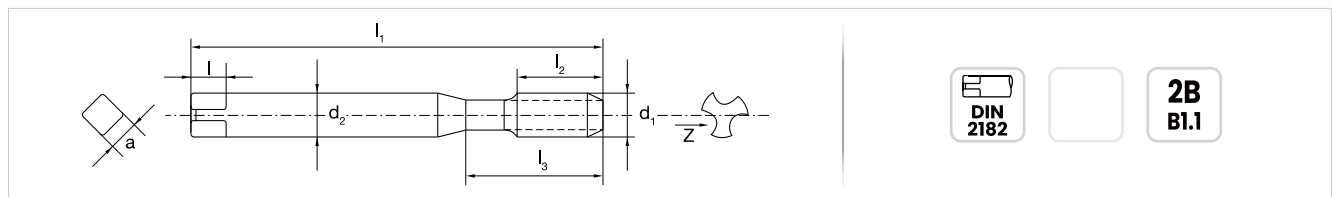
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	Filetti 1"	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
610 6-32	No.6	32	56	8	19	4	6	3	3	2.85	26.05
610 8-32	No.8	32	63	8	19	4.5	6	3.4	3	3.50	26.05
610 10-24	No.10	24	70	11	20	6	8	4.9	3	3.90	27.55
610 1/4	1/4	20	80	13	30	7	8	5.5	3	5.10	30.45
610 5/16	5/16	18	90	15	34	8	9	6.2	3	6.60	31.60
610 3/8	3/8	16	90	16	35	9	10	7	3	8.00	35.15

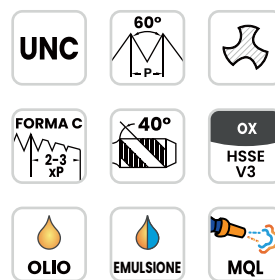
● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
	●● 1 - 6	●● 1 - 3	●● 1 - 6	●●● 4 - 13	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 9 - 18
>2xd drill bit icon"/>	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

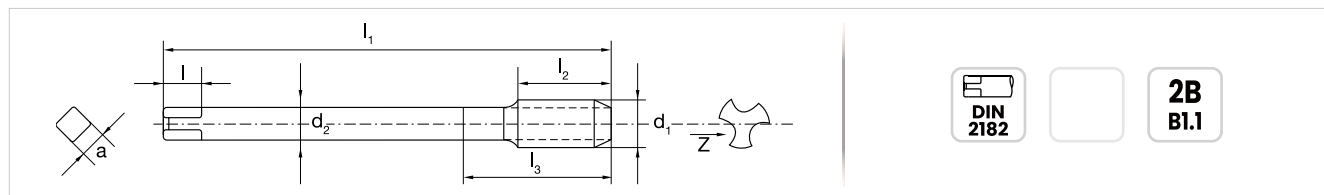
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	Filetti 1"	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
615 1/2	1/2	13	110	23	44	9	10	7	4	10.80	48.10
615 5/8	5/8	11	110	28	44	12	12	9	4	13.50	64.40
615 3/4	3/4	10	125	30	50	14	14	11	4	16.50	79.60
615 7/8	7/8	9	140	34	56	18	17	14.5	4	19.50	101.50
615 1	1	8	160	38	64	18	17	14.5	5	22.25	134.50

● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
	●● 1 - 6	●● 1 - 3	●● 1 - 6	●●● 4 - 13	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 9 - 18
	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

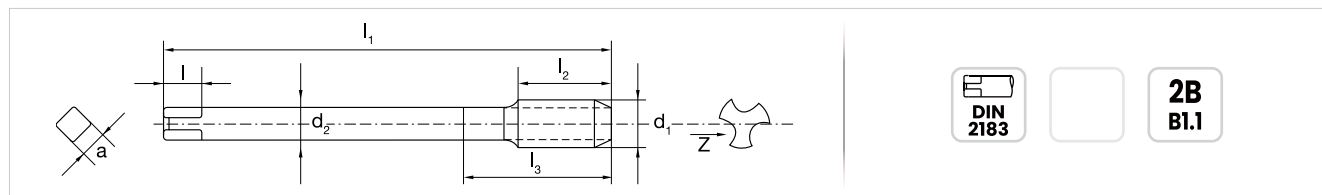
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm²

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	Filetti 1"	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
620 4-48	No.4	48	56	11	22	2.2	5	2.5	3	2.40	25.40
620 5-44	No.5	44	56	11	22	2.2	5	2.5	3	2.70	23.45
620 6-40	No.6	40	56	13	22	2.5	5	2.1	3	2.95	23.15
620 8-36	No.8	36	63	13	25	2.8	5	2.1	3	3.50	21.90
620 10-32	No.10	32	70	16	28	3.5	6	2.7	3	4.10	23.85
620 12-28	No.12	28	80	17	32	4	6	3	3	4.60	26.45
620 1/4	1/4	28	80	19	32	4.5	6	3.4	3	5.50	25.80
620 5/16	5/16	24	90	22	36	6	8	4.9	3	6.90	27.75
620 3/8	3/8	24	90	22	36	7	8	5.5	3	8.50	29.95
620 7/16	7/16	20	100	20	40	8	9	6.2	3	9.90	37.95
620 1/2	1/2	20	100	22	40	9	10	7	3	11.50	36.00
620 9/16	9/16	18	100	22	40	11	12	9	3	12.90	53.80
620 5/8	5/8	18	100	22	40	12	12	9	3	14.50	49.40
620 3/4	3/4	16	110	25	44	14	14	11	3	17.50	63.80
620 7/8	7/8	14	125	25	50	18	17	14.5	3	20.50	81.00
620 1	1	12	125	25	50	18	17	14.5	3	23.25	106.50
620 1 1/8	1 1/8	12	150	28	60	22	21	18	3	26.50	137.50
620 1 1/4	1 1/4	12	150	28	60	22	21	18	3	29.50	156.50

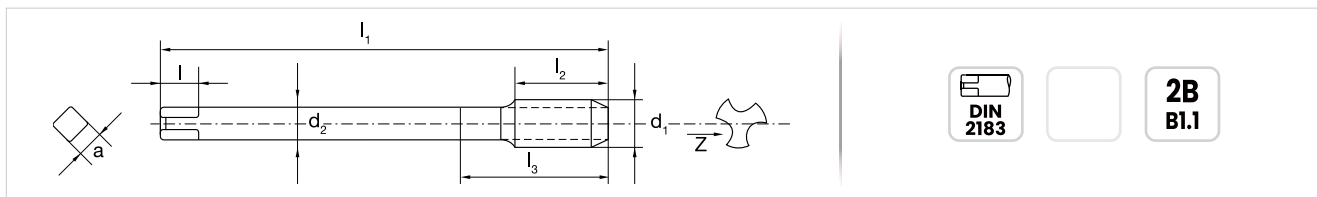
La gamma prosegue nella pagina successiva >>

● Parametri di taglio

V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 8 - 15	●●● 15 - 30	○ 15 - 40	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 15 - 30

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

● **Dettagli tecnici**



Codice d'ordine	d ₁	Filetti 1"	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
620 1 3/8	1 3/8	12	170	30	68	28	25	22	3	32.75	211.00
620 1 1/2	1 1/2	12	170	30	68	32	27	24	3	36.00	234.00

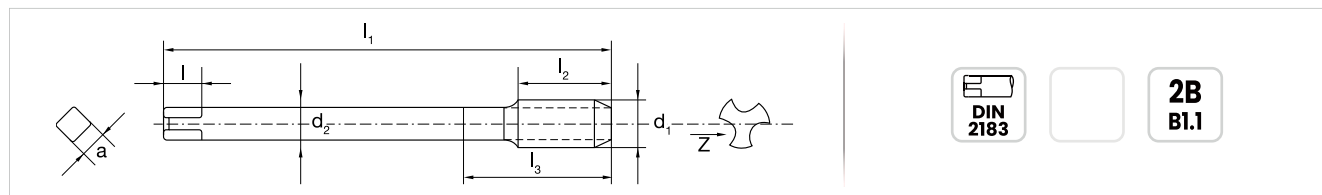
Maschi ad Asportazione

● **Note**

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm²

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	Filetti 1"	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
625 4-48	No.4	48	56	7	-	2.2	-	-	2	2.40	24.55
625 5-44	No.5	44	56	7	-	2.2	-	-	3	2.70	24.15
625 6-40	No.6	40	56	7	22	2.5	5	2.1	3	2.95	24.55
625 8-36	No.8	36	63	7	25	2.8	5	2.1	3	3.50	24.55
625 10-32	No.10	32	70	9	28	3.5	6	2.7	3	4.10	25.40
625 12-28	No.12	28	80	9	32	4	6	3	3	4.60	28.00
625 1/4	1/4	28	80	11	32	4.5	6	3.4	3	5.50	28.85
625 5/16	5/16	24	90	12	36	6	8	4.9	3	6.90	29.95
625 3/8	3/8	24	90	13	36	7	8	5.5	3	8.50	30.75
625 7/16	7/16	20	100	15	40	8	9	6.2	3	9.90	39.70
625 1/2	1/2	20	100	16	40	9	10	7	3	11.50	39.10
625 9/16	9/16	18	100	17	40	11	12	9	3	12.90	57.70
625 5/8	5/8	18	100	19	40	12	12	9	3	14.50	52.50
625 3/4	3/4	16	110	21	44	14	14	11	4	17.50	67.70
625 7/8	7/8	14	125	23	50	18	17	14.5	4	20.50	83.20
625 1	1	12	125	25	50	18	17	14.5	4	23.25	115.50

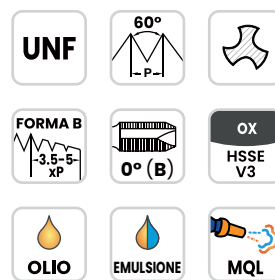
● Parametri di taglio

V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	Ge/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 7 - 13	●● 13 - 27	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 13 - 27
	○ 4 - 13	●●● 9 - 18	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 9 - 18
	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

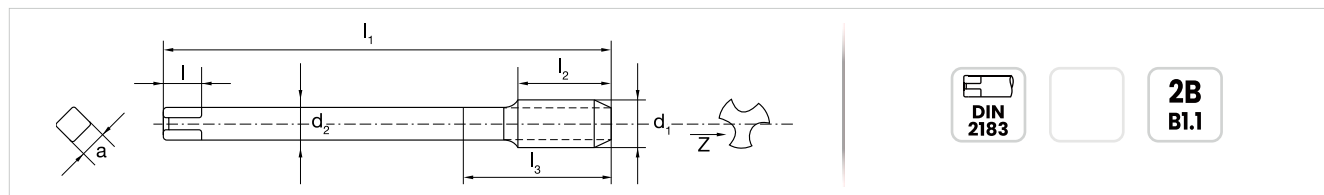
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	Filetti 1"	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
630 6-40	No.6	40	56	13	22	2.5	5	2.1	3	2.95	29.15
630 10-32	No.10	32	70	16	28	3.5	6	2.7	3	4.10	29.90
630 1/4	1/4	28	80	19	32	4.5	6	3.4	3	5.50	32.50
630 5/16	5/16	24	90	22	36	6	8	4.9	3	6.90	34.85
630 3/8	3/8	24	90	22	36	7	8	5.5	3	8.50	37.75
630 7/16	7/16	20	100	20	40	8	9	6.2	3	9.90	47.70
630 1/2	1/2	20	100	22	40	9	10	7	3	11.50	45.10
630 5/8	5/8	18	100	22	40	12	12	9	3	14.50	61.50
630 3/4	3/4	16	110	25	44	14	14	11	3	17.50	79.60
630 7/8	7/8	14	125	25	50	18	17	14.5	3	20.50	101.50
630 1	1	12	125	25	50	18	17	14.5	3	23.25	134.50

● Parametri di taglio

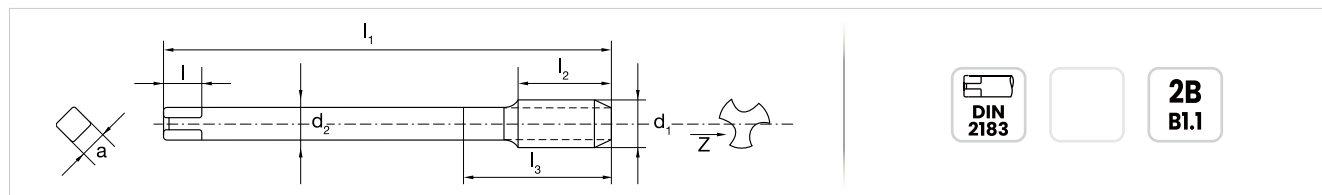
V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²
	●● 2 - 10	●● 2 - 4	●● 2 - 10	●●●● 8 - 20	○ 10 - 20	●● 10 - 20	●● 15 - 30

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	Filetti 1"	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
635 6-40	No.6	40	56	7	22	2.5	5	2.1	3	2.95	30.70
635 10-32	No.10	32	70	9	28	3.5	6	2.7	3	4.10	31.60
635 1/4	1/4	28	80	11	32	4.5	6	3.4	3	5.50	36.00
635 5/16	5/16	24	90	12	36	6	8	4.9	3	6.90	37.75
635 3/8	3/8	24	90	13	36	7	8	5.5	3	8.50	38.65
635 7/16	7/16	20	100	15	40	8	9	6.2	4	9.90	49.80
635 1/2	1/2	20	100	16	40	9	10	7	4	11.50	49.20
635 5/8	5/8	18	100	19	40	12	12	9	4	14.50	65.60
635 3/4	3/4	16	110	21	44	14	14	11	4	17.50	84.90
635 7/8	7/8	14	125	23	50	18	17	14.5	4	20.50	104.50
635 1	1	12	125	25	50	18	17	14.5	5	23.25	145.00

● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
	●● 1 - 6	●● 1 - 3	●● 1 - 6	●●● 4 - 13	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 9 - 18
>2xd icon"/>	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

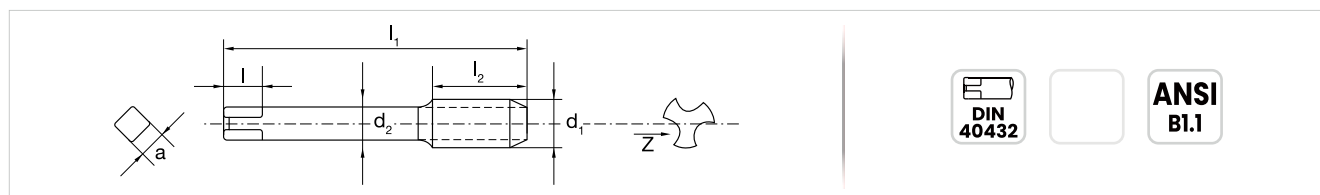
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	Filetti 1"	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	Z	€
645 1/16	1/6	27	56	14	23	6	8	4.9	4	33.25
645 1/8	1/8	27	63	15	25	7	8	5.5	4	37.95
645 1/4	1/4	18	63	21	31	11	12	9	4	45.30
645 3/8	3/8	18	70	21	32	12	12	9	4	53.80
645 1/2	1/2	14	80	27	41	16	15	12	4	72.70
645 3/4	3/4	14	100	27	41	20	19	16	5	95.90
645 1	1	11.5	110	32	47	25	23	20	5	138.50

● Parametri di taglio

V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 5 - 12	●●● 10 - 24	○ 10 - 32	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 10 - 24
	○ 4 - 12	●●● 9 - 16	○ 13 - 32	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 9 - 16
	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

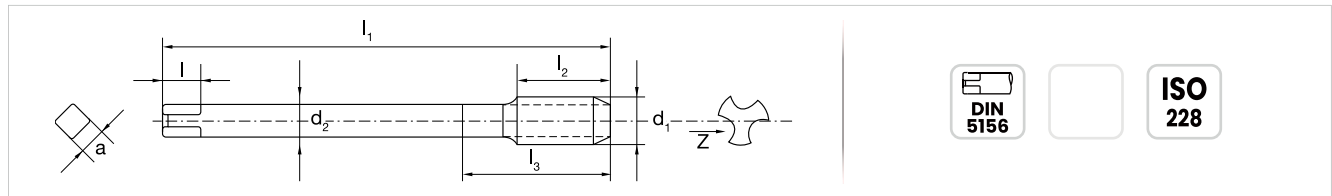
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	Filetti 1"	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
545 1/8	1/8	28	90	20	36	7	8	5.5	3	8.80	28.00
545 1/4	1/4	19	100	22	40	11	12	9	3	11.80	39.10
545 3/8	3/8	19	100	22	40	12	12	9	3	15.25	47.70
545 1/2	1/2	14	125	25	50	16	15	12	3	19.00	63.80
545 5/8	5/8	14	125	25	50	18	17	14.5	4	21.00	81.00
545 3/4	3/4	14	140	28	56	20	19	16	4	24.50	101.50
545 7/8	7/8	14	150	28	60	22	21	18	4	28.25	131.00
545 1	1	11	160	30	64	25	23	20	4	30.75	141.00
545 1 1/8	1 1/8	11	170	30	68	28	25	22	4	35.50	196.50
545 1 1/4	1 1/4	11	170	30	68	32	27	24	4	39.50	236.50
545 1 3/8	1 3/8	11	180	32	72	36	32	29	4	41.50	288.00
545 1 1/2	1 1/2	11	190	32	76	36	32	29	4	45.25	327.00

● Parametri di taglio

V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	Ge/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 8 - 15	●●● 15 - 30	○ 15 - 40	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 15 - 30

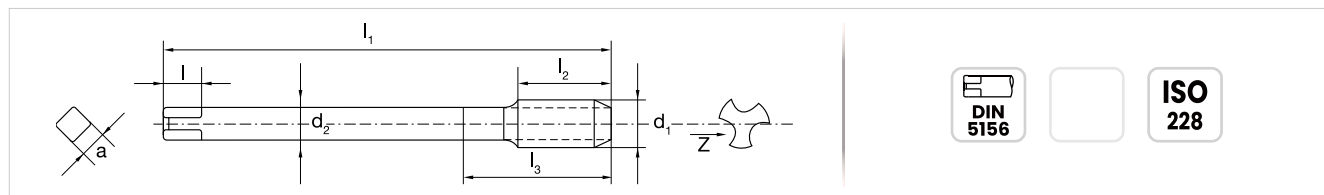
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	Filetti 1"	l ₁	l ₂	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
550 1/8	1/8	28	90	20	7	8	5.5	4	8.80	27.15
550 1/4	1/4	19	100	22	11	12	9	4	11.80	36.00
550 3/8	3/8	19	100	22	12	12	9	4	15.25	45.30
550 1/2	1/2	14	125	25	16	15	12	4	19.00	60.40
550 5/8	5/8	14	125	25	18	17	14.5	4	21.00	76.00
550 3/4	3/4	14	140	28	20	19	16	4	24.50	94.30
550 7/8	7/8	14	150	28	22	21	18	4	28.25	126.50
550 1	1	11	160	30	25	23	20	4	30.75	138.50
550 1 1/8	1 1/8	11	170	30	28	25	22	4	35.50	192.00
550 1 1/4	1 1/4	11	170	30	32	27	24	6	39.50	230.50
550 1 3/8	1 3/8	11	180	32	36	32	29	6	41.50	283.00
550 1 1/2	1 1/2	11	190	32	36	32	29	6	45.25	311.00
550 1 3/4	1 3/4	11	200	40	40	35	32	6	51.00	422.00
550 2	2	11	220	40	45	38	35	6	57.00	483.00

● Parametri di taglio

V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Trucolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 5 - 12	●●● 10 - 24	○ 10 - 32	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 10 - 24
	○ 4 - 12	●●● 9 - 16	○ 13 - 32	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 9 - 16
	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

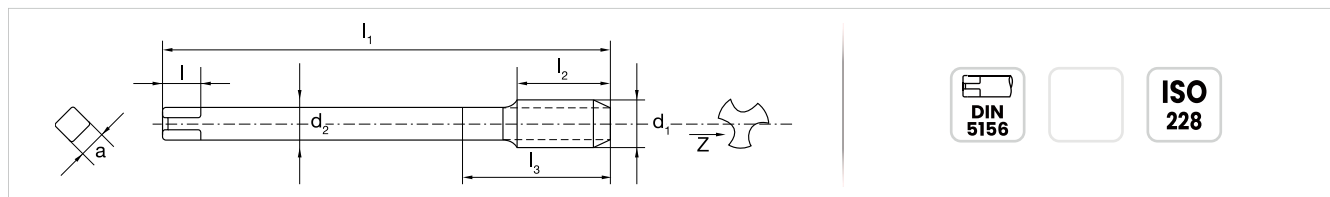
Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	Filetti 1"	l ₁	l ₂	d ₂	l	α	Z	Ø _{fl} mm	€
555 1/8	1/8	28	90	20	7	8	5.5	3	8.80	31.90
555 1/4	1/4	19	100	22	11	12	9	3	11.80	45.30
555 3/8	3/8	19	100	22	12	12	9	3	15.25	52.50
555 1/2	1/2	14	125	25	16	15	12	4	19.00	67.70
555 5/8	5/8	14	125	25	18	17	14.5	4	21.00	85.40
555 3/4	3/4	14	140	28	20	19	16	4	24.50	108.00
555 7/8	7/8	14	150	28	22	21	18	4	28.25	144.00
555 1	1	11	160	30	25	23	20	4	30.75	167.50

● Parametri di taglio

V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 7 - 13	●● 13 - 27	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 13 - 27
	○ 4 - 13	●●● 9 - 18	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 9 - 18
>2xd flute icon"/>	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

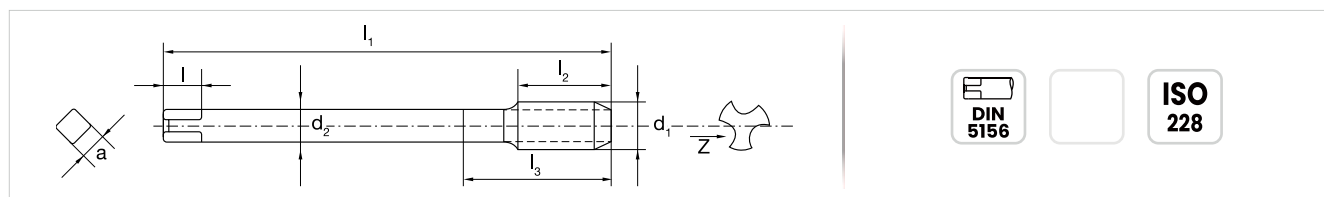
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	Filetti 1"	l ₁	l ₂	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
560 1/8	1/8	28	90	20	7	8	5.5	4	8.80	30.15
560 1/4	1/4	19	100	22	11	12	9	4	11.80	43.20
560 3/8	3/8	19	100	22	12	12	9	4	15.25	50.00
560 1/2	1/2	14	125	25	16	15	12	4	19.00	67.70
560 5/8	5/8	14	125	25	18	17	14.5	4	21.00	85.40
560 3/4	3/4	14	140	28	20	19	16	4	24.50	108.00
560 7/8	7/8	14	150	28	22	21	18	4	28.25	144.00
560 1	1	11	160	30	25	23	20	4	30.75	167.50
560 1 1/8	1 1/8	11	170	30	28	25	22	4	35.50	218.50
560 1 1/4	1 1/4	11	170	30	32	27	24	4	39.50	252.00
560 1 3/8	1 3/8	11	180	32	36	32	29	4	41.50	322.00
560 1 1/2	1 1/2	11	190	32	36	32	29	4	45.25	372.00

● Parametri di taglio

V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 7 - 13	●● 13 - 27	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 13 - 27
	○ 4 - 13	●●● 9 - 18	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 9 - 18
	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

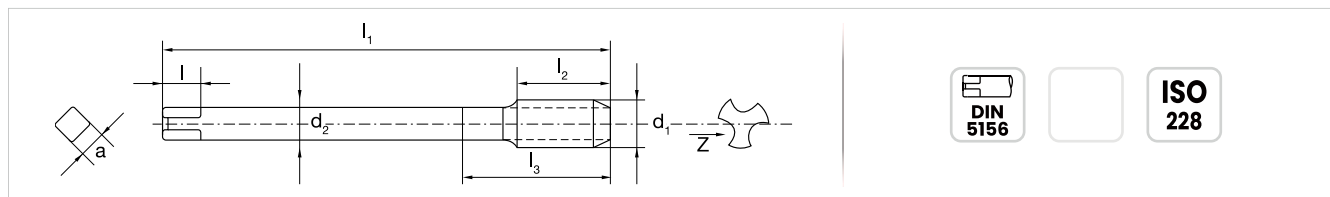
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Maschi ad Asportazione

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	Filetti 1"	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
565 1/8	1/8	28	90	20	36	7	8	5.5	3	8.80	32.80
565 1/4	1/4	19	100	22	40	11	12	9	3	11.80	46.20
565 3/8	3/8	19	100	22	40	12	12	9	3	15.25	54.20
565 1/2	1/2	14	125	25	50	16	15	12	3	19.00	75.60
565 5/8	5/8	14	125	25	50	18	17	14.5	4	21.00	94.30
565 3/4	3/4	14	140	28	56	20	19	16	4	24.50	118.50
565 7/8	7/8	14	150	28	60	22	21	18	4	28.25	151.00
565 1	1	11	160	30	64	25	23	20	4	30.75	165.00

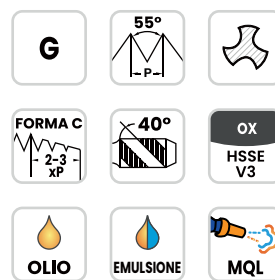
● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²
	●● 2 - 10	●● 2 - 4	●● 2 - 10	●●●● 8 - 20	○ 10 - 20	●● 10 - 20	●● 15 - 30

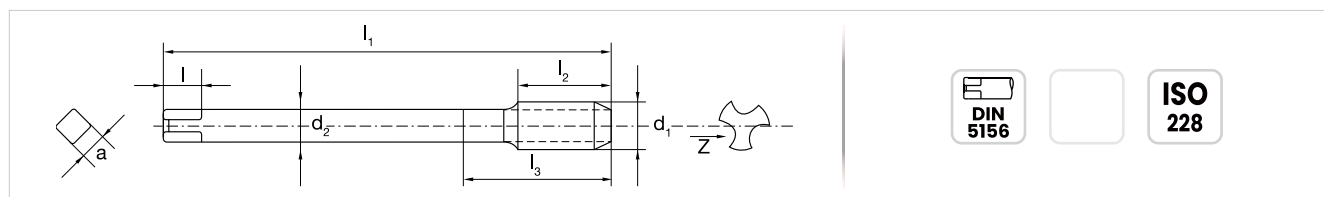
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



● Dettagli tecnici



DIN 5156

ISO 228

Codice d'ordine	d ₁	Filetti 1"	l ₁	l ₂	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
570 1/8	1/8	28	90	20	7	8	5.5	3	8.80	34.80
570 1/4	1/4	19	100	22	11	12	9	3	11.80	49.50
570 3/8	3/8	19	100	22	12	12	9	3	15.25	61.20
570 1/2	1/2	14	125	25	16	15	12	4	19.00	85.50
570 5/8	5/8	14	125	25	18	17	14.5	4	21.00	96.90
570 3/4	3/4	14	140	28	20	19	16	4	24.50	122.50
570 7/8	7/8	14	150	28	22	21	18	4	28.25	161.50
570 1	1	11	160	30	25	23	20	4	30.75	197.00
570 1 1/8	1 1/8	11	170	30	28	25	22	4	35.50	260.00
570 1 1/4	1 1/4	11	170	30	32	27	24	4	39.50	316.00
570 1 3/8	1 3/8	11	180	32	36	32	29	4	41.50	381.00
570 1 1/2	1 1/2	11	190	32	36	32	29	4	45.25	445.00

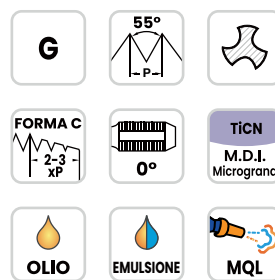
● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm ²	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
	●● 1 - 6	●● 1 - 3	●● 1 - 6	●●● 4 - 13	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 9 - 18
	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

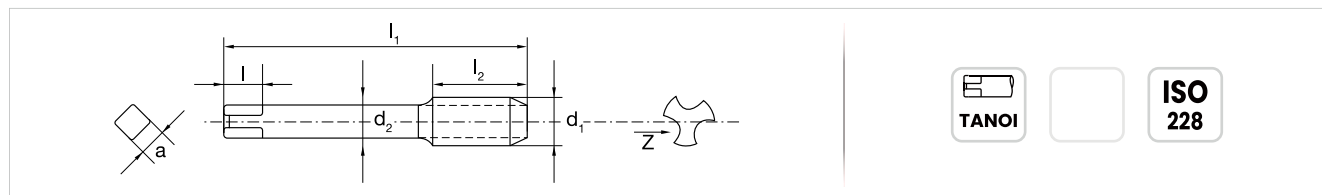
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai temprati < 62 HRC



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	Filetti 1''	l ₁	l ₂	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
960 1/8	1/8	28	63	18	7	5.5	8	5	8.80	514.00
960 1/4	1/4	19	70	20	11	9	12	5	11.80	699.00

● Parametri di taglio

V _c m/min		ACCAIO 50-63 HRC
		● ● 2 - 3
		● ● 1.5 - 3
		● ● 1.5 - 3

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai temprati < 62 HRC



G

55°
-P-

FORMA D
-3.5-5-
XP

0°

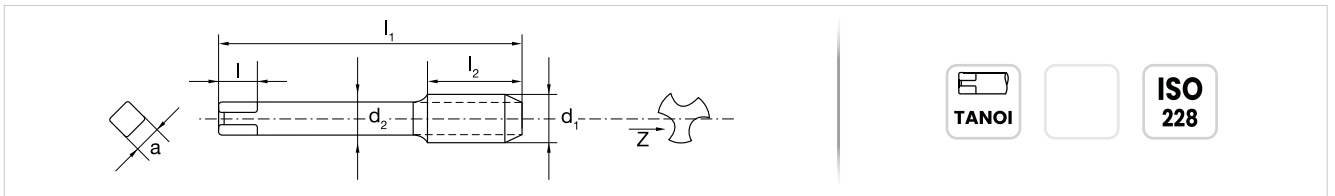
TiCN
M.D.I.
Micrograna

OLIO

EMULSIONE

MQL

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	Filetti 1"	l ₁	l ₂	d ₂	l	α	Z	$\frac{\emptyset}{mm}$	€
965 1/8	1/8	28	63	18	7	5.5	8	5	8.80	514.00
965 1/4	1/4	19	70	20	11	9	12	5	11.80	699.00

● Parametri di taglio

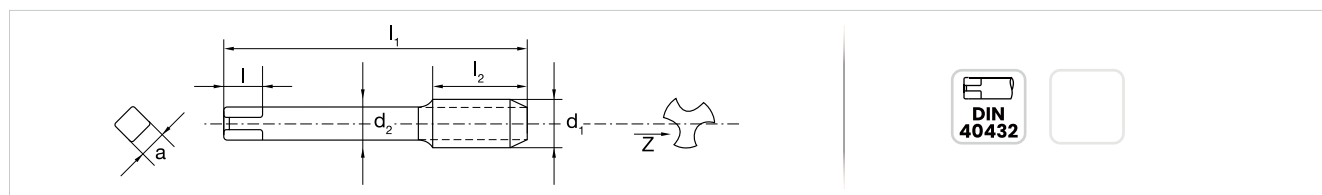
V _c m/min	ACCAIO 50-63 HRC
	● ● 2 - 3
	● ● ● 1.5 - 3
	● ● 1.5 - 3

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm²

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	Filetti 1"	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
640 21	21	16	90	22	36	22	21	18	4	26.95	152.50
640 29	29	16	100	25	40	28	25	22	4	35.60	227.00
640 7	7	20	70	22	28	9	10	7	4	11.35	53.70
640 9	9	18	70	22	28	12	12	9	4	13.95	67.60
640 11	11	18	80	22	32	14	14	11	4	17.35	77.50
640 13.5	13.5	18	80	22	32	16	15	12	4	19.15	85.90
640 16	16	18	80	22	32	18	17	14.5	4	21.25	100.50

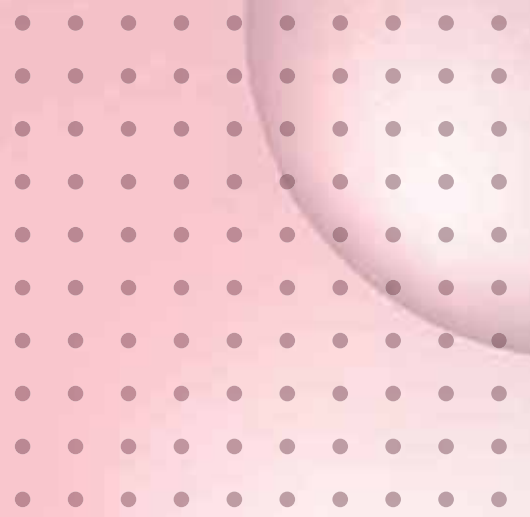
● Parametri di taglio

V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	Ge/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 5 - 12	●●● 10 - 24	○ 10 - 32	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 10 - 24
	○ 4 - 12	●●● 9 - 16	○ 13 - 32	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 9 - 16
	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

C

TANOI



Maschi a **Rullare**





Indice di Sezione

C⁰¹

FOCUS PRODOTTO

"IT TAFLET"
"W-TF"

256-257
258-259

C⁰²

GUIDA ALLA SELEZIONE DELL'UTENSILE

FILETTATURA (M)	Per Uso generico	260-262
FILETTATURA (MF)	Per Uso generico	262-264
FILETTATURA (G)	Per Uso generico	264

C⁰³

GAMMA PRODOTTI

266÷298

BREVETTATO

Focus Prodotto • IT-TAFLET



(1)



(2)



(3)

• CARATTERISTICHE TECNICHE

I maschi a rullare **IT-TAFLET** hanno un'unica sezione di Imbocco con profilo di filettatura ridotto. (figura 1) Diversamente dai maschi a rullare tradizionali, il passo tra i filetti è costante. Tutti i filetti hanno un profilo simmetrico. Queste caratteristiche eliminano le forze assiali sul materiale da lavorare (figura 2).

La radice del filetto è progettata per creare una cresta arrotondata sul filetto formato (figura 3)

• VANTAGGI PRODUTTIVI

La vita dell'utensile è ampiamente aumentata a causa dello sforzo di torsione ridotto.

Le bave all'ingresso e all'uscita dei fori sono quasi completamente evitate a causa delle forze assiali ampiamente ridotte.

I maschi **IT-TAFLET** sono disponibili a catalogo anche per filettature molto piccole fino a S 0.5, per applicazioni particolari, grazie allo sforzo di torsione molto basso.

• MISURE DISPONIBILI

- MICRO: S0.5 ÷ S0.9
- MINI: M1 ÷ M1.8
- STANDARD: > M2

• I MASCHI IT-TAFLET SONO BREVETTATI:

- Brevetto giapponese n. 3457248
- Brevetto americano n. 6386954
- Brevetto europeo n. 0953396



IT TAFLET 3.178.323-IT - 796



• APPLICAZIONI

I maschi a rullare **IT-TAFLET** sono anche disponibili dalla misura S 0.5. Vengono usati per realizzare filettature per viti di miniatura negli orologi, strumenti ottici, strumenti di misura e prodotti simili che richiedono filetti di misura molto piccola e della più alta precisione.

L'applicazione di **IT-TAFLET** molto piccoli richiede una velocità di rotazione di 3000 giri/min.

Sia l'esecuzione con rivestimento TC che quella con rivestimento C sono adatte a queste velocità e dovrebbero essere scelte secondo il materiale da lavorare.

Per filettare a velocità sotto i 1000 giri/min - come può essere richiesto sulle macchine automatiche - TANOI offre uno speciale trattamento di vaporizzazione (OX).

Misura	Passo	Diametro del preforo [mm]			
		4H5		4H6	
		Min.	Max.	Min.	Max.
S0.5	0.125	0.437	0.455	0.437	0.466
S0.6	0.150	0.525	0.549	0.525	0.559
S0.7	0.175	0.612	0.640	0.612	0.650
S0.8	0.200	0.699	0.729	0.699	0.740
S0.9	0.225	0.787	0.819	0.787	0.829

• GAMMA IT TAFLET

3.178.323-IT - **796** - DIN NORMA TANOI - **FORMA E** - 4HX - **(S)** - Pagina rif. cat. **282**
 3.183.323-IT - **796** - DIN NORMA TANOI - **FORMA C** - 5HX - **(M)** - Pagina rif. cat. **283**
 3.153.323-IT - **796** - DIN 2174 - **FORMA C** - 6HX - **(M)** - Pagina rif. cat. **284**

6.178.329-IT - **795** - DIN NORMA TANOI - **FORMA E** - 4HX - **(S)** - Pagina rif. cat. **285**
 6.183.329-IT - **795** - DIN NORMA TANOI - **FORMA C** - 5HX - **(M)** - Pagina rif. cat. **286**
 6.153.329-IT - **795** - DIN 2174 - **FORMA C** - 6HX - **(M)** - Pagina rif. cat. **287**



IT TAFLET 6.183.329-IT - 795

PLUS



(1)



(2)

Focus Prodotto • W-TF

Maschi a Rullare

• CARATTERISTICHE TECNICHE

I **W-TF** sono una innovazione altamente tecnologica nel campo della maschiatura per deformazione.

Rispetto ai tradizionali maschi a rullare, i **W-TF** presentano una geometria più aggressiva ed una migliore capacità di raffreddamento.

Il nuovo rivestimento **TXC** di Tanoi conferisce al maschio maggior resistenza al calore ed usura necessarie per la produzione dei filetti a velocità più elevate.

• VANTAGGI NELLA PRODUZIONE

Il nuovo design del **W-TF** consente di aumentare la velocità di taglio dal 50 al 100% a seconda dei materiali da lavorare.

Il rivestimento **TXC** protegge la superficie del maschio dall'elevato stress termico causato dalle velocità elevate di maschiatura. L'insieme di queste caratteristiche consente un'importante riduzione del tempo ciclo con un significativo incremento della vita utensile.

• APPLICAZIONI

I maschi a rullare **W-TF** possono essere utilizzati in molti settori dell'industria meccanica.

Dall'Automotive all'Aerospace, dall'Oil & Gas alla meccanica pesante, i **W-TF** aumentano la produttività laddove è ammesso il processo di deformazione del materiale.



PLUS

• W-TF TEST



Utensile	W-TF M6x1	
tipo di materiale	S50C / CK50 / 1.1206	
Velocità	20 m/min	40 m/min
W-TF	8900	5700
Tradizionale	4900	2200



Maschi a Rullare





























































• GAMMA W-TF

- 3.153.323-WTF - **666** - DIN 2174 - FORMA C - 6HX - (M) - Pagina rif. cat. **280**
- 3.163.323-WTF - **677** - DIN 2174 - FORMA C - 6GX - (M) - Pagina rif. cat. **281**
- 3.253.323-WTF - **666** - DIN 2174 - FORMA C - 6HX - (MF) - Pagina rif. cat. **295**



W-TF 3.153.323-WTF - **666**

MASCHI A RULLARE

Tipologia foro	Tipologia filetto	Codice Utensile			DIN	Canalini di lubrificazione	Tolleranza	Forma imbocco	Materiale e rivestimento utensile	Pagina utensile
	M	3.153.320	650	M2 - M16			6HX			266
	M	3.153.320-WF	655	M2 - M16			6HX			267
	M	3.153.321-WF	656	M2 - M16			6HX			268
	M	3.153.322	660	M2 - M16			6HX			269
	M	3.153.322-WF	665	M2 - M16			6HX			270
	M	3.153.323	670	M2 - M16			6HX			271
	M	3.153.323-WF	675	M2 - M16			6HX			272
	M	3.163.320	680	M2 - M10			6GX			273
	M	3.163.320-WF	695	M2 - M10			6GX			274
	M	3.163.321-WF	696	M2 - M10			6GX			275
	M	3.163.322	685	M2 - M10			6GX			276
	M	3.163.322-WF	700	M2 - M10			6GX			277

Acciai						Ghisa		Rame			Alluminio e Zinco			Titanio	Nichel	
< 500 N/mm ²	< 800 N/mm ²	< 1200 N/mm ²	< 1300 N/mm ²	Inossidabili / Inox < 1200 N/mm ²	HRC 50-63 Acciai temprati	Ghisa	Ghisa a fruciolo lungo	CU	Leghe di Rame 200-300 HB	Leghe di Rame fruciolo corto	AL	ALSI < 10%	ALSI > 10% ADC / ZDC	Ti	NI	Leghe di Nichel 900-1.500 N/mm ²

●●●	●●●			○			●●	●●	●●	●●						
●●●	●●●						●●	●●	●●	●●						
●●●	●●●						●●	●●	●●	●●						
●●●	●●●						●●	●●	●●	●●						
●●●	●●●						●●	●●	●●	●●						
●●●	●●●						●●	●●	●●	●●	●●		●●●			
●●●	●●●						●●	●●	●●	●●	●●		●●●			
●●●	●●●						●●	●●	●●	●●	●●					
●●●	●●●						●●	●●	●●	●●	●●					
●●●	●●●						●●	●●	●●	●●	●●					
●●●	●●●						●●	●●	●●	●●	●●					





















●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Maschi a Rullare

MASCHI A RULLARE

Tipologia foro	Tipologia filetto	Codice Utensile			DIN	Canalini di lubrificazione	Tolleranza	Forma imbocco	Materiale e rivestimento utensile	Pagina utensile
----------------	-------------------	-----------------	--	--	-----	----------------------------	------------	---------------	-----------------------------------	-----------------

● PER USO GENERICO Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2

	M		3.163.323	690	M2 - M10	DIN 2174	6GX	FORMA C 2-3 XP	TICN HSSE V3	278
	M		3.163.323-WF	676	M2 - M10	DIN 2174	6GX	FORMA C 2-3 XP	TICN HSSE V3	279
	M		3.153.323-WTF	666	M3 - M16	DIN 2174	6HX	FORMA C 2-3 XP	TXC HSSE V3	280
	M		3.163.323-WTF	677	M3 - M16	DIN 2174	6GX	FORMA C 2-3 XP	TXC HSSE V3	281
	S MINI		3.178.323-IT	796	S0.5 - S0.9	TANOI	4HX	FORMA E 1.5-2 XP	TICN HSSE V3	282
	M		3.183.323-IT	796	M1 - M1.8	TANOI	5HX	FORMA C 2-3 XP	TICN HSSE V3	283
	M		3.153.323-IT	796	M2 - M10	DIN 2174	6HX	FORMA C 2-3 XP	TICN HSSE V3	284
	S MINI		6.178.329-IT	795	S0.5 - S0.9	TANOI	4HX	FORMA E 1.5-2 XP	C-MULTI HSSE V3	285
	M		6.183.329-IT	795	M1 - M1.8	TANOI	5HX	FORMA C 2-3 XP	C-MULTI HSSE V3	286
	M		6.153.329-IT	795	M2 - M10	DIN 2174	6HX	FORMA C 2-3 XP	C-MULTI HSSE V3	287

● PER USO GENERICO Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2

	MF		3.253.320	650	M3 - M16	DIN 2174	6HX	FORMA C 2-3 XP	HSSE V3	288
---	----	---	-----------	-----	----------	----------	-----	----------------------	------------	-----

Acciai						Ghisa		Rame			Alluminio e Zinco			Titanio	Nichel	
< 500 N/mm ²	< 800 N/mm ²	< 1200 N/mm ²	< 1300 N/mm ²	Inossidabili / Inox < 1200 N/mm ²	HRC 50-63 Acciai temprati	Ghisa	Ghisa a truciolo lungo	CU	Leghe di Rame 200-300 HB	Leghe di Rame truciolo corto	AL	ALSI < 10%	ALSI > 10% ADC / ZDC	Ti	NI	Leghe di Nichel 900-1.500 N/mm ²

●●●	●●●						●●	●●		●●	●●					
●●●	●●●						●●	●●		●●	●●					
●●●	●●●							●●			●●	●●	●●●			
●●●	●●●							●●		●●	●●	●●				
●●●	●●●						●●	●●		●●	●●					
●●●	●●●						●●	●●			●●		●●●			
●●●	●●●	●●	○	●●●										●●●	○	
●●●	●●●	●●	○	●●●										●●●	○	
●●●	●●●	●●	○	●●●										●●●	○	
●●●	●●●						●●	●●	●●	●●	●●					

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Maschi a Rullare




MASCHI A RULLARE

Tipologia foro	Tipologia filetto	Codice Utensile	DIN	Canalini di lubrificazione	Tolleranza	Forma imbocco	Materiale e rivestimento utensile	Pagina utensile
----------------	-------------------	-----------------	-----	----------------------------	------------	---------------	-----------------------------------	-----------------

● PER USO GENERICO Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2

	MF	 3.253.320-WF 655 M3 - M16			6HX			289
	MF	 3.253.321-WF 656 M3 - M16			6HX			290
	MF	 3.253.322 660 M3 - M16			6HX			291
	MF	 3.253.322-WF 665 M3 - M16			6HX			292
	MF	 3.253.323 670 M3 - M16			6HX			293
	MF	 3.253.323-WF 675 M3 - M16			6HX			294
	MF	 3.253.323-WTF 666 M8 - M16			6HX			295

● PER USO GENERICO Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2

	G	 3.693.920-WF 770 1/8 - 3/8			ISO 228			296
	G	 3.693.922-WF 775 1/8 - 3/8			ISO 228			297
	G	 3.693.923-WF 780 1/8 - 3/8			ISO 228			298

Acciai						Ghisa		Rame			Alluminio e Zinco			Titanio	Nichel	
< 500 N/mm ²	< 800 N/mm ²	< 1200 N/mm ²	< 1300 N/mm ²	Inossidabili / Inox < 1200 N/mm ²	HRC 50-63 Acciai temprati	Ghisa	Ghisa a truciolo lungo	CU	Leghe di Rame 200-300 HB	Leghe di Rame truciolo corto	AL	ALSI < 10%	ALSI > 10% ADC / ZDC	Ti	NI	Leghe di Nichel 900-1.500 N/mm ²

●●●	●●●						●●	●●	●●	●●	●●					
●●●	●●●						●●	●●	●●	●●	●●					
●●●	●●●						●●	●●	●●	●●	●●					
●●●	●●●						●●	●●	●●	●●	●●					
●●●	●●●						●●	●●		●●	●●					
●●●	●●●						●●	●●		●●	●●					
●●●	●●●							●●		●●	●●	●●				

●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

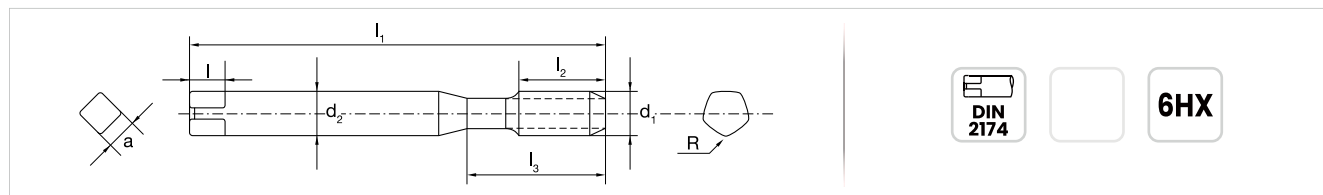
Maschi a Rullare

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	R	Ø	mm	€
650 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	4	1.83		20.65
650 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	4	2.30		20.65
650 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	4	2.80		15.80
650 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	4	3.70		15.80
650 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	4	4.65		17.35
650 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	4	5.55		17.90
650 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	6	7.40		20.65
650 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	8	9.30		26.15
650 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	8	11.20		53.50
650 14	M14	2	110	30	44	11	12	9	8	13.00		71.40
650 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	8	15.00		82.40

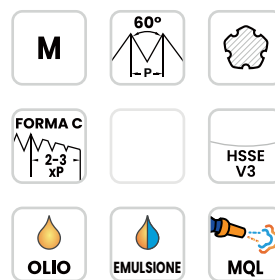
● Parametri di taglio

V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	Ge/G Truciolo LUNGO	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 5 - 12	●●● 10 - 24	●● 10 - 32	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●●● 10 - 24
	○ 4 - 12	●●● 9 - 16	●● 13 - 32	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●●● 9 - 16
>2xd drill bit icon"/>	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	●● 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●●● 10 - 15

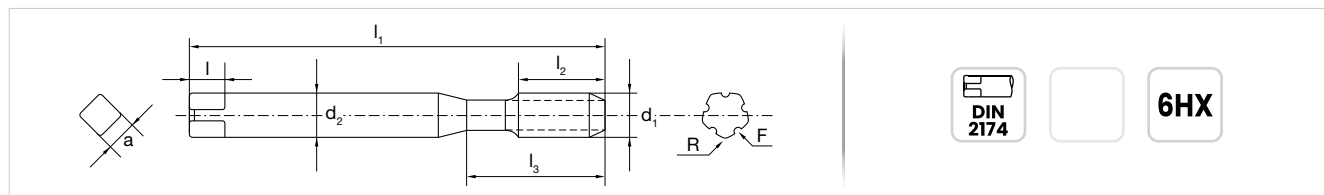
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2



● Dettagli tecnici



6HX

Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	F	Ø mm	€
655 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	4	2	1.83	21.45
655 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	4	2	2.30	21.45
655 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	4	2	2.80	16.55
655 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	4	2	3.70	16.55
655 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	4	2	4.65	17.70
655 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	4	2	5.55	18.30
655 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	6	3	7.40	21.40
655 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	8	4	9.30	27.10
655 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	8	4	11.20	55.10
655 14	M14	2	110	30	44	11	12	9	8	4	13.00	71.90
655 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	8	4	15.00	84.60

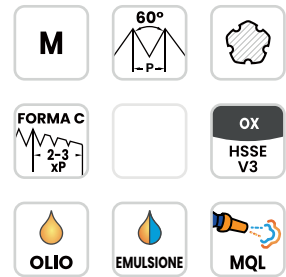
● Parametri di taglio

V _c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	66/g Truciolo LUNGO	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	●●● 10 - 24	●● 10 - 32	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 10 - 32	●●● 10 - 24
	●●● 9 - 16	●● 13 - 32	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 13 - 32	●●● 9 - 16
	●●● 10 - 15	●● 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 15 - 30	●●● 10 - 15

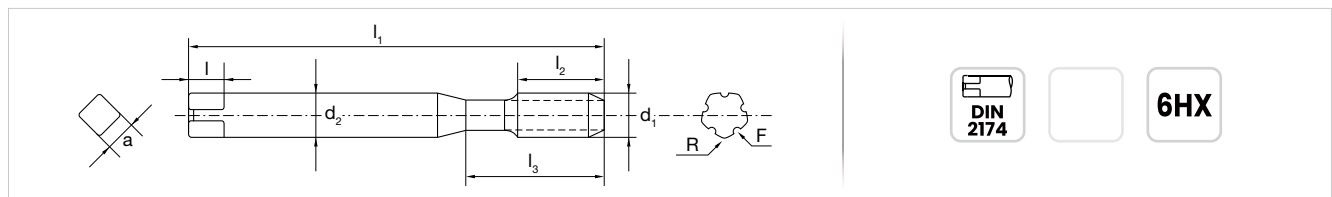
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Maschi a Rullare

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	F	Ø mm	€
656 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	4	2	1.83	21.45
656 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	4	2	2.30	21.45
656 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	4	2	2.80	16.55
656 3.5	M3.5	0.6	56	12	20	4	6	3	4	2	3.25	15.40 ■
656 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	4	2	3.70	16.55
656 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	4	2	4.65	17.70
656 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	4	2	5.55	18.30
656 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	6	3	7.40	21.40
656 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	8	4	9.30	27.10
656 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	8	4	11.20	55.10
656 14	M14	2	110	30	44	11	12	9	8	4	13.00	71.90
656 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	8	4	15.00	84.60

Fino ad esaurimento scorte ■

● Parametri di taglio

V _c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GG/G Truciolo LUNGO	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	●●● 10 - 24	●● 10 - 32	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 10 - 32	●●● 10 - 24
	●●● 9 - 16	●● 13 - 32	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 13 - 32	●●● 9 - 16
>2xd cutting icon"/>	●●● 10 - 15	●● 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 15 - 30	●●● 10 - 15

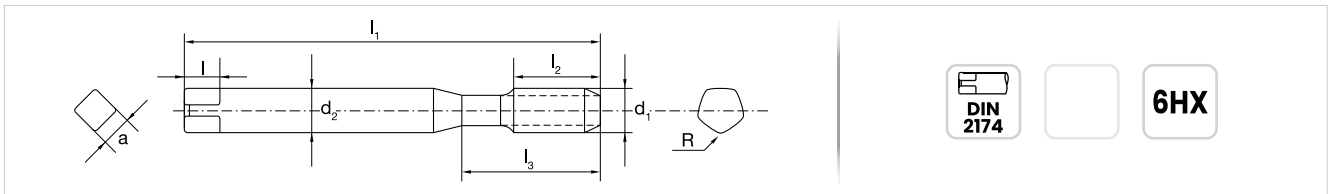
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	Ø mm	€
660 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	4	1.83	24.00
660 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	4	2.30	22.85
660 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	4	2.80	19.40
660 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	4	3.70	19.40
660 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	4	4.65	20.80
660 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	4	5.55	21.40
660 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	6	7.40	25.05
660 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	8	9.30	31.90
660 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	8	11.20	61.50
660 14	M14	2	110	30	44	11	12	9	8	13.00	79.80
660 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	8	15.00	86.20

● Parametri di taglio

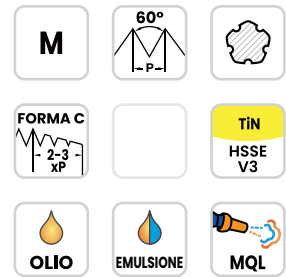
V _c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	66/6 Truciolo LUNGO	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	●●● 10 - 24	●● 10 - 32	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 10 - 32	●●● 10 - 24
	●●● 9 - 16	●● 13 - 32	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 13 - 32	●●● 9 - 16
	●●● 10 - 15	●● 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 15 - 30	●●● 10 - 15

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

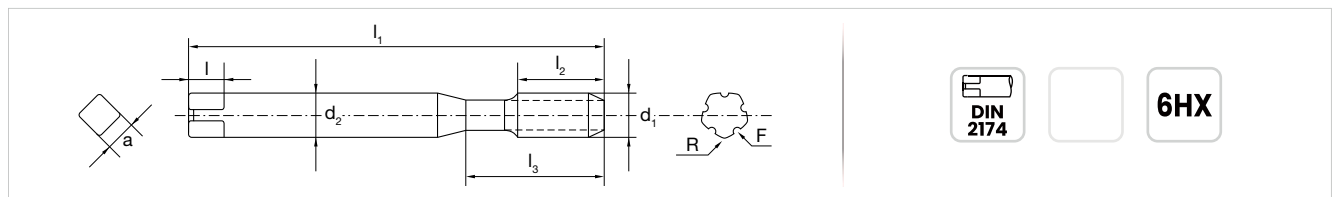
Maschi a Rullare

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	F	Ø mm	€
665 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	4	2	1.83	42.70
665 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	4	2	2.30	42.70
665 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	4	2	2.80	40.10
665 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	4	2	3.70	60.50
665 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	4	2	4.65	64.30
665 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	4	2	5.55	64.30
665 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	6	3	7.40	67.60
665 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	8	4	9.30	70.30
665 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	8	4	11.20	78.60
665 14	M14	2	110	30	44	11	12	9	8	4	13.00	118.50
665 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	8	4	15.00	112.00

● Parametri di taglio

V _c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GG/G Trucolo LUNGO	CU 200-300 HB	CU Trucolo CORTO	CU	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	●●● 10 - 24	●● 10 - 32	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 10 - 32	●●● 10 - 24
	●●● 9 - 16	●● 13 - 32	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 13 - 32	●●● 9 - 16
	●●● 10 - 15	●● 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 15 - 30	●●● 10 - 15

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



M

60°

FORMA C
-2-3-XP

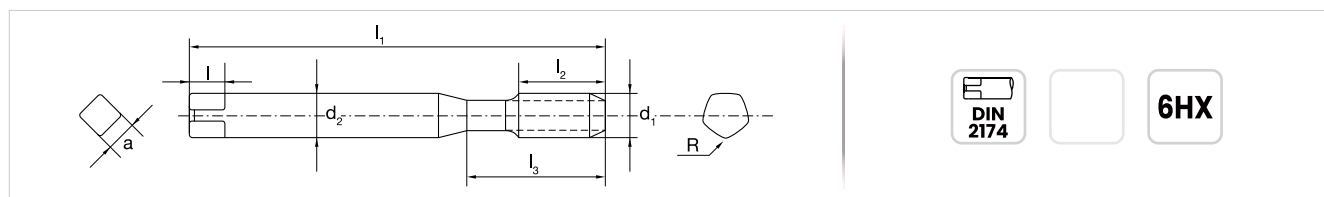
TiCN
HSSE
V3

OLIO

EMULSIONE

MLQ

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	Ø mm	€
670 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	4	1.83	25.60
670 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	4	2.30	25.60
670 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	4	2.80	19.95
670 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	4	3.70	19.95
670 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	4	4.65	22.30
670 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	4	5.55	22.90
670 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	6	7.40	26.75
670 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	8	9.30	34.50
670 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	8	11.20	63.10
670 14	M14	2	110	30	44	11	12	9	8	13.00	81.40
670 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	8	15.00	96.60

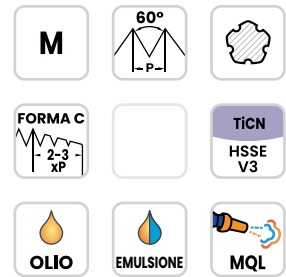
● Parametri di taglio

V _c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	66/6 Truciolo LUNGO	cu	ZDC ADC	ALU Si <10%	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	●●● 10 - 24	●● 10 - 32	●● 3 - 24	●●●● 7 - 32	●●●● 7 - 32	●● 10 - 32	●●●● 10 - 24
	●●● 9 - 16	●● 13 - 32	●● 4 - 24	●●●● 9 - 32	●●●● 9 - 32	●● 13 - 32	●●●● 9 - 16
	●●● 10 - 15	●● 15 - 40	●● 5 - 20	●●●● 10 - 30	●●●● 10 - 30	●● 15 - 30	●●●● 10 - 15

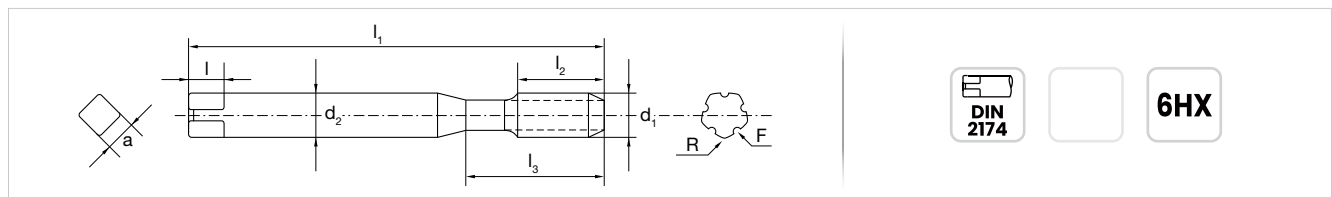
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Maschi a Rullare

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	F	Ø mm	€
675 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	4	2	1.83	26.55
675 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	4	2	2.30	26.55
675 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	4	2	2.80	21.70
675 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	4	2	3.70	21.70
675 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	4	2	4.65	22.85
675 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	4	2	5.55	23.40
675 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	6	3	7.40	27.65
675 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	8	4	9.30	35.65
675 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	8	4	11.20	67.80
675 14	M14	2	110	30	44	11	12	9	8	4	13.00	86.20
675 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	8	4	15.00	103.50

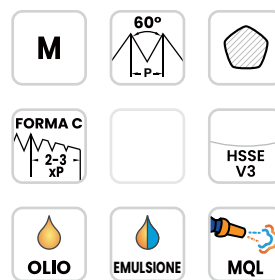
● Parametri di taglio

V _c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	Gg/g Trucolo LUNGO	CU	ZDC ADC	ALU Si <10%	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	●●● 10 - 24	●● 10 - 32	●● 3 - 24	●●●● 7 - 32	●●●● 7 - 32	●● 10 - 32	●●●● 10 - 24
	●●● 9 - 16	●● 13 - 32	●● 4 - 24	●●●● 9 - 32	●●●● 9 - 32	●● 13 - 32	●●●● 9 - 16
	●●● 10 - 15	●● 15 - 40	●● 5 - 20	●●●● 10 - 30	●●●● 10 - 30	●● 15 - 30	●●●● 10 - 15

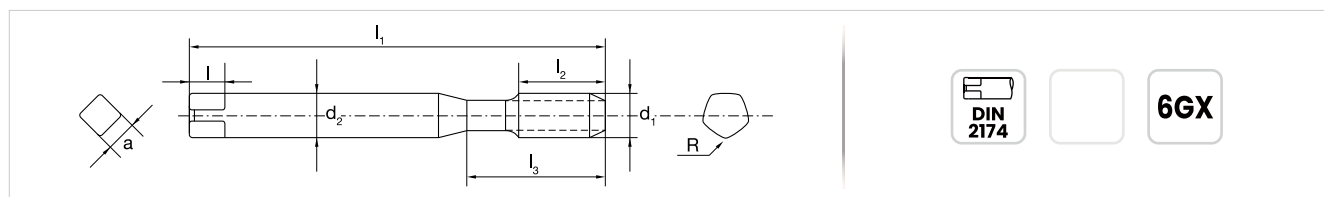
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



● Dettagli tecnici



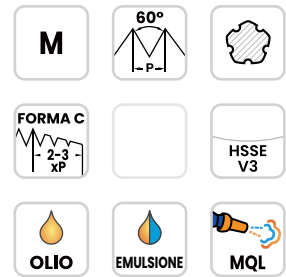
Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	Ø mm	€
680 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	3	1.83	21.85
680 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	3	2.30	21.85
680 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	3	2.80	16.70
680 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	3	3.70	16.70
680 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	3	4.65	18.20
680 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	3	5.55	18.85
680 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	2	7.40	21.00
680 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	2	9.30	26.40

● Parametri di taglio

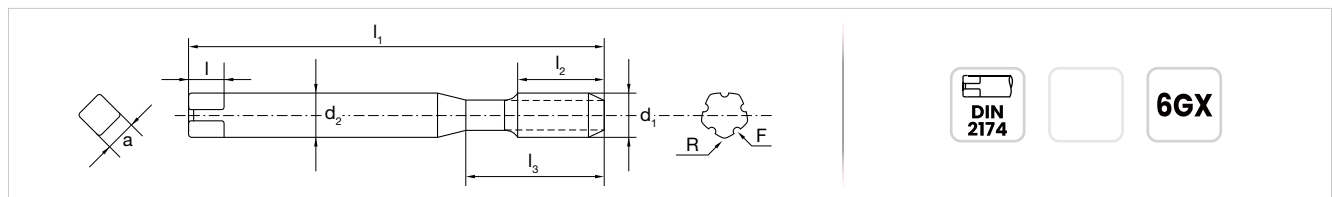
V _c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	66/g Truciolo LUNGO	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	●●● 10 - 24	●● 10 - 32	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 10 - 32	●●● 10 - 24
	●●● 9 - 16	●● 13 - 32	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 13 - 32	●●● 9 - 16
	●●● 10 - 15	●● 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 15 - 30	●●● 10 - 15

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	F	Ø mm	€
695 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	4	2	1.83	26.70
695 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	4	2	2.30	26.70
695 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	4	2	2.80	20.25
695 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	4	2	3.70	20.25
695 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	4	2	4.65	22.20
695 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	4	2	5.55	23.15
695 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	6	3	7.40	26.70
695 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	8	4	9.30	32.15

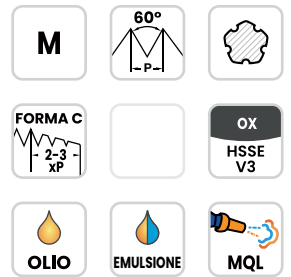
● Parametri di taglio

V _c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	Gg/g Truciolo LUNGO	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	●●● 10 - 24	●● 10 - 32	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 10 - 32	●●● 10 - 24
	●●● 9 - 16	●● 13 - 32	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 13 - 32	●●● 9 - 16
>2xd drill bit icon"/>	●●● 10 - 15	●● 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 15 - 30	●●● 10 - 15

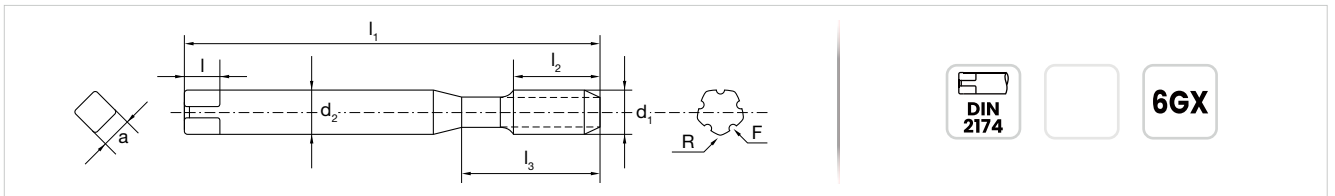
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	F	Ø mm	€
696 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	4	2	1.83	26.70
696 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	4	2	2.30	26.70
696 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	4	2	2.80	20.25
696 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	4	2	3.70	20.25
696 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	4	2	4.65	22.20
696 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	4	2	5.55	23.15
696 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	6	3	7.40	26.70
696 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	8	4	9.30	32.15

● Parametri di taglio

V _c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	66/g Truciolo LUNGO	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	●●● 10 - 24	●● 10 - 32	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 10 - 32	●●● 10 - 24
	●●● 9 - 16	●● 13 - 32	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 13 - 32	●●● 9 - 16
	●●● 10 - 15	●● 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 15 - 30	●●● 10 - 15

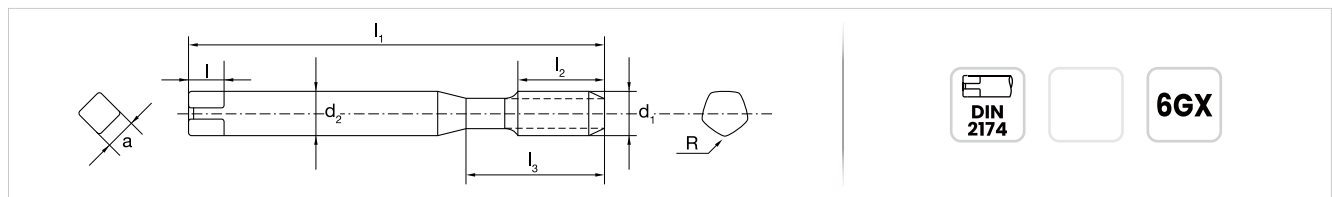
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	Ø mm	€
685 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	2	1.83	27.00
685 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	3	2.30	27.00
685 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	3	2.80	22.85
685 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	3	3.70	22.85
685 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	3	4.65	24.40
685 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	3	5.55	25.05
685 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	3	7.40	29.55
685 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	3	9.30	37.25

● Parametri di taglio

V _c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GG/G Trucolo LUNGO	CU 200-300 HB	CU Trucolo CORTO	CU	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	●●● 10 - 24	●● 10 - 32	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 10 - 32	●●● 10 - 24
	●●● 9 - 16	●● 13 - 32	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 13 - 32	●●● 9 - 16
	●●● 10 - 15	●● 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 15 - 30	●●● 10 - 15

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2



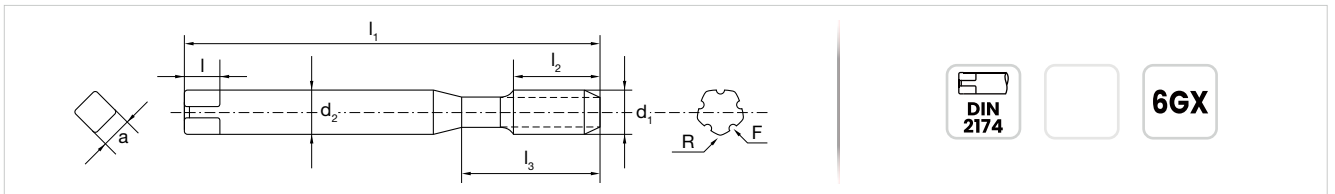
M 60°

FORMA C 2-3 XP

TIN HSSE V3

OLIO EMULSIONE MQL

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	F	Ø mm	€
700 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	4	2	1.83	31.85
700 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	4	2	2.30	31.85
700 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	4	2	2.80	25.45
700 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	4	2	3.70	25.45
700 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	4	2	4.65	27.30
700 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	4	2	5.55	28.30
700 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	6	3	7.40	33.10
700 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	8	4	9.30	41.70

● Parametri di taglio

V _c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	66/g Truciolo LUNGO	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	●●● 10 - 24	●● 10 - 32	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 10 - 32	●●● 10 - 24
	●●● 9 - 16	●● 13 - 32	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 13 - 32	●●● 9 - 16
	●●● 10 - 15	●● 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 15 - 30	●●● 10 - 15

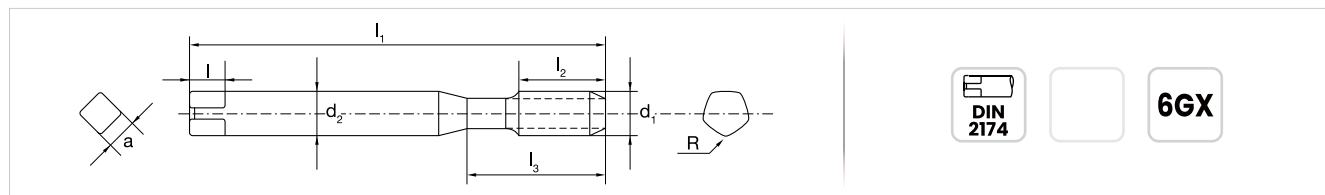
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	Ø mm	€
690 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	3	1.83	27.65
690 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	3	2.30	27.65
690 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	3	2.80	23.50
690 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	4	3.70	23.50
690 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	4	4.65	25.05
690 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	4	5.55	25.70
690 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	2	7.40	30.20
690 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	3	9.30	38.55

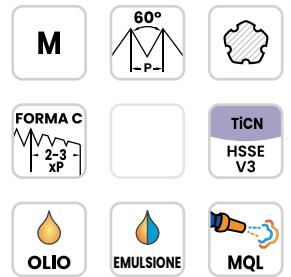
● Parametri di taglio

V _c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GG/G Truciolo LUNGO	CU Truciolo CORTO	CU	ALU Si <10%	ALU	ACCIAIO <500 N/mm ²
	●●● 10 - 24	●● 10 - 32	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●●● 7 - 32	●● 10 - 32	●●● 10 - 24
	●●● 9 - 16	●● 13 - 32	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●●● 9 - 32	●● 13 - 32	●●● 9 - 16
>2xd drill bit icon"/>	●●● 10 - 15	●● 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●●● 10 - 30	●● 15 - 30	●●● 10 - 15

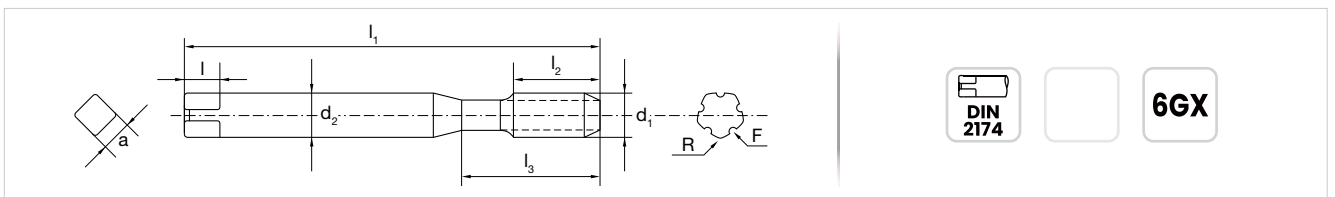
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	F	Ø mm	€
676 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	4	2	1.83	32.50
676 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	4	2	2.30	32.50
676 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	4	2	2.80	26.10
676 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	4	2	3.70	26.10
676 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	4	2	4.65	27.90
676 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	4	2	5.55	28.95
676 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	6	3	7.40	33.75
676 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	8	4	9.30	43.00

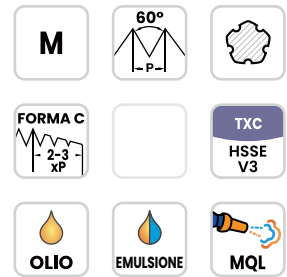
● Parametri di taglio

V _c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	66/g Truciolo LUNGO	CU Truciolo CORTO	CU	ALU Si <10%	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	●●● 10 - 24	●● 10 - 32	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●●●● 7 - 32	●● 10 - 32	●●●● 10 - 24
	●●● 9 - 16	●● 13 - 32	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●●●● 9 - 32	●● 13 - 32	●●●● 9 - 16
	●●● 10 - 15	●● 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●●●● 10 - 30	●● 15 - 30	●●●● 10 - 15

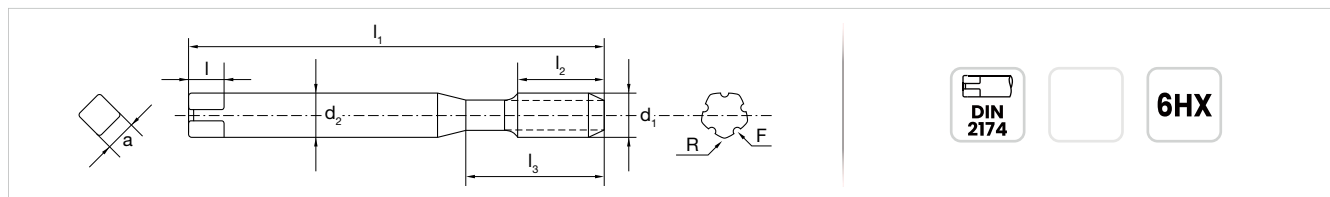
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	F	Ø mm	€
666 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	5	5	2.80	51.40
666 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	5	5	3.70	51.90
666 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	5	5	4.65	52.50
666 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	5	5	5.55	53.60
666 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	6	6	7.40	59.90
666 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	8	8	9.30	70.60
666 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	8	8	11.20	84.60
666 14	M14	2	110	30	44	11	12	9	8	8	13.00	105.00
666 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	8	8	15.00	143.50

● Parametri di taglio

V _c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	CU	ZDC ADC	ALU Si >10%	ALU Si <10%	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	●●● 13 - 24	●● 13 - 32	●●●● 13 - 48	●● 13 - 48	●●●● 13 - 48	●● 13 - 48	●●●● 13 - 32
	●●● 10 - 20	●● 10 - 20	●●●● 12 - 40	●● 12 - 40	●●●● 12 - 40	●● 12 - 40	●●●● 10 - 30

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



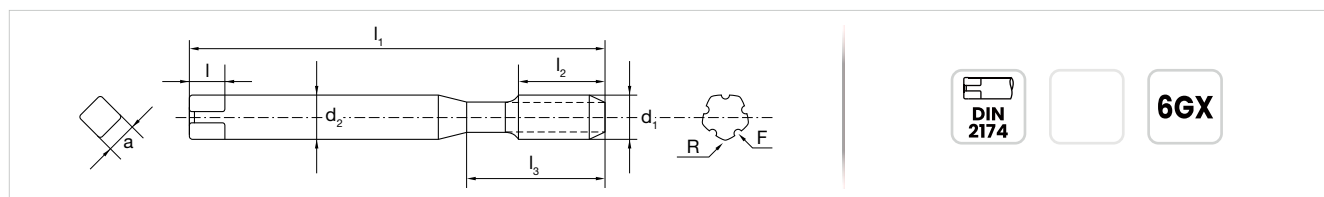
M 60°

FORMA C 2-3-XP

OLIO EMULSIONE MQL

TXC HSSE V3

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	F	Ø mm	€
677 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	5	5	2.80	64.30
677 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	5	5	3.70	65.30
677 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	5	5	4.65	66.40
677 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	5	5	5.55	67.50
677 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	6	6	7.40	75.00
677 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	8	8	9.30	88.90
677 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	8	8	11.20	106.00
677 14	M14	2	110	30	44	11	12	9	8	8	13.00	132.00
677 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	8	8	15.00	180.00

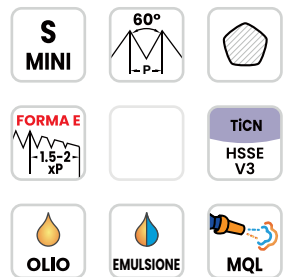
● Parametri di taglio

V _c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	CU Truciolo CORTO	CU	ALU Si >10%	ALU Si <10%	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
≤2xd	●●● 13 - 24	●● 9 - 32	●● 13 - 32	●● 13 - 48	●●● 13 - 48	●● 13 - 48	●●● 13 - 32
>2xd	●●● 10 - 20	●● 10 - 20	●● 10 - 20	●● 12 - 40	●●● 12 - 40	●● 12 - 40	●●● 10 - 30

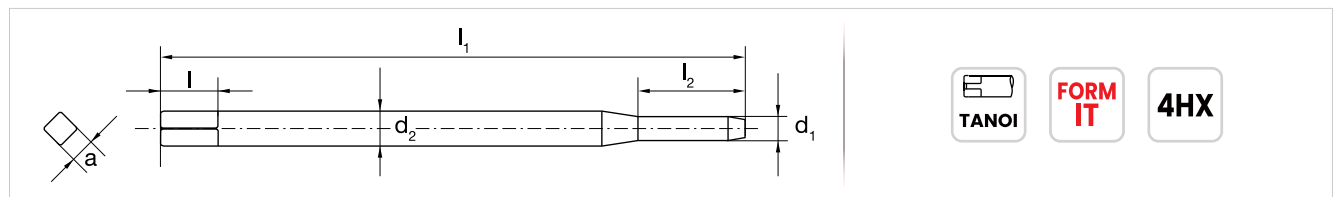
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	R	Ø mm	€
796.5	S0.5	0.13	50	2	7	2.8	5	2.1	4	0.45	110.00
796.6	S0.6	0.15	50	2.5	7.5	2.8	5	2.1	4	0.54	98.10
796.7	S0.7	0.17	50	2.5	7.5	2.8	5	2.1	4	0.63	96.20
796.8	S0.8	0.2	50	3	8	2.8	5	2.1	4	0.72	92.60
796.9	S0.9	0.23	50	3	8	2.8	5	2.1	4	0.81	90.70

● Parametri di taglio

V _c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GG/G Trucolo LUNGO	CU Trucolo CORTO	CU	ALU Si <10%	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	●●● 10 - 24	●● 10 - 32	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●●● 7 - 32	●● 10 - 32	●●● 10 - 24
	●●● 9 - 16	●● 13 - 32	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●●● 9 - 32	●● 13 - 32	●●● 9 - 16
	●●● 10 - 15	●● 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●●● 10 - 30	●● 15 - 30	●●● 10 - 15

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2



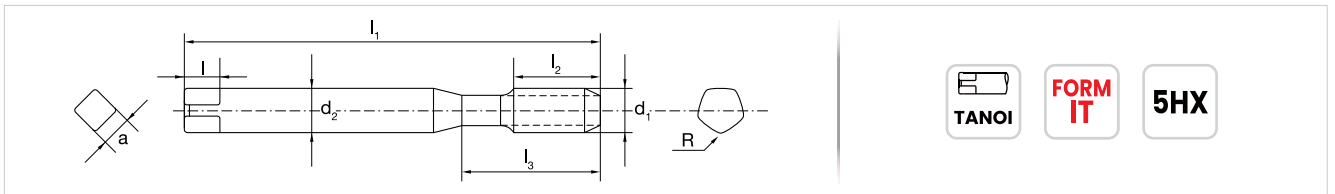
M 60°

FORMA C 2-3 XP

TICN HSSE V3

OLIO EMULSIONE MQL

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	Ø mm	€
796 1	M1	0.25	40	5	7	2.8	5	2.1	4	0.90	67.70
796 1.1	M1.1	0.25	40	5	7	2.8	5	2.1	4	1.00	69.00
796 1.2	M1.2	0.25	40	5	7	2.8	5	2.1	4	1.10	69.00
796 1.4	M1.4	0.3	40	7	9	2.8	5	2.1	4	1.26	57.90
796 1.6	M1.6	0.35	40	8	9.5	2.8	5	2.1	4	1.45	56.10
796 1.8	M1.8	0.35	40	8	10.5	2.8	5	2.1	4	1.65	56.10

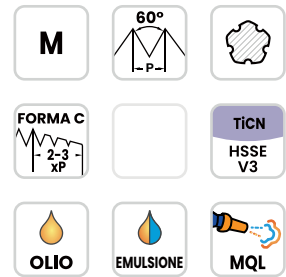
● Parametri di taglio

V _c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	66/g Truciolo LUNGO	CU Truciolo CORTO	CU	ALU Si <10%	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	●●● 10 - 24	●● 10 - 32	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●●● 7 - 32	●● 10 - 32	●●● 10 - 24
	●●● 9 - 16	●● 13 - 32	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●●● 9 - 32	●● 13 - 32	●●● 9 - 16
	●●● 10 - 15	●● 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●●● 10 - 30	●● 15 - 30	●●● 10 - 15

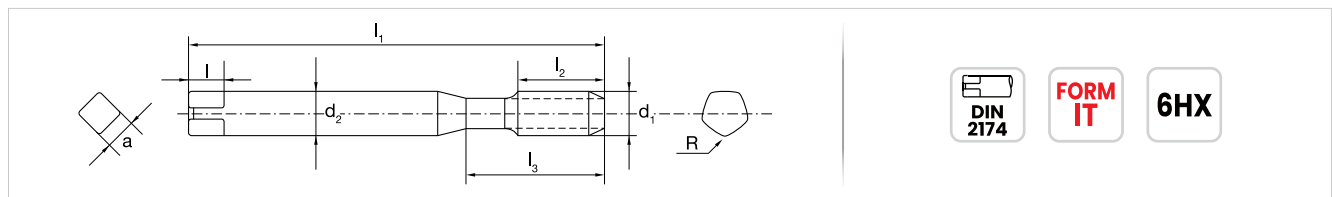
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Maschi a Rullare

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	F	Ø mm	€
796 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	4	-	1.83	48.20
796 2.2	M2.2	0.45	45	9	11	2.8	5	2.1	4	-	2.00	48.20
796 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	4	-	2.30	42.00
796 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	5	1	2.80	36.45
796 3.5	M3.5	0.6	56	12	20	4	6	3	5	1	3.25	38.30
796 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	5	1	3.70	38.00
796 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	5	1	4.65	40.10
796 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	5	1	5.55	41.70
796 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	6	3	7.40	48.70
796 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	8	4	9.30	68.70

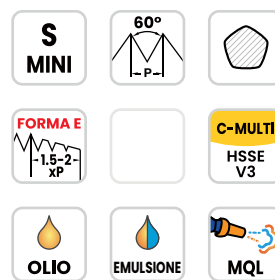
● Parametri di taglio

V _c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	Gg/g Trucolo LUNGO	CU	ZDC ADC	ALU Si <10%	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	●●● 10 - 24	●● 10 - 32	●● 3 - 24	●●● 7 - 32	●●● 7 - 32	●● 10 - 32	●●● 10 - 24
	●●● 9 - 16	●● 13 - 32	●● 4 - 24	●●● 9 - 32	●●● 9 - 32	●● 13 - 32	●●● 9 - 16
	●●● 10 - 15	●● 15 - 40	●● 5 - 20	●●● 10 - 30	●●● 10 - 30	●● 15 - 30	●●● 10 - 15

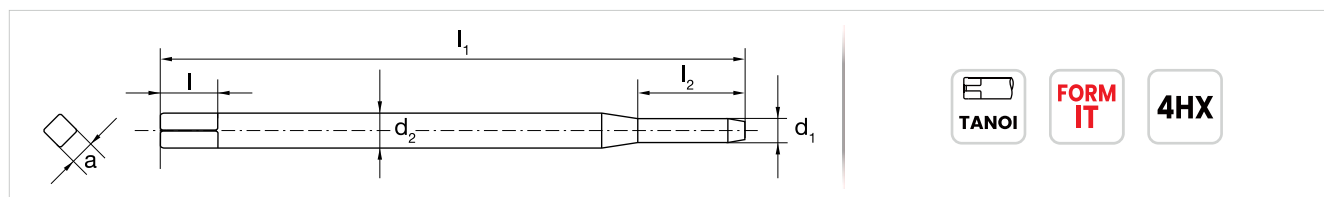
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



● Dettagli tecnici



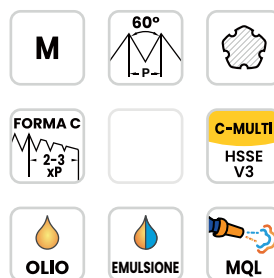
Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	R	Ø mm	€
795.5	S0.5	0.13	50	2	7	2.8	5	2.1	4	0.45	110.00
795.6	S0.6	0.15	50	2.5	7.5	2.8	5	2.1	4	0.54	98.10
795.7	S0.7	0.17	50	2.5	7.5	2.8	5	2.1	4	0.63	96.20
795.8	S0.8	0.2	50	3	8	2.8	5	2.1	4	0.72	92.60
795.9	S0.9	0.23	50	3	8	2.8	5	2.1	4	0.81	90.70

● Parametri di taglio

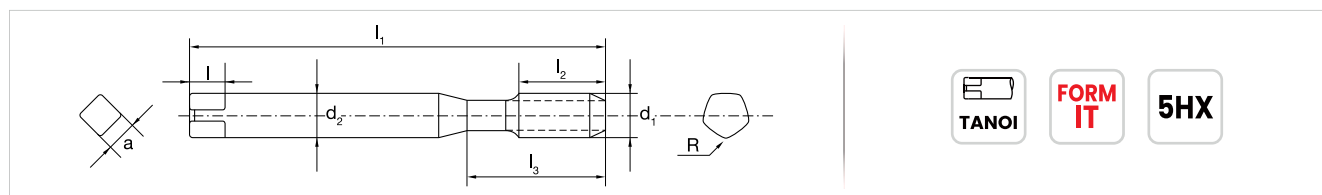
V _c m/min	Ti	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	●●● 1 - 9	○ 1 - 9	●●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 7 - 16	●●● 10 - 24	●●● 10 - 24
	●●● 1 - 6	○ 1 - 6	●●● 4 - 13	○ 9 - 18	●● 9 - 16	●●● 9 - 16	●●● 9 - 16
	●●● 2 - 7	○ 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●●● 10 - 20	●●● 10 - 15

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	Ø mm	€
795 1	M1	0.25	40	5	7	2.8	5	2.1	4	0.90	67.70
795 1.1	M1.1	0.25	40	5	7	2.8	5	2.1	4	1.00	69.00
795 1.2	M1.2	0.25	40	5	7	2.8	5	2.1	4	1.10	69.00
795 1.4	M1.4	0.3	40	7	9	2.8	5	2.1	4	1.26	57.90
795 1.6	M1.6	0.35	40	8	9.5	2.8	5	2.1	4	1.45	56.10
795 1.8	M1.8	0.35	40	8	10.5	2.8	5	2.1	4	1.65	56.10

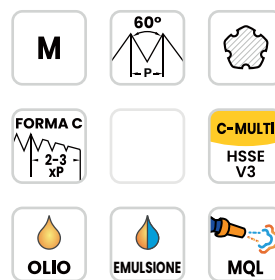
● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	● ● ● 1 - 8	○ 1 - 8	● ● ● ● 5 - 16	○ 7 - 16	● ● 7 - 16	● ● ● ● 10 - 24	● ● ● ● 10 - 24
	● ● ● ● 1 - 5	○ 1 - 5	● ● ● ● 4 - 12	○ 9 - 16	● ● 9 - 16	● ● ● ● 9 - 16	● ● ● ● 9 - 16
>2xd drill bit icon"/>	● ● ● ● 2 - 7	○ 2 - 5	● ● ● ● 5 - 15	○ 8 - 15	● ● 8 - 15	● ● ● ● 10 - 20	● ● ● ● 10 - 15

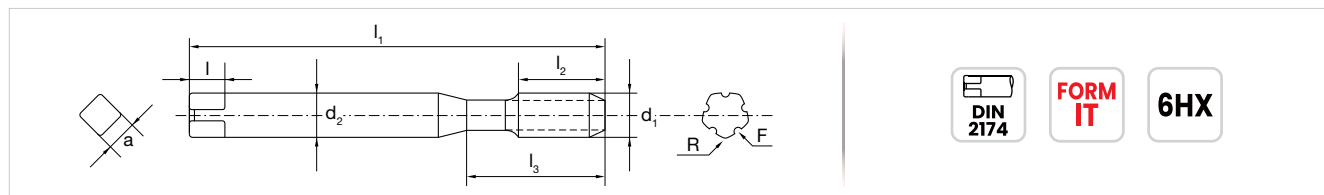
● ● ● Raccomandato | ● ● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	F	Ø mm	€
795 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	4	-	1.83	48.20
795 2.2	M2.2	0.45	45	9	11	2.8	5	2.1	4	-	2.00	48.20
795 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	4	-	2.30	42.00
795 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	5	1	2.80	36.45
795 3.5	M3.5	0.6	56	12	20	4	6	3	5	1	3.25	38.30
795 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	5	1	3.70	38.00
795 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	5	1	4.65	40.10
795 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	5	1	5.55	41.70
795 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	6	3	7.40	48.70
795 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	8	4	9.30	68.70

● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	●●●● 1 - 8	○ 1 - 8	●●●● 5 - 16	○ 7 - 16	●● 7 - 16	●●●● 10 - 24	●●●● 10 - 24
	●●●● 1 - 5	○ 1 - 5	●●●● 4 - 12	○ 9 - 16	●● 9 - 16	●●●● 9 - 16	●●●● 9 - 16
	●●●● 2 - 7	○ 2 - 5	●●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●●●● 10 - 20	●●●● 10 - 15

●●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

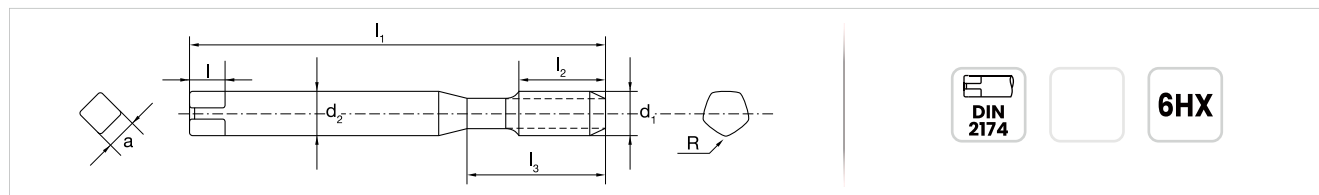
Maschi a Rullare

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	Ø mm	€
650 3X.35	M3	0.35	56	8	18	3.5	6	2.7	4	2.85	41.30
650 4X.5	M4	0.5	63	10	21	4.5	6	3.4	4	3.80	42.10
650 5X.5	M5	0.5	70	12	25	6	8	4.9	4	4.80	45.00
650 6X.75	M6	0.75	80	14	30	6	8	4.9	6	5.65	46.80
650 8X1	M8	1	90	22	35	8	9	6.2	6	7.55	47.60
650 10X1	M10	1	90	20	35	10	11	8	8	9.55	46.80
650 12X1.5	M12	1.5	100	22	40	9	10	7	8	11.30	52.70
650 16X1.5	M16	1.5	100	22	40	12	12	9	8	15.30	88.40

Maschi a Rullare

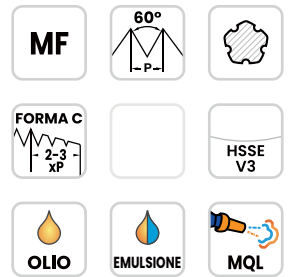
● Parametri di taglio

V _c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GG/G Trucolo LUNGO	CU 200-300 HB	CU Trucolo CORTO	CU	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	●●● 10 - 24	●● 10 - 32	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 10 - 32	●●● 10 - 24
	●●● 9 - 16	●● 13 - 32	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 13 - 32	●●● 9 - 16
>2xd drill bit icon"/>	●●● 10 - 15	●● 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 15 - 30	●●● 10 - 15

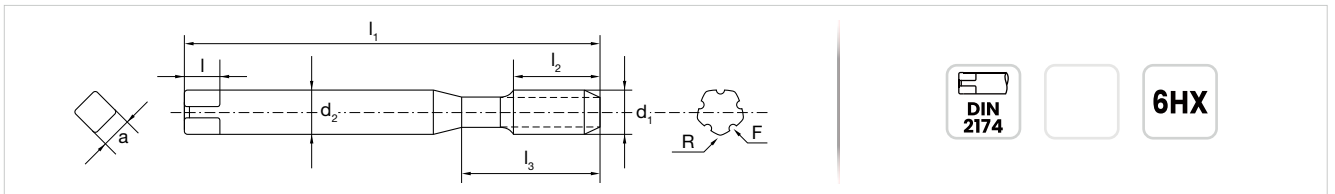
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



● Dettagli tecnici



6HX

Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	F	Ø mm	€
655 3X.35	M3	0.35	56	8	18	3.5	6	2.7	4	2	2.85	47.60
655 4X.5	M4	0.5	63	10	21	4.5	6	3.4	4	2	3.80	46.80
655 5X.5	M5	0.5	70	12	25	6	8	4.9	4	2	4.80	51.00
655 6X.75	M6	0.75	80	14	30	6	8	4.9	6	2	5.65	51.00
655 8X1	M8	1	90	22	35	8	9	6.2	6	3	7.55	50.20
655 10X1	M10	1	90	20	35	10	11	8	8	4	9.55	52.70
655 12X1.5	M12	1.5	100	22	40	9	10	7	8	4	11.30	57.80
655 16X1.5	M16	1.5	100	22	40	12	12	9	8	4	15.30	96.90

● Parametri di taglio

V _c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	66/6 Truciolo LUNGO	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	●●● 10 - 24	●● 10 - 32	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 10 - 32	●●● 10 - 24
	●●● 9 - 16	●● 13 - 32	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 13 - 32	●●● 9 - 16
	●●● 10 - 15	●● 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 15 - 30	●●● 10 - 15

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



MF

60°

FORMAC

2-3 XP

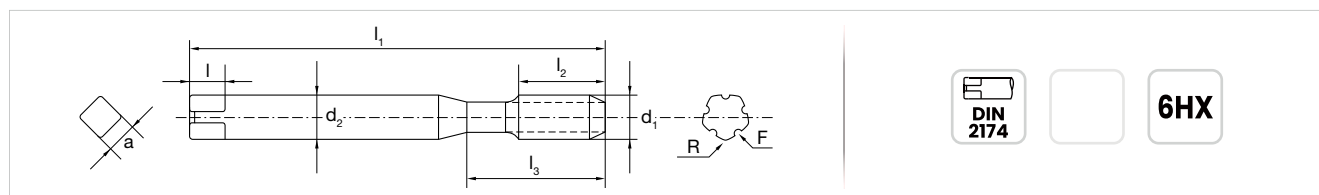
OX
HSSE
V3

OLIO

EMULSIONE

MQL

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	F	Ø mm	€
656 3X.35	M3	0.35	56	8	18	3.5	6	2.7	4	2	2.85	47.60
656 4X.5	M4	0.5	63	10	21	4.5	6	3.4	4	2	3.80	46.80
656 5X.5	M5	0.5	70	12	25	6	8	4.9	4	2	4.80	51.00
656 6X.75	M6	0.75	80	14	30	6	8	4.9	4	2	5.65	51.00
656 8X1	M8	1	90	22	35	8	9	6.2	6	3	7.55	50.20
656 10X1	M10	1	90	20	35	10	11	8	8	4	9.55	52.70
656 12X1.5	M12	1.5	100	22	40	9	10	7	8	4	11.30	57.80
656 16X1.5	M16	1.5	100	22	40	12	12	9	8	4	15.30	96.90

Maschi a Rullare

● Parametri di taglio

V _c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GG/G Truciolo LUNGO	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	●●● 10 - 24	●● 10 - 32	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 10 - 32	●●● 10 - 24
	●●● 9 - 16	●● 13 - 32	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 13 - 32	●●● 9 - 16
	●●● 10 - 15	●● 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 15 - 30	●●● 10 - 15

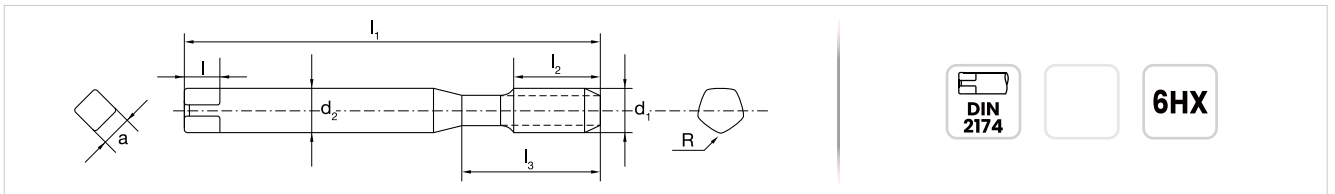
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	Ø mm	€
660 3X.35	M3	0.35	56	8	18	3.5	6	2.7	4	2.85	47.60
660 4X.5	M4	0.5	63	10	21	4.5	6	3.4	4	3.80	48.50
660 5X.5	M5	0.5	70	12	25	6	8	4.9	4	4.80	53.50
660 6X.75	M6	0.75	80	14	30	6	8	4.9	4	5.65	53.50
660 8X1	M8	1	90	22	35	8	9	6.2	6	7.55	56.10
660 10X1	M10	1	90	20	35	8	11	8	8	9.55	56.10
660 12X1.5	M12	1.5	100	22	40	9	10	7	8	11.30	63.70
660 16X1.5	M16	1.5	100	22	40	12	12	9	8	15.30	107.00

● Parametri di taglio

V _c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	66/6 Truciolo LUNGO	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	●●● 10 - 24	●● 10 - 32	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 10 - 32	●●● 10 - 24
	●●● 9 - 16	●● 13 - 32	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 13 - 32	●●● 9 - 16
	●●● 10 - 15	●● 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 15 - 30	●●● 10 - 15

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



MF

60°

FORMAC

2-3
XP

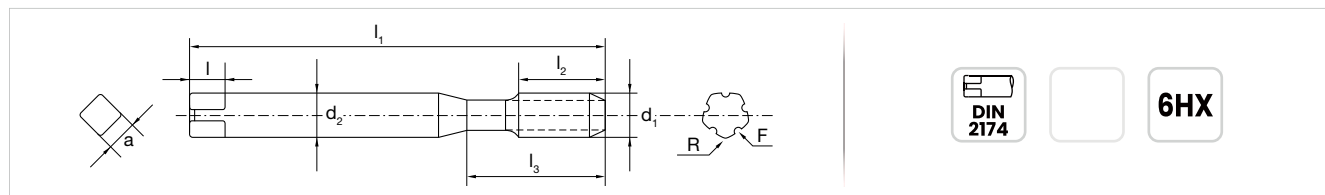
TIN
HSSE
V3

OLIO

EMULSIONE

MQL

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	R	F	Ø mm	€
665 3X.35	M3	0.35	56	8	18	3.5	6	2.7	4	2	2.85	59.40
665 4X.5	M4	0.5	63	10	21	4.5	6	3.4	4	2	3.80	55.30
665 5X.5	M5	0.5	70	12	25	6	8	4.9	4	2	4.80	57.80
665 6X.75	M6	0.75	80	14	30	6	8	4.9	4	2	5.65	49.60
665 8X1	M8	1	90	22	35	8	9	6.2	6	3	7.55	60.30
665 10X1	M10	1	90	20	35	10	11	8	8	4	9.55	74.70
665 12X1.5	M12	1.5	100	22	40	9	10	7	8	4	11.30	96.80
665 16X1.5	M16	1.5	100	22	40	12	12	9	8	4	15.30	112.00

Maschi a Rullare

● Parametri di taglio

V _c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GG/G Truciolo LUNGO	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	●●● 10 - 24	●● 10 - 32	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 10 - 32	●●● 10 - 24
	●●● 9 - 16	●● 13 - 32	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 13 - 32	●●● 9 - 16
>2xd icon"/>	●●● 10 - 15	●● 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 15 - 30	●●● 10 - 15

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2



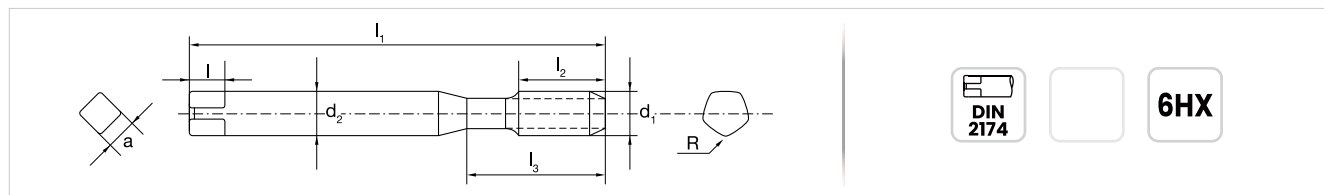
MF 60°

FORMA C 2-3 XP

TICN HSSE V3

OLIO EMULSIONE MQL

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	Ø mm	€
670 3X.35	M3	0.35	56	8	18	3.5	6	2.7	4	2.85	48.50
670 4X.5	M4	0.5	63	10	21	4.5	6	3.4	4	3.80	49.30
670 5X.5	M5	0.5	70	12	25	6	8	4.9	4	4.80	51.80
670 6X.75	M6	0.75	80	14	30	6	8	4.9	4	5.65	54.40
670 8X1	M8	1	90	22	35	8	9	6.2	6	7.55	54.40
670 10X1	M10	1	90	20	35	10	11	8	8	9.55	58.70
670 12X1.5	M12	1.5	100	22	40	9	10	7	8	11.30	65.50
670 16X1.5	M16	1.5	100	22	40	12	12	9	8	15.30	109.00

● Parametri di taglio

V _c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	66/g Truciolo LUNGO	CU Truciolo CORTO	CU	ALU Si <10%	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	●●● 10 - 24	●● 10 - 32	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●●● 7 - 32	●● 10 - 32	●●● 10 - 24
	●●● 9 - 16	●● 13 - 32	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●●● 9 - 32	●● 13 - 32	●●● 9 - 16
	●●● 10 - 15	●● 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●●● 10 - 30	●● 15 - 30	●●● 10 - 15

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Maschi a Rullare

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



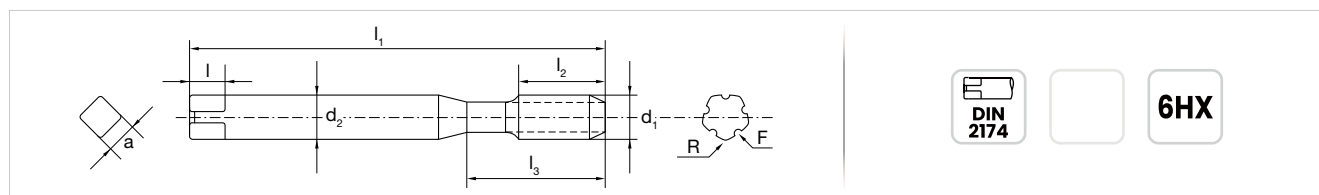
MF 60°

FORMA C 2-3 XP

TICN HSSE V3

OLIO EMULSIONE MQL

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	F	Ø mm	€
675 3X.35	M3	0.35	56	8	18	3.5	6	2.7	4	2	2.85	60.40
675 4X.5	M4	0.5	63	10	21	4.5	6	3.4	4	2	3.80	53.50
675 5X.5	M5	0.5	70	12	25	6	8	4.9	4	2	4.80	56.10
675 6X.75	M6	0.75	80	14	30	6	8	4.9	4	2	5.65	58.70
675 8X1	M8	1	90	22	35	8	9	6.2	6	3	7.55	55.90
675 10X1	M10	1	90	20	35	10	11	8	8	4	9.55	76.70
675 12X1.5	M12	1.5	100	22	40	9	10	7	8	4	11.30	67.00
675 16X1.5	M16	1.5	100	22	40	12	12	9	8	4	15.30	115.50

Maschi a Rullare

● Parametri di taglio

V _c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GG/G Trucolo LUNGO	CU Trucolo CORTO	CU	ALU Si <10%	ALU	ACCIAIO <500 N/mm ²
	●●● 10 - 24	●● 10 - 32	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●●● 7 - 32	●● 10 - 32	●●● 10 - 24
	●●● 9 - 16	●● 13 - 32	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●●● 9 - 32	●● 13 - 32	●●● 9 - 16
	●●● 10 - 15	●● 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●●● 10 - 30	●● 15 - 30	●●● 10 - 15

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

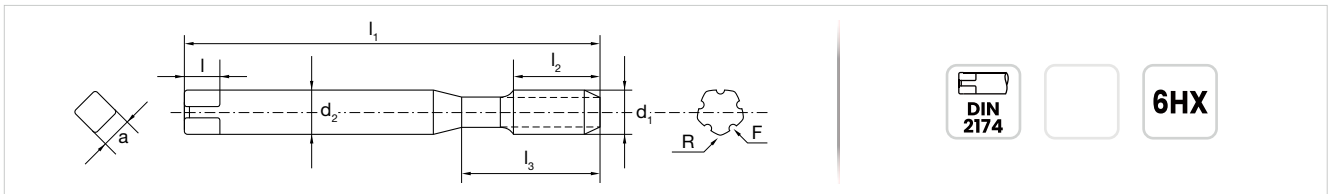
MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



MF 60° TXC HSSE V3
 FORMA C 2-3 XP OLIO EMULSIONE MQL

● Dettagli tecnici



DIN 2174 6HX

Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	F	Ø mm	€
666 8X1	M8	1	90	22	35	8	9	6.2	6	6	7.55	59.40
666 10X1	M10	1	90	20	35	10	11	8	8	8	9.55	84.00
666 10X1.25	M10	1.25	100	24	39	10	11	8	8	8	9.40	78.20
666 12X1.25	M12	1.25	100	22	40	9	10	7	8	8	11.40	85.60
666 12X1.5	M12	1.5	100	22	40	9	10	7	8	8	11.30	85.60
666 14X1.5	M14	1.5	100	22	40	11	12	9	8	8	13.30	105.00
666 16X1.5	M16	1.5	100	22	40	12	12	9	8	8	15.30	143.50

● Parametri di taglio

V _c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	CU Truciolo CORTO	CU	ALU Si >10%	ALU Si <10%	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
≤2xd	●●● 13 - 24	●● 9 - 32	●● 13 - 32	●● 13 - 48	●●● 13 - 48	●● 13 - 48	●●● 13 - 32
>2xd	●●● 10 - 20	●● 10 - 20	●● 10 - 20	●● 12 - 40	●●● 12 - 40	●● 12 - 40	●●● 10 - 30

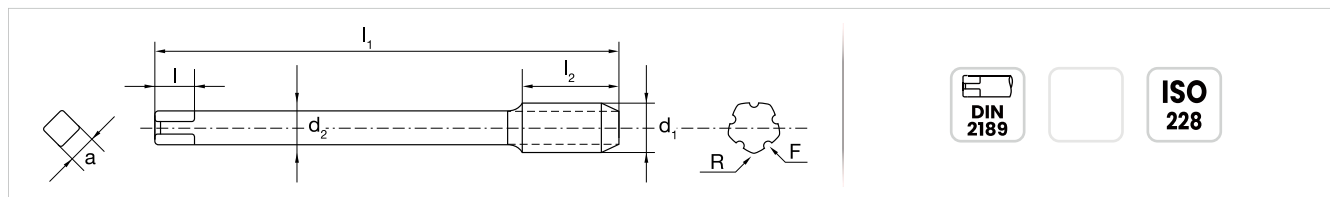
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	Filetti 1"	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	F	Ø mm	€
770 1/8	1/8	28	90	20	36	7	8	5.5	8	4	9.30	53.10
770 1/4	1/4	19	100	22	40	11	12	9	8	4	12.50	72.00
770 3/8	3/8	19	100	22	40	12	12	9	8	4	16.00	83.70

● Parametri di taglio

V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	Ge/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 5 - 12	●●● 10 - 24	○ 10 - 32	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 10 - 24
	○ 4 - 12	●●● 9 - 16	○ 13 - 32	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 9 - 16
>2xd chip formation icon"/>	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



G

55°
-P-

FORMA C
-2-3-XP-

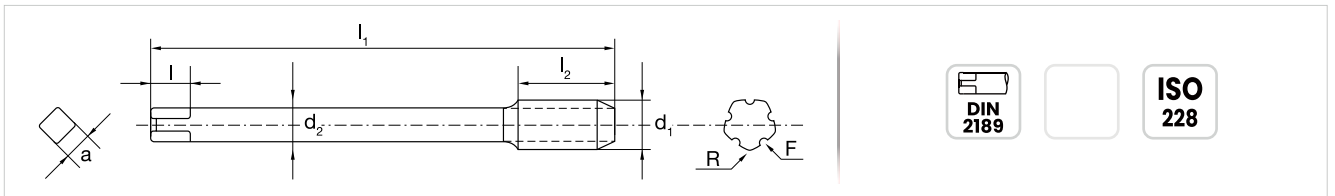
TIN
HSSE
V3

EMULSIONE

OLIO

MQL

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	Filetti 1"	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	F	Ø mm	€
775 1/8	1/8	28	90	20	36	7	8	5.5	8	4	9.30	64.80
775 1/4	1/4	19	100	22	40	11	12	9	8	4	12.50	86.40
775 3/8	3/8	19	100	22	40	12	12	9	8	4	16.00	113.50

Maschi a Rullare

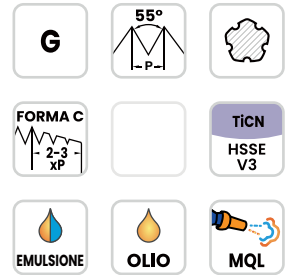
● Parametri di taglio

V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciale CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 5 - 12	●●● 10 - 24	○ 10 - 32	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 10 - 24
	○ 4 - 12	●●● 9 - 16	○ 13 - 32	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 9 - 16
	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

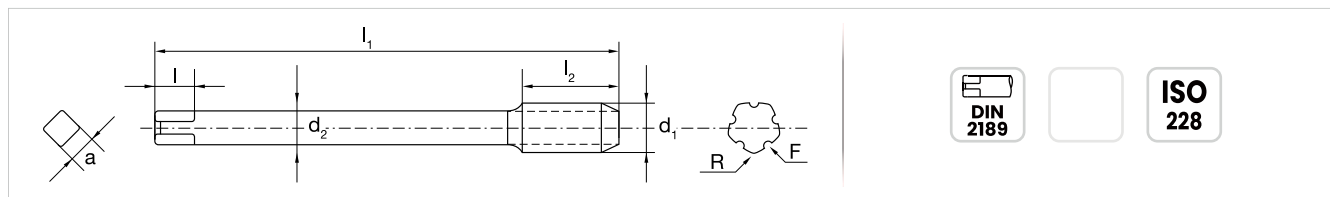
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	Filetti 1"	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	F	Ø mm	€
780 1/8	1/8	28	90	20	36	7	8	5.5	8	4	9.30	63.90
780 1/4	1/4	19	100	22	40	11	12	9	8	4	12.50	88.10
780 3/8	3/8	19	100	22	40	12	12	9	8	4	16.00	122.50

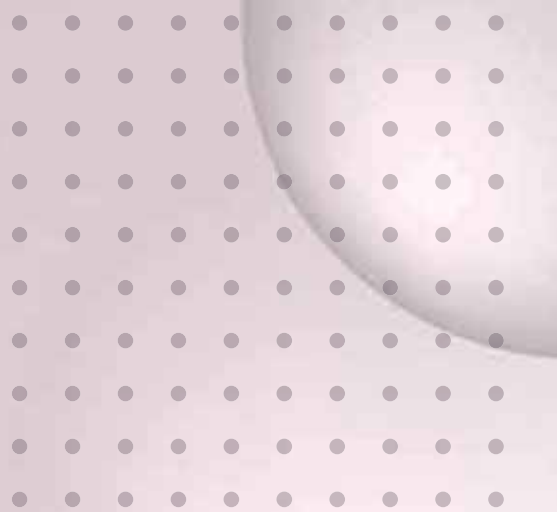
● Parametri di taglio

V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	Ge/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 5 - 12	●●● 10 - 24	○ 10 - 32	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 10 - 24
	○ 4 - 12	●●● 9 - 16	○ 13 - 32	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 9 - 16
	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

D

TANOI



Maschi a **Mano**





Maschi a Mano

Indice di Sezione

D⁰²

GUIDA ALLA SELEZIONE DELL'UTENSILE

FILETTATURA (M)	Per Acciai inossidabili < 1200 N/mm ² Per Uso generico	304 305
FILETTATURA (MF)	Per Uso generico	306
FILETTATURA (UNC)	Per Uso generico	306
FILETTATURA (UNF)	Per Uso generico	307
FILETTATURA (G)	Per Uso generico	307

D⁰³

GAMMA PRODOTTI

308÷329

MASCHI A MANO

Tipologia foro	Tipologia filetto	Codice Utensile	DIN	Angolo elica	Tolleranza	Forma imbocco	Materiale e rivestimento utensile	Pagina utensile
----------------	-------------------	-----------------	-----	--------------	------------	---------------	-----------------------------------	-----------------

● PER ACCIAI INOSSIDABILI < 1.200 N/mm²

	M	 <ul style="list-style-type: none"> ● I 	    	308
		 <ul style="list-style-type: none"> ● II 		
		 <ul style="list-style-type: none"> ● III 	Disponibili come pezzi singoli: I, II, III e SET	
		6.119.721 920 SET M2 - M20		










Maschi a Mano

	M	 <ul style="list-style-type: none"> ● I 	    	310
		 <ul style="list-style-type: none"> ● II 		
		 <ul style="list-style-type: none"> ● III 	Disponibili come pezzi singoli: I, II, III e SET	
		6.119.721-P 925 SET M2 - M20		

MASCHI A MANO

Tipologia foro	Tipologia filetto	Codice Utensile	DIN	Angolo elica	Tolleranza	Forma imbocco	Materiale e rivestimento utensile	Pagina utensile
----------------	-------------------	-----------------	-----	--------------	------------	---------------	-----------------------------------	-----------------

● **PER USO GENERICO** Ghisa, Alluminio, Alluminio pressofuso, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²

	M	 <ul style="list-style-type: none"> ● I 	    	312
		 <ul style="list-style-type: none"> ● II 		
		 <ul style="list-style-type: none"> ● III 		
		3.119.710 910 SET M1 - M52	Disponibili come pezzi singoli: I, II, III e SET	

	M LH	 <ul style="list-style-type: none"> ● I 	    	316
		 <ul style="list-style-type: none"> ● II 		
		 <ul style="list-style-type: none"> ● III 		
		3.119.710-LH 915 SET M3 - M24	Disponibili come pezzi singoli: I, II, III e SET	









MASCHI A MANO

Tipologia foro	Tipologia filetto	Codice Utensile	DIN	Angolo elica	Tolleranza	Forma imbocco	Materiale e rivestimento utensile	Pagina utensile
----------------	-------------------	-----------------	-----	--------------	------------	---------------	-----------------------------------	-----------------

● **PER USO GENERICO** Ghisa, Alluminio, Alluminio pressofuso, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²

	MF		    	318
		<ul style="list-style-type: none"> ● I 		
	MF			
		<ul style="list-style-type: none"> ● II 		
		3.219.810 930 SET M2 - M52	Disponibili come pezzi singoli: I, II e SET	


● **PER USO GENERICO** Ghisa, Alluminio, Alluminio pressofuso, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²

	UNC		    	324
		<ul style="list-style-type: none"> ● I 		
	UNC			
		<ul style="list-style-type: none"> ● II 		
			Disponibili come pezzi singoli: I, II, III e SET	
		<ul style="list-style-type: none"> ● III 	3.399.710 940 SET No.1 - 1	










MASCHI A MANO

Tipologia foro	Tipologia filetto	Codice Utensile	DIN	Angolo elica	Tolleranza	Forma imbocco	Materiale e rivestimento utensile	Pagina utensile
----------------	-------------------	-----------------	-----	--------------	------------	---------------	-----------------------------------	-----------------

● **PER USO GENERICO** Ghisa, Alluminio, Alluminio pressofuso, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²

 	UNF		    	326
		<p>● I</p>  <p>● II</p> <p>3.499.810 945 SET No.0 - 1</p>		

● **PER USO GENERICO** Ghisa, Alluminio, Alluminio pressofuso, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²

 	G		    	328
		<p>● I</p>  <p>● II</p> <p>3.699.510 935 SET 1/8 - 2</p>		

MASCHI A MANO

Per Acciai inossidabili - < 1.200 N/mm²

● I



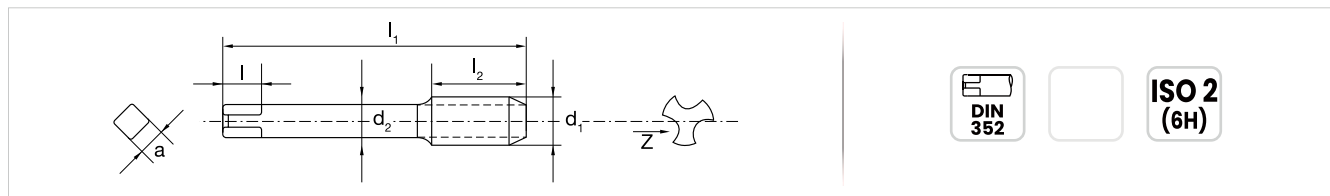
● II



● III



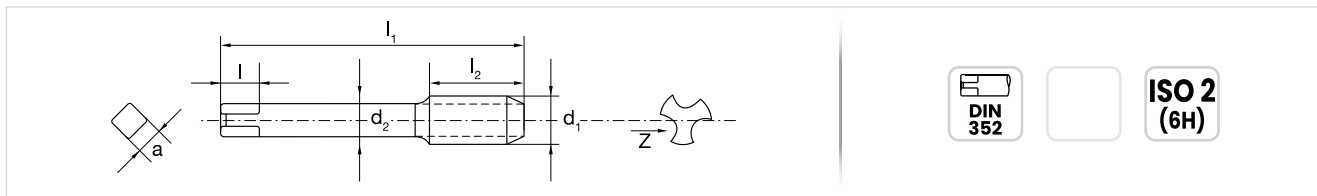
● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	Tipo	l ₁	l ₂	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
920SET 2	M2	0.4	Set	36	8	2.8	5	2.1	3	1.60	46.70 ■
920I 2.5	M2.5	0.45	I	40	9	2.8	5	2.1	3	2.05	13.95 ■
920III 2.5	M2.5	0.45	III	40	9	2.8	5	2.1	3	2.05	13.95 ■
920I 3	M3	0.5	I	40	11	3.5	6	2.7	3	2.50	12.39
920II 3	M3	0.5	II	40	11	3.5	6	2.7	3	2.50	12.39
920III 3	M3	0.5	III	40	11	3.5	6	2.7	3	2.50	12.39
920SET 3	M3	0.5	Set	40	11	3.5	6	2.7	3	2.50	37.20
920II 3.5	M3.5	0.6	II	45	12	4	6	3	3	2.90	12.35 ■
920I 4	M4	0.7	I	45	13	4.5	6	3.4	3	3.30	12.39
920II 4	M4	0.7	II	45	13	4.5	6	3.4	3	3.30	12.39
920III 4	M4	0.7	III	45	13	4.5	6	3.4	3	3.30	12.39
920SET 4	M4	0.7	Set	45	13	4.5	6	3.4	3	3.30	37.20
920I 5	M5	0.8	I	50	16	6	8	4.9	3	4.20	13.60
920II 5	M5	0.8	II	50	16	6	8	4.9	3	4.20	13.60
920III 5	M5	0.8	III	50	16	6	8	4.9	3	4.20	13.60
920SET 5	M5	0.8	Set	50	16	6	8	4.9	3	4.20	40.70
920I 6	M6	1	I	56	19	6	8	4.9	3	5.00	14.02
920II 6	M6	1	II	56	19	6	8	4.9	3	5.00	14.02
920III 6	M6	1	III	56	19	6	8	4.9	3	5.00	14.02
920SET 6	M6	1	Set	56	19	6	8	4.9	3	5.00	42.00
920I 8	M8	1.25	I	63	22	6	8	4.9	4	6.80	14.97
920II 8	M8	1.25	II	63	22	6	8	4.9	4	6.80	14.97

Fino ad esaurimento scorte ■ La gamma prosegue nella pagina successiva >>

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	Tipo	l ₁	l ₂	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
920III 8	M8	1.25	III	63	22	6	8	4.9	4	6.80	14.97
920SET 8	M8	1.25	Set	63	22	6	8	4.9	4	6.80	45.00
920I 10	M10	1.5	I	70	24	7	8	5.5	4	8.50	19.75
920II 10	M10	1.5	II	70	24	7	8	5.5	4	8.50	19.75
920III 10	M10	1.5	III	70	24	7	8	5.5	4	8.50	19.75
920SET 10	M10	1.5	Set	70	24	7	8	5.5	4	8.50	59.30
920I 12	M12	1.75	I	75	28	9	10	7	4	10.20	25.10
920II 12	M12	1.75	II	75	28	9	10	7	4	10.20	25.10
920III 12	M12	1.75	III	75	28	9	10	7	4	10.20	25.10
920SET 12	M12	1.75	Set	75	28	9	10	7	4	10.20	75.20
920I 14	M14	2	I	80	30	11	12	9	4	12.00	33.15
920II 14	M14	2	II	80	30	11	12	9	4	12.00	33.15
920III 14	M14	2	III	80	30	11	12	9	4	12.00	33.15
920SET 14	M14	2	Set	80	30	11	12	9	4	12.00	99.50
920I 16	M16	2	I	80	32	12	12	9	4	14.00	40.70
920II 16	M16	2	II	80	32	12	12	9	4	14.00	40.70
920III 16	M16	2	III	80	32	12	12	9	4	14.00	40.70
920SET 16	M16	2	Set	80	32	12	12	9	4	14.00	122.00

MASCHI A MANO

Per Acciai inossidabili - < 1.200 N/mm²

● I



6.119.721-P 925I

● II



6.119.721 920II

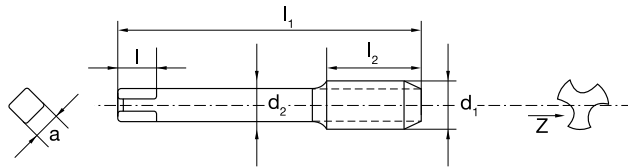
● III



6.119.721 920III



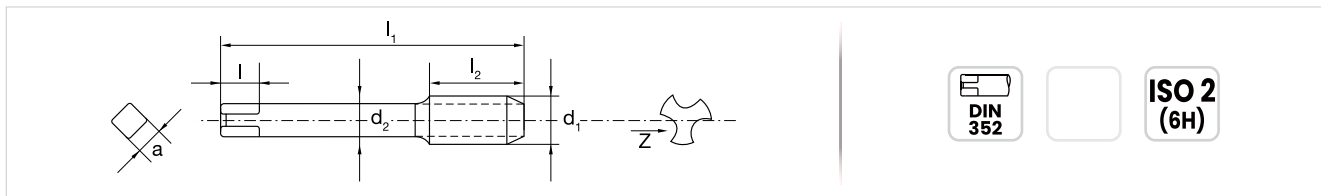
● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	Tipo	l ₁	l ₂	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
925SET 2	M2	0.4	Set	36	8	2.8	5	2.1	3	1.60	44.60 ■
925SET 2.2	M2.2	0.45	Set	36	9	2.8	5	2.1	3	1.75	46.60 ■
925SET 2.3	M2.3	0.4	Set	36	9	2.8	5	2.1	3	1.90	63.50 ■
925I 2.5	M2.5	0.45	I	40	9	2.8	5	2.1	3	2.05	16.25 ■
925SET 2.5	M2.5	0.45	Set	40	9	2.8	5	2.1	3	2.05	39.95 ■
925SET 2.6	M2.6	0.45	Set	40	9	2.8	5	2.1	3	2.15	45.90 ■
925I 3	M3	0.5	I	40	11	3.5	6	2.7	3	2.50	12.39
925SET 3	M3	0.5	Set	40	11	3.5	6	2.7	3	2.50	37.20
925I 3.5	M3.5	0.6	I	45	12	4	6	3	3	2.90	14.40
925SET 3.5	M3.5	0.6	Set	45	12	4	6	3	3	2.90	43.30
925I 4	M4	0.7	I	45	13	4.5	6	3.4	3	3.30	12.39
925SET 4	M4	0.7	Set	45	13	4.5	6	3.4	3	3.30	37.20
925I 5	M5	0.8	I	50	16	6	8	4.9	3	4.20	13.60
925SET 5	M5	0.8	Set	50	16	6	8	4.9	3	4.20	40.70
925I 6	M6	1	I	56	19	6	8	4.9	3	5.00	14.02
925SET 6	M6	1	Set	56	19	6	8	4.9	3	5.00	42.00
925I 8	M8	1.25	I	63	22	6	8	4.9	4	6.80	14.97
925SET 8	M8	1.25	Set	63	22	6	8	4.9	4	6.80	44.90
925I 10	M10	1.5	I	70	24	7	8	5.5	4	8.50	19.75
925SET 10	M10	1.5	Set	70	24	7	8	5.5	4	8.50	59.30
925I 12	M12	1.75	I	75	28	9	10	7	4	10.20	25.55
925SET 12	M12	1.75	Set	75	28	9	10	7	4	10.20	75.30

Fino ad esaurimento scorte ■ Per ordinare il II e III maschio fare riferimento a pagina 308-309 La gamma prosegue nella pagina successiva >>

● Dettagli tecnici



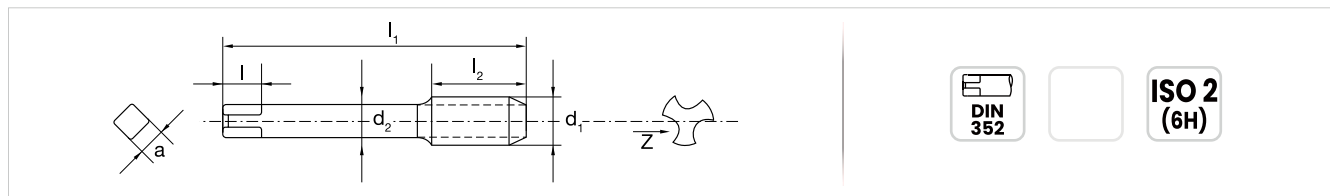
Codice d'ordine	d ₁	P	Tipo	l ₁	l ₂	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
925I 14	M14	2	I	80	30	11	12	9	4	12.00	33.15
925SET 14	M14	2	Set	80	30	11	12	9	4	12.00	99.50
925I 16	M16	2	I	80	32	12	12	9	4	14.00	40.70
925SET 16	M16	2	Set	80	32	12	12	9	4	14.00	122.00

Per ordinare il II e III maschio fare riferimento a pagina 308-309

MASCHI A MANO

Per uso generico - Ghisa, Alluminio, Alluminio pressofuso, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²

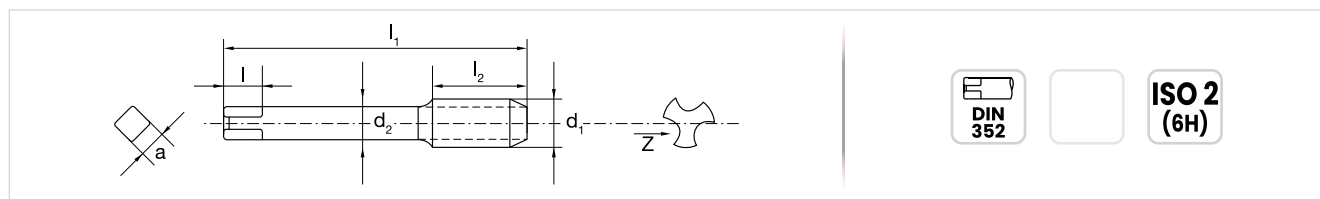
● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	Tipo	l ₁	l ₂	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
910II 1.2	M1.2	0.25	II	32	5.5	2.5	5	2.1	3	0.95	16.30 ■
910III 1.2	M1.2	0.25	III	32	5.5	2.5	5	2.1	3	0.95	16.30 ■
910SET 1.2	M1.2	0.25	Set	32	5.5	2.5	5	2.1	3	0.95	48.90 ■
910III 1.4	M1.4	0.3	III	32	7	2.5	5	2.1	3	1.10	15.30 ■
910SET 1.4	M1.4	0.3	Set	32	7	2.5	5	2.1	3	1.10	45.80 ■
910II 1.6	M1.6	0.35	II	32	8	2.5	5	2.1	3	1.25	13.56 ■
910SET 1.6	M1.6	0.35	Set	32	8	2.5	5	2.1	3	1.25	40.70 ■
910III 1.7	M1.7	0.35	III	32	8	2.5	5	2.1	3	1.35	14.33 ■
910SET 1.7	M1.7	0.35	Set	32	8	2.5	5	2.1	3	1.35	43.00 ■
910SET 1.8	M1.8	0.35	Set	32	8	2.5	5	2.1	3	1.45	40.70 ■
910I 2	M2	0.4	I	36	8	2.8	5	2.1	3	1.60	11.57 ■
910III 2.2	M2.2	0.45	III	36	9	2.8	5	2.1	3	1.75	13.22 ■
910SET 2.2	M2.2	0.45	Set	36	9	2.8	5	2.1	3	1.75	39.70 ■
910III 2.3	M2.3	0.4	III	36	9	2.8	5	2.1	3	1.90	13.56 ■
910SET 2.3	M2.3	0.4	Set	36	9	2.8	5	2.1	3	1.90	40.70 ■
910II 2.5	M2.5	0.45	II	40	9	2.8	5	2.1	3	2.05	10.03 ■
910SET 2.6	M2.6	0.45	Set	40	9	2.8	5	2.1	3	2.15	32.80 ■
910I 3	M3	0.5	I	40	11	3.5	6	2.7	3	2.50	9.96
910II 3	M3	0.5	II	40	11	3.5	6	2.7	3	2.50	9.96
910III 3	M3	0.5	III	40	11	3.5	6	2.7	3	2.50	9.96
910SET 3	M3	0.5	Set	40	11	3.5	6	2.7	3	2.50	29.95
910I 3.5	M3.5	0.6	I	45	12	4	6	3	3	2.90	11.51

Fino ad esaurimento scorte ■ La gamma prosegue nella pagina successiva >>

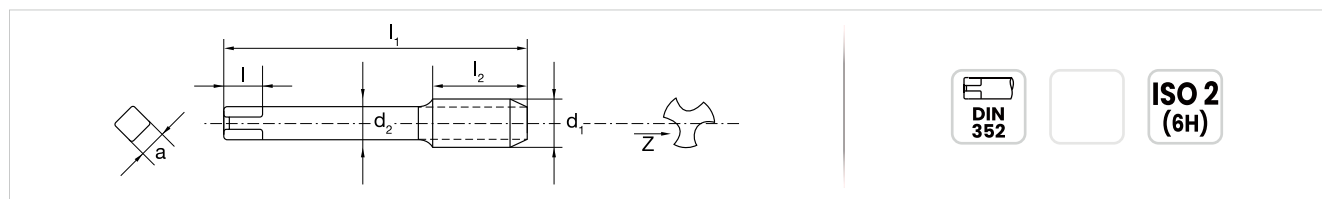
● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	Tipo	l ₁	l ₂	d ₂	l	a	Z	Ø _h mm	€
910II 3.5	M3.5	0.6	II	45	12	4	6	3	3	2.90	11.51
910III 3.5	M3.5	0.6	III	45	12	4	6	3	3	2.90	11.51
910SET 3.5	M3.5	0.6	Set	45	12	4	6	3	3	2.90	34.60
910I 4	M4	0.7	I	45	13	4.5	6	3.4	3	3.30	9.96
910II 4	M4	0.7	II	45	13	4.5	6	3.4	3	3.30	9.96
910III 4	M4	0.7	III	45	13	4.5	6	3.4	3	3.30	9.96
910SET 4	M4	0.7	Set	45	13	4.5	6	3.4	3	3.30	29.95
910I 4.5	M4.5	0.75	I	50	16	6	8	4.9	3	3.70	14.71
910II 4.5	M4.5	0.75	II	50	16	6	8	4.9	3	3.70	14.71
910III 4.5	M4.5	0.75	III	50	16	6	8	4.9	3	3.70	14.71
910SET 4.5	M4.5	0.75	Set	50	16	6	8	4.9	3	3.70	44.20
910I 5	M5	0.8	I	50	16	6	8	4.9	3	4.20	10.26
910II 5	M5	0.8	II	50	16	6	8	4.9	3	4.20	10.26
910III 5	M5	0.8	III	50	16	6	8	4.9	3	4.20	10.26
910SET 5	M5	0.8	Set	50	16	6	8	4.9	3	4.20	30.80
910I 6	M6	1	I	56	19	6	8	4.9	3	5.00	10.64
910II 6	M6	1	II	56	19	6	8	4.9	3	5.00	10.64
910III 6	M6	1	III	56	19	6	8	4.9	3	5.00	10.64
910SET 6	M6	1	Set	56	19	6	8	4.9	3	5.00	31.85
910I 7	M7	1	I	56	19	6	8	4.9	4	6.00	14.40
910II 7	M7	1	II	56	19	6	8	4.9	4	6.00	14.40
910III 7	M7	1	III	56	19	6	8	4.9	4	6.00	14.40
910SET 7	M7	1	Set	56	19	6	8	4.9	4	6.00	43.30
910I 8	M8	1.25	I	63	22	6	8	4.9	4	6.80	12.01
910II 8	M8	1.25	II	63	22	6	8	4.9	4	6.80	12.01
910III 8	M8	1.25	III	63	22	6	8	4.9	4	6.80	12.01
910SET 8	M8	1.25	Set	63	22	6	8	4.9	4	6.80	35.95
910I 9	M9	1.25	I	63	22	7	8	5.5	4	7.80	19.20
910II 9	M9	1.25	II	63	22	7	8	5.5	4	7.80	19.20
910III 9	M9	1.25	III	63	22	7	8	5.5	4	7.80	19.20
910SET 9	M9	1.25	Set	63	22	7	8	5.5	4	7.80	57.60
910I 10	M10	1.5	I	70	24	7	8	5.5	4	8.50	15.20
910II 10	M10	1.5	II	70	24	7	8	5.5	4	8.50	15.20
910III 10	M10	1.5	III	70	24	7	8	5.5	4	8.50	15.20
910SET 10	M10	1.5	Set	70	24	7	8	5.5	4	8.50	45.40
910I 11	M11	1.5	I	70	24	8	9	6.2	4	9.50	25.25
910II 11	M11	1.5	II	70	24	8	9	6.2	4	9.50	25.25
910III 11	M11	1.5	III	70	24	8	9	6.2	4	9.50	25.25

La gamma prosegue nella pagina successiva >>

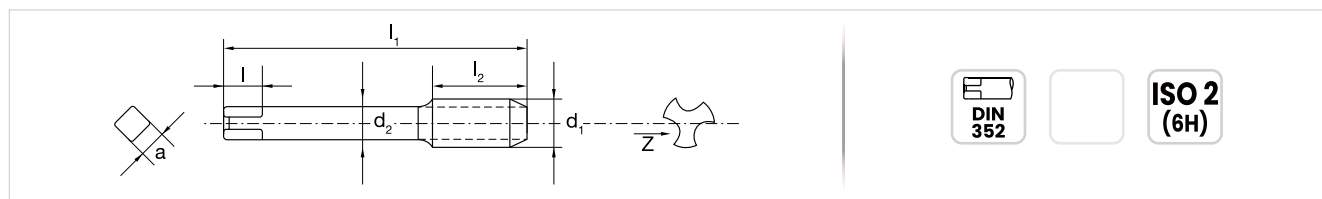
● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	Tipo	l ₁	l ₂	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
910SET 11	M11	1.5	Set	70	24	8	9	6.2	4	9.50	75.80
910I 12	M12	1.75	I	75	28	9	10	7	4	10.20	19.75
910II 12	M12	1.75	II	75	28	9	10	7	4	10.20	19.75
910III 12	M12	1.75	III	75	28	9	10	7	4	10.20	19.75
910SET 12	M12	1.75	Set	75	28	9	10	7	4	10.20	59.30
910I 14	M14	2	I	80	30	11	12	9	4	12.00	25.75
910II 14	M14	2	II	80	30	11	12	9	4	12.00	25.75
910III 14	M14	2	III	80	30	11	12	9	4	12.00	25.75
910SET 14	M14	2	Set	80	30	11	12	9	4	12.00	77.00
910I 16	M16	2	I	80	32	12	12	9	4	14.00	30.85
910II 16	M16	2	II	80	32	12	12	9	4	14.00	30.85
910III 16	M16	2	III	80	32	12	12	9	4	14.00	30.85
910SET 16	M16	2	Set	80	32	12	12	9	4	14.00	92.60
910I 18	M18	2.5	I	95	34	14	14	11	4	15.50	45.00
910II 18	M18	2.5	II	95	34	14	14	11	4	15.50	45.00
910III 18	M18	2.5	III	95	34	14	14	11	4	15.50	45.00
910SET 18	M18	2.5	Set	95	34	14	14	11	4	15.50	135.00
910I 20	M20	2.5	I	95	34	16	15	12	4	17.50	46.50
910II 20	M20	2.5	II	95	34	16	15	12	4	17.50	46.50
910III 20	M20	2.5	III	95	34	16	15	12	4	17.50	46.50
910SET 20	M20	2.5	Set	95	34	16	15	12	4	17.50	139.50
910I 22	M22	2.5	I	100	34	18	17	14.5	4	19.50	55.10
910II 22	M22	2.5	II	100	34	18	17	14.5	4	19.50	55.10
910III 22	M22	2.5	III	100	34	18	17	14.5	4	19.50	55.10
910SET 22	M22	2.5	Set	100	34	18	17	14.5	4	19.50	165.50
910I 24	M24	3	I	110	38	18	17	14.5	4	21.00	62.30
910II 24	M24	3	II	110	38	18	17	14.5	4	21.00	62.30
910III 24	M24	3	III	110	38	18	17	14.5	4	21.00	62.30
910SET 24	M24	3	Set	110	38	18	17	14.5	4	21.00	187.00
910I 27	M27	3	I	110	38	20	19	16	4	24.00	84.20
910II 27	M27	3	II	110	38	20	19	16	4	24.00	84.20
910III 27	M27	3	III	110	38	20	19	16	4	24.00	84.20
910SET 27	M27	3	Set	110	38	20	19	16	4	24.00	252.50
910I 30	M30	3.5	I	125	45	22	21	18	4	26.50	104.50
910II 30	M30	3.5	II	125	45	22	21	18	4	26.50	104.50
910III 30	M30	3.5	III	125	45	22	21	18	4	26.50	104.50

La gamma prosegue nella pagina successiva >>

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	Tipo	l ₁	l ₂	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
910SET 30	M30	3.5	Set	125	45	22	21	18	4	26.50	313.00
910I 33	M33	3.5	I	125	50	25	23	20	4	29.50	129.00
910II 33	M33	3.5	II	125	50	25	23	20	4	29.50	129.00
910III 33	M33	3.5	III	125	50	25	23	20	4	29.50	129.00
910SET 33	M33	3.5	Set	125	50	25	23	20	4	29.50	388.00
910I 36	M36	4	I	150	56	28	25	22	4	32.00	152.50
910II 36	M36	4	II	150	56	28	25	22	4	32.00	152.50
910III 36	M36	4	III	150	56	28	25	22	4	32.00	152.50
910SET 36	M36	4	Set	150	56	28	25	22	4	32.00	457.00
910I 39	M39	4	I	150	60	32	27	24	4	35.00	198.50
910II 39	M39	4	II	150	60	32	27	24	4	35.00	198.50
910III 39	M39	4	III	150	60	32	27	24	4	35.00	198.50
910SET 39	M39	4	Set	150	60	32	27	24	4	35.00	596.00
910I 42	M42	4.5	I	150	60	32	27	24	6	37.50	219.50
910II 42	M42	4.5	II	150	60	32	27	24	6	37.50	219.50
910III 42	M42	4.5	III	150	60	32	27	24	6	37.50	219.50
910SET 42	M42	4.5	Set	150	60	32	27	24	6	37.50	658.00
910I 45	M45	4.5	I	160	65	36	32	29	6	40.50	256.00
910II 45	M45	4.5	II	160	65	36	32	29	6	40.50	256.00
910III 45	M45	4.5	III	160	65	36	32	29	6	40.50	256.00
910SET 45	M45	4.5	Set	160	65	36	32	29	6	40.50	769.00
910I 48	M48	5	I	180	70	36	32	29	6	43.00	289.00
910II 48	M48	5	II	180	70	36	32	29	6	43.00	289.00
910III 48	M48	5	III	180	70	36	32	29	6	43.00	289.00
910SET 48	M48	5	Set	180	70	36	32	29	6	43.00	866.00
910I 52	M52	5	I	180	70	40	35	32	6	47.00	352.00
910II 52	M52	5	II	180	70	40	35	32	6	47.00	352.00
910III 52	M52	5	III	180	70	40	35	32	6	47.00	352.00
910SET 52	M52	5	Set	180	70	40	35	32	6	47.00	1056.00

MASCHI A MANO

Per uso generico - Ghisa, Alluminio, Alluminio pressofuso, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²

● I

HSSE
V3

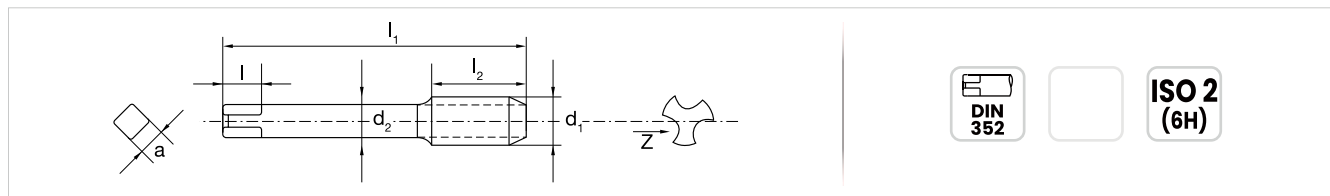
● II



● III



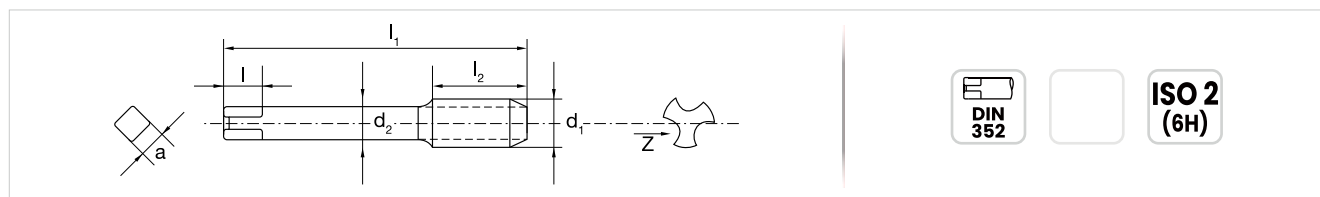
● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	Tipo	l ₁	l ₂	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
915I 3	M3	0.5	I	40	11	3.5	6	2.7	3	2.50	20.10
915II 3	M3	0.5	II	40	11	3.5	6	2.7	3	2.50	20.10
915III 3	M3	0.5	III	40	11	3.5	6	2.7	3	2.50	20.10
915SET 3	M3	0.5	Set	40	11	3.5	6	2.7	3	2.50	60.20
915I 4	M4	0.7	I	45	13	4.5	6	3.4	3	3.30	20.50
915II 4	M4	0.7	II	45	13	4.5	6	3.4	3	3.30	20.50
915III 4	M4	0.7	III	45	13	4.5	6	3.4	3	3.30	20.50
915SET 4	M4	0.7	Set	45	13	4.5	6	3.4	3	3.30	61.40
915I 5	M5	0.8	I	50	16	6	8	4.9	3	4.20	20.50
915II 5	M5	0.8	II	50	16	6	8	4.9	3	4.20	20.50
915III 5	M5	0.8	III	50	16	6	8	4.9	3	4.20	20.50
915SET 5	M5	0.8	Set	50	16	6	8	4.9	3	4.20	61.40
915I 6	M6	1	I	56	19	6	8	4.9	3	5.00	21.35
915II 6	M6	1	II	56	19	6	8	4.9	3	5.00	21.35
915III 6	M6	1	III	56	19	6	8	4.9	3	5.00	21.35
915SET 6	M6	1	Set	56	19	6	8	4.9	3	5.00	64.00
915I 8	M8	1.25	I	63	22	6	8	4.9	4	6.80	25.00
915II 8	M8	1.25	II	63	22	6	8	4.9	4	6.80	25.00
915III 8	M8	1.25	III	63	22	6	8	4.9	4	6.80	25.00
915SET 8	M8	1.25	Set	63	22	6	8	4.9	4	6.80	74.90
915I 10	M10	1.5	I	70	24	7	8	5.5	4	8.50	31.20
915II 10	M10	1.5	II	70	24	7	8	5.5	4	8.50	31.20

La gamma prosegue nella pagina successiva >>

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	Tipo	l ₁	l ₂	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
915III 10	M10	1.5	III	70	24	7	8	5.5	4	8.50	31.20
915SET 10	M10	1.5	Set	70	24	7	8	5.5	4	8.50	93.50
915I 12	M12	1.75	I	75	28	9	10	7	4	10.20	37.25
915II 12	M12	1.75	II	75	28	9	10	7	4	10.20	37.25
915III 12	M12	1.75	III	75	28	9	10	7	4	10.20	37.25
915SET 12	M12	1.75	Set	75	28	9	10	7	4	10.20	111.50
915I 14	M14	2	I	80	30	11	12	9	4	12.00	55.10
915II 14	M14	2	II	80	30	11	12	9	4	12.00	55.10
915III 14	M14	2	III	80	30	11	12	9	4	12.00	55.10
915SET 14	M14	2	Set	80	30	11	12	9	4	12.00	165.50
915I 16	M16	2	I	80	32	12	12	9	4	14.00	61.10
915II 16	M16	2	II	80	32	12	12	9	4	14.00	61.10
915III 16	M16	2	III	80	32	12	12	9	4	14.00	61.10
915SET 16	M16	2	Set	80	32	12	12	9	4	14.00	183.50
915I 18	M18	2.5	I	95	34	14	14	11	4	15.50	86.60
915II 18	M18	2.5	II	95	34	14	14	11	4	15.50	86.60
915III 18	M18	2.5	III	95	34	14	14	11	4	15.50	86.60
915SET 18	M18	2.5	Set	95	34	14	14	11	4	15.50	259.50
915I 20	M20	2.5	I	95	34	16	15	12	4	17.50	82.00
915II 20	M20	2.5	II	95	34	16	15	12	4	17.50	82.00
915III 20	M20	2.5	III	95	34	16	15	12	4	17.50	82.00
915SET 20	M20	2.5	Set	95	34	16	15	12	4	17.50	245.50
915I 22	M22	2.5	I	100	34	18	17	14.5	4	19.50	88.90
915II 22	M22	2.5	II	100	34	18	17	14.5	4	19.50	88.90
915III 22	M22	2.5	III	100	34	18	17	14.5	4	19.50	88.90
915SET 22	M22	2.5	Set	100	34	18	17	14.5	4	19.50	267.00
915I 24	M24	3	I	110	38	18	17	14.5	4	21.00	94.00
915II 24	M24	3	II	110	38	18	17	14.5	4	21.00	94.00
915III 24	M24	3	III	110	38	18	17	14.5	4	21.00	94.00
915SET 24	M24	3	Set	110	38	18	17	14.5	4	21.00	282.00

MASCHI A MANO

Per uso generico - Ghisa, Alluminio, Alluminio pressofuso, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²

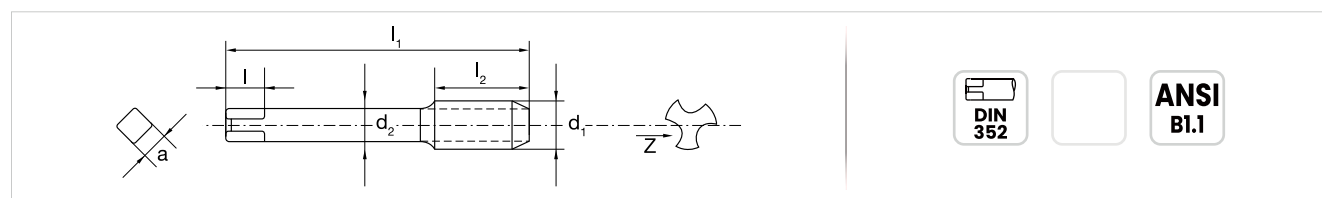
● I



● II



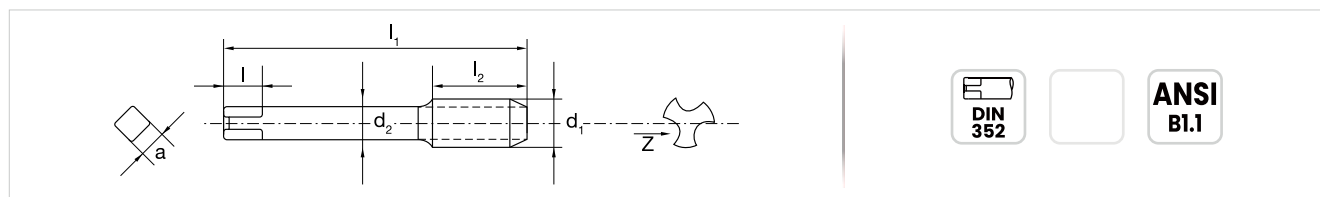
● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	Tipo	l ₁	l ₂	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
930II 2.5X.35	M2.5	0.35	II	40	9	2.8	5	2.1	3	2.15	20.30 ■
930I 3X.35	M3	0.35	I	40	8	3.5	6	2.74	3	2.65	18.75
930II 3X.35	M3	0.35	II	40	8	3.5	6	2.74	3	2.65	18.75
930SET 3X.35	M3	0.35	Set	40	8	3.5	6	2.74	3	2.65	37.45
930I 3.5X.35	M3.5	0.35	I	45	9	4	6	3	3	3.15	26.40
930II 3.5X.35	M3.5	0.35	II	45	9	4	6	3	3	3.15	26.40
930SET 3.5X.35	M3.5	0.35	Set	45	9	4	6	3	3	3.15	52.80
930I 4X.35	M4	0.35	I	45	10	4.5	6	3.4	3	3.65	25.75
930II 4X.35	M4	0.35	II	45	10	4.5	6	3.4	3	3.65	25.75
930SET 4X.35	M4	0.35	Set	45	10	4.5	6	3.4	3	3.65	51.30
930I 4X.5	M4	0.5	I	45	10	4.5	6	3.4	3	3.50	16.25
930II 4X.5	M4	0.5	II	45	10	4.5	6	3.4	3	3.50	16.25
930SET 4X.5	M4	0.5	Set	45	10	4.5	6	3.4	3	3.50	32.55
930I 5X.5	M5	0.5	I	50	12	6	8	4.9	3	4.50	17.60
930II 5X.5	M5	0.5	II	50	12	6	8	4.9	3	4.50	17.60
930SET 5X.5	M5	0.5	Set	50	12	6	8	4.9	3	4.50	35.20
930I 6X.5	M6	0.5	I	56	14	6	8	4.9	3	5.50	19.00
930II 6X.5	M6	0.5	II	56	14	6	8	4.9	3	5.50	19.00
930SET 6X.5	M6	0.5	Set	56	14	6	8	4.9	3	5.50	38.05
930I 6X.75	M6	0.75	I	56	14	6	8	4.9	3	5.20	17.60
930II 6X.75	M6	0.75	II	56	14	6	8	4.9	3	5.20	17.60
930SET 6X.75	M6	0.75	Set	56	14	6	8	4.9	3	5.20	35.20

Fino ad esaurimento scorte ■ La gamma prosegue nella pagina successiva >>

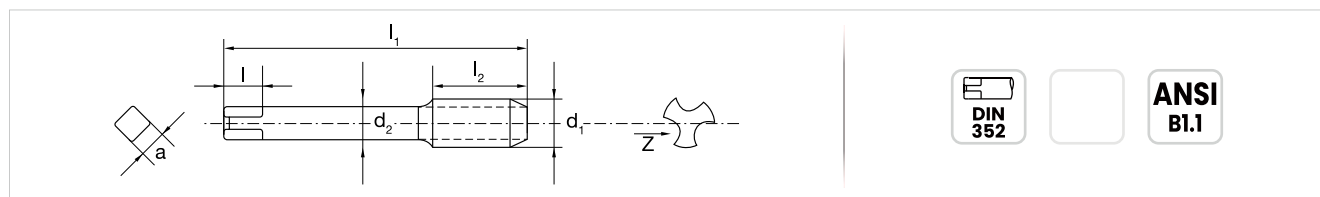
● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	Tipo	l ₁	l ₂	d ₂	l	a	Z	∅ mm	€
930I 8X.5	M8	0.5	I	56	18	6	8	4.9	4	7.50	23.05
930II 8X.5	M8	0.5	II	56	18	6	8	4.9	4	7.50	23.05
930SET 8X.5	M8	0.5	Set	56	18	6	8	4.9	4	7.50	46.20
930I 8X.75	M8	0.75	I	56	18	6	8	4.9	4	7.20	20.90
930II 8X.75	M8	0.75	II	56	18	6	8	4.9	4	7.20	20.90
930SET 8X.75	M8	0.75	Set	56	18	6	8	4.9	4	7.20	41.80
930I 8X1	M8	1	I	63	22	6	8	4.9	4	7.00	17.60
930II 8X1	M8	1	II	63	22	6	8	4.9	4	7.00	17.60
930SET 8X1	M8	1	Set	63	22	6	8	4.9	4	7.00	35.20
930I 10X.75	M10	0.75	I	63	20	7	8	5.5	4	9.20	27.30
930II 10X.75	M10	0.75	II	63	20	7	8	5.5	4	9.20	27.30
930SET 10X.75	M10	0.75	Set	63	20	7	8	5.5	4	9.20	54.50
930I 10X1	M10	1	I	63	20	7	8	5.5	4	9.00	19.40
930II 10X1	M10	1	II	63	20	7	8	5.5	4	9.00	19.40
930SET 10X1	M10	1	Set	63	20	7	8	5.5	4	9.00	38.95
930I 10X1.25	M10	1.25	I	70	24	7	8	5.5	4	8.80	23.35
930II 10X1.25	M10	1.25	II	70	24	7	8	5.5	4	8.80	23.35
930SET 10X1.25	M10	1.25	Set	70	24	7	8	5.5	4	8.80	46.70
930I 11X1	M11	1	I	63	20	8	9	6.2	4	10.00	27.70
930II 11X1	M11	1	II	63	20	8	9	6.2	4	10.00	27.70
930SET 11X1	M11	1	Set	63	20	8	9	6.2	4	10.00	55.40
930I 12X1	M12	1	I	70	22	9	10	7	4	11.00	22.35
930II 12X1	M12	1	II	70	22	9	10	7	4	11.00	22.35
930SET 12X1	M12	1	Set	70	22	9	10	7	4	11.00	44.70
930I 12X1.25	M12	1.25	I	70	22	9	10	7	4	10.80	28.15
930II 12X1.25	M12	1.25	II	70	22	9	10	7	4	10.80	28.15
930SET 12X1.25	M12	1.25	Set	70	22	9	10	7	4	10.80	56.20
930I 12X1.5	M12	1.5	I	70	22	9	10	7	4	10.50	21.80
930II 12X1.5	M12	1.5	II	70	22	9	10	7	4	10.50	21.80
930SET 12X1.5	M12	1.5	Set	70	22	9	10	7	4	10.50	43.50
930I 14X1	M14	1	I	70	22	11	12	9	4	13.00	33.15
930II 14X1	M14	1	II	70	22	11	12	9	4	13.00	33.15
930SET 14X1	M14	1	Set	70	22	11	12	9	4	13.00	66.40
930I 14X1.25	M14	1.25	I	70	22	11	12	9	4	12.80	35.20
930II 14X1.25	M14	1.25	II	70	22	11	12	9	4	12.80	35.20
930SET 14X1.25	M14	1.25	Set	70	22	11	12	9	4	12.80	70.40
930I 14X1.5	M14	1.5	I	70	22	11	12	9	4	12.50	28.25
930II 14X1.5	M14	1.5	II	70	22	11	12	9	4	12.50	28.25

La gamma prosegue nella pagina successiva >>

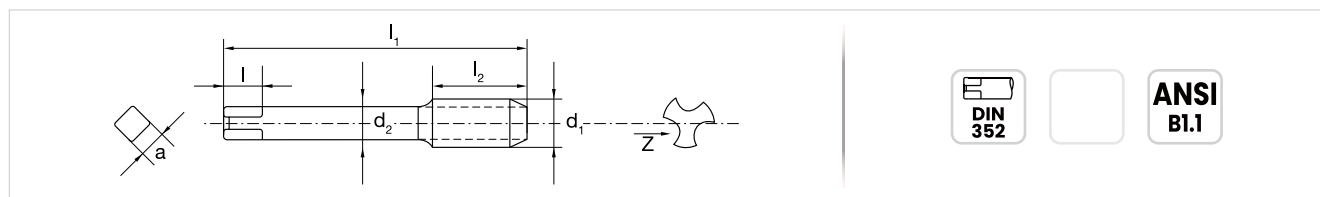
● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	Tipo	l ₁	l ₂	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
930SET 14X1.5	M14	1.5	Set	70	22	11	12	9	4	12.50	56.50
930II 15X1	M15	1	II	80	22	12	12	9	4	14.00	37.80
930I 15X1.5	M15	1.5	I	80	22	12	12	9	4	13.50	33.55
930II 15X1.5	M15	1.5	II	80	22	12	12	9	4	13.50	33.55
930SET 15X1.5	M15	1.5	Set	80	22	12	12	9	4	13.50	64.60
930I 16X1	M16	1	I	80	22	12	12	9	4	15.00	35.20
930II 16X1	M16	1	II	80	22	12	12	9	4	15.00	35.20
930SET 16X1	M16	1	Set	80	22	12	12	9	4	15.00	70.40
930I 16X1.5	M16	1.5	I	80	22	12	12	9	4	14.50	28.90
930II 16X1.5	M16	1.5	II	80	22	12	12	9	4	14.50	28.90
930SET 16X1.5	M16	1.5	Set	80	22	12	12	9	4	14.50	57.70
930I 18X1	M18	1	I	80	22	14	14	11	4	17.00	48.20
930II 18X1	M18	1	II	80	22	14	14	11	4	17.00	48.20
930SET 18X1	M18	1	Set	80	22	14	14	11	4	17.00	96.30
930I 18X1.5	M18	1.5	I	80	22	14	14	11	4	16.50	42.40
930II 18X1.5	M18	1.5	II	80	22	14	14	11	4	16.50	42.40
930SET 18X1.5	M18	1.5	Set	80	22	14	14	11	4	16.50	84.80
930I 18X2	M18	2	I	80	22	14	14	11	4	16.00	49.90
930II 18X2	M18	2	II	80	22	14	14	11	4	16.00	49.90
930SET 18X2	M18	2	Set	80	22	14	14	11	4	16.00	99.80
930I 20X1	M20	1	I	80	22	16	15	12	4	19.00	51.30
930II 20X1	M20	1	II	80	22	16	15	12	4	19.00	51.30
930SET 20X1	M20	1	Set	80	22	16	15	12	4	19.00	102.50
930I 20X1.5	M20	1.5	I	80	22	16	15	12	4	18.50	41.00
930II 20X1.5	M20	1.5	II	80	22	16	15	12	4	18.50	41.00
930SET 20X1.5	M20	1.5	Set	80	22	16	15	12	4	18.50	82.00
930I 20X2	M20	2	I	80	22	16	15	12	4	18.00	51.30
930II 20X2	M20	2	II	80	22	16	15	12	4	18.00	51.30
930SET 20X2	M20	2	Set	80	22	16	15	12	4	18.00	102.50
930I 22X1	M22	1	I	80	22	18	17	14.5	4	21.00	60.00
930II 22X1	M22	1	II	80	22	18	17	14.5	4	21.00	60.00
930SET 22X1	M22	1	Set	80	22	17	17	14.5	4	21.00	120.00
930I 22X1.5	M22	1.5	I	80	22	18	17	14.5	4	20.50	52.80
930II 22X1.5	M22	1.5	II	80	22	18	17	14.5	4	20.50	52.80
930SET 22X1.5	M22	1.5	Set	80	22	18	17	14.5	4	20.50	105.50
930II 24X1	M24	1	II	90	22	18	17	14.5	4	23.00	70.40

La gamma prosegue nella pagina successiva >>

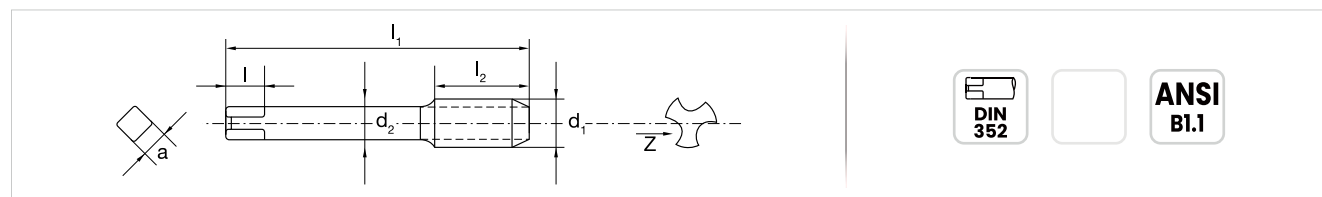
● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	Tipo	l ₁	l ₂	d ₂	l	a	Z	∅ mm	€
930I 24X1.5	M24	1.5	I	90	22	18	17	14.5	4	22.50	61.10
930II 24X1.5	M24	1.5	II	90	22	18	17	14.5	4	22.50	61.10
930SET 24X1.5	M24	1.5	Set	90	22	18	17	14.5	4	22.50	122.50
930I 24X2	M24	2	I	90	22	18	17	14.5	4	22.00	62.30
930II 24X2	M24	2	II	90	22	18	17	14.5	4	22.00	62.30
930SET 24X2	M24	2	Set	90	22	18	17	14.5	4	22.00	124.50
930I 26X1.5	M26	1.5	I	90	22	18	17	14.5	4	24.50	78.50
930II 26X1.5	M26	1.5	II	90	22	18	17	14.5	4	24.50	78.50
930SET 26X1.5	M26	1.5	Set	90	22	18	17	14.5	4	24.50	157.00
930I 27X1.5	M27	1.5	I	90	22	20	19	16	4	25.50	82.00
930II 27X1.5	M27	1.5	II	90	22	20	19	16	4	25.50	82.00
930SET 27X1.5	M27	1.5	Set	90	22	20	19	16	4	25.50	164.00
930I 28X1.5	M28	1.5	I	90	22	20	19	16	4	26.50	82.00
930II 28X1.5	M28	1.5	II	90	22	20	19	16	4	26.50	82.00
930SET 28X1.5	M28	1.5	Set	90	22	20	19	16	4	26.50	164.00
930II 30X1	M30	1	II	90	22	22	21	18	4	29.00	111.00
930I 30X1.5	M30	1.5	I	90	22	22	21	18	4	28.50	94.70
930II 30X1.5	M30	1.5	II	90	22	22	21	18	4	28.50	94.70
930SET 30X1.5	M30	1.5	Set	90	22	22	21	18	4	28.50	189.50
930I 30X2	M30	2	I	90	22	22	21	18	4	28.00	107.00
930II 30X2	M30	2	II	90	22	22	21	18	4	28.00	107.00
930SET 30X2	M30	2	Set	90	22	22	21	18	4	28.00	213.50
930I 32X1.5	M32	1.5	I	90	22	22	21	18	4	30.50	111.00
930II 32X1.5	M32	1.5	II	90	22	22	21	18	4	30.50	111.00
930SET 32X1.5	M32	1.5	Set	90	22	22	21	18	4	30.50	221.50
930I 33X2	M33	2	I	100	25	25	23	20	4	31.00	142.00
930II 33X2	M33	2	II	100	25	25	23	20	4	31.00	142.00
930SET 33X2	M33	2	Set	100	25	25	23	20	4	31.00	284.00
930I 36X1.5	M36	1.5	I	100	25	28	25	22	4	34.50	145.50
930II 36X1.5	M36	1.5	II	100	25	28	25	22	4	34.50	145.50
930SET 36X1.5	M36	1.5	Set	100	25	28	25	22	4	34.50	291.00
930I 36X2	M36	2	I	125	40	28	25	22	4	34.00	158.00
930II 36X2	M36	2	II	125	40	28	25	22	4	34.00	158.00
930SET 36X2	M36	2	Set	125	40	28	25	22	4	34.00	316.00
930I 36X3	M36	3	I	125	40	28	25	22	4	33.00	167.50
930II 36X3	M36	3	II	125	40	28	25	22	4	33.00	167.50

La gamma prosegue nella pagina successiva >>

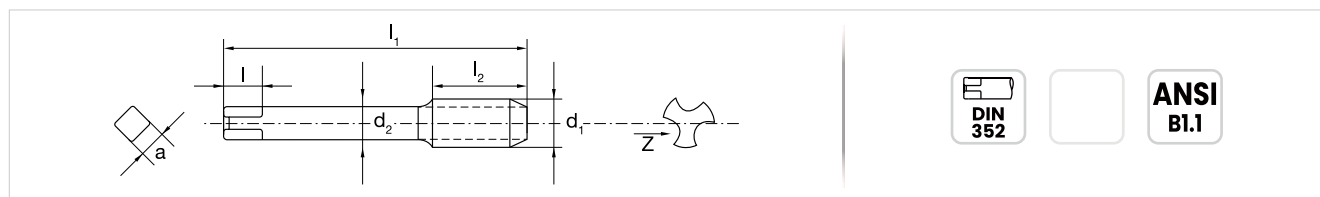
● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	Tipo	l ₁	l ₂	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
930SET 36X3	M36	3	Set	125	40	28	25	22	4	33.00	335.00
930I 38X1.5	M38	1.5	I	100	25	28	25	22	4	36.50	158.00
930II 38X1.5	M38	1.5	II	100	25	28	25	22	4	36.50	158.00
930SET 38X1.5	M38	1.5	Set	100	25	28	25	22	4	36.50	316.00
930I 39X2	M39	2	I	125	40	32	27	24	4	37.00	206.50
930II 39X2	M39	2	II	125	40	32	27	24	4	37.00	206.50
930SET 39X2	M39	2	Set	125	40	32	27	24	4	37.00	413.00
930I 39X3	M39	3	I	125	40	32	27	24	4	36.00	205.50
930II 39X3	M39	3	II	125	40	32	27	24	4	36.00	205.50
930SET 39X3	M39	3	Set	125	40	32	27	24	4	36.00	411.00
930I 40X1.5	M40	1.5	I	110	25	32	27	24	4	38.50	188.00
930II 40X1.5	M40	1.5	II	110	25	32	27	24	4	38.50	188.00
930SET 40X1.5	M40	1.5	Set	110	25	32	27	24	4	38.50	376.00
930I 40X2	M40	2	I	125	40	32	27	24	4	38.00	199.50
930II 40X2	M40	2	II	125	40	32	27	24	4	38.00	199.50
930SET 40X2	M40	2	Set	125	40	32	27	24	4	38.00	399.00
930I 40X3	M40	3	I	125	40	32	27	24	4	37.00	213.50
930II 40X3	M40	3	II	125	40	32	27	24	4	37.00	213.50
930SET 40X3	M40	3	Set	125	40	32	27	24	4	37.00	427.00
930I 42X1.5	M42	1.5	I	110	25	32	27	24	6	40.50	211.00
930II 42X1.5	M42	1.5	II	110	25	32	27	24	6	40.50	211.00
930SET 42X1.5	M42	1.5	Set	110	25	32	27	24	6	40.50	422.00
930I 42X2	M42	2	I	125	40	32	27	24	6	40.00	227.50
930II 42X2	M42	2	II	125	40	32	27	24	6	40.00	227.50
930SET 42X2	M42	2	Set	125	40	32	27	24	6	40.00	455.00
930I 42X3	M42	3	I	125	40	32	27	24	6	39.00	226.00
930II 42X3	M42	3	II	125	40	32	27	24	6	39.00	226.00
930SET 42X3	M42	3	Set	125	40	32	27	24	6	39.00	452.00
930I 50X1.5	M50	1.5	I	140	40	36	32	29	6	48.50	287.00
930II 50X1.5	M50	1.5	II	140	40	36	32	29	6	48.50	287.00
930SET 50X1.5	M50	1.5	Set	140	40	36	32	29	6	48.50	575.00
930I 50X2	M50	2	I	140	40	36	32	29	6	48	306.00
930II 50X2	M50	2	II	140	40	36	32	29	6	48	306.00
930SET 50X2	M50	2	Set	140	40	36	32	29	6	48	612.00
930I 50X3	M50	3	I	140	40	36	32	29	6	47	346.00
930II 50X3	M50	3	II	140	40	36	32	29	6	47	346.00

La gamma prosegue nella pagina successiva >>

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	Tipo	l ₁	l ₂	d ₂	l	a	Z	∅ mm	€
930SET 50X3	M50	3	Set	140	40	36	32	29	6	47	692.00
930I 52X1.5	M52	1.5	I	140	40	40	35	32	6	50.50	306.00
930II 52X1.5	M52	1.5	II	140	40	40	35	32	6	50.50	306.00
930SET 52X1.5	M52	1.5	Set	140	40	40	35	32	6	50.50	612.00
930I 52X2	M52	2	I	140	40	40	35	32	6	50	317.00
930II 52X2	M52	2	II	140	40	40	35	32	6	50	317.00
930SET 52X2	M52	2	Set	140	40	40	35	32	6	50	635.00
930I 52X3	M52	3	I	140	40	40	35	32	6	49	346.00
930II 52X3	M52	3	II	140	40	40	35	32	6	49	346.00
930SET 52X3	M52	3	Set	140	40	40	35	32	6	49	692.00

MASCHI A MANO

Per uso generico - Ghisa, Alluminio, Alluminio pressofuso, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2

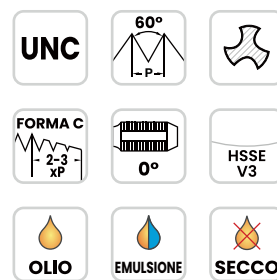
● I



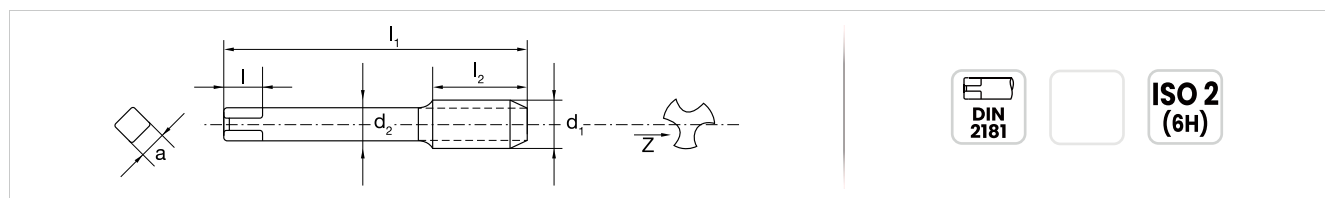
● II



● II



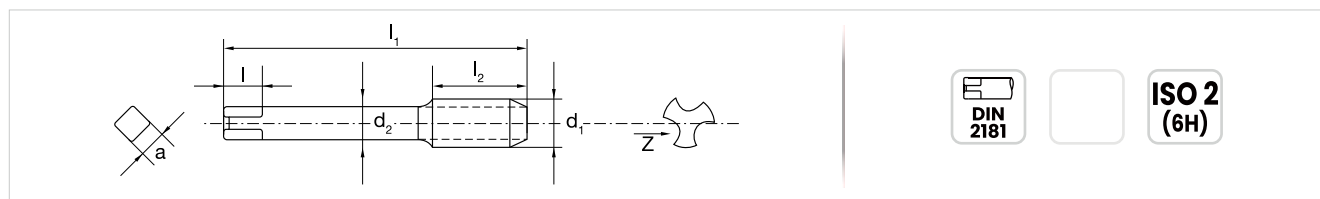
● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	Filetti 1"	Tipo	l ₁	l ₂	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
940SET 2-56	No.2	56	Set	36	9	2.8	5	2.1	3	1.85	47.10 ■
940III 4-40	No.4	40	III	40	11	3.5	6	2.7	3	2.35	11.85 ■
940SET 4-40	No.4	40	Set	40	11	3.5	6	2.7	3	2.35	35.60 ■
940I 5-40	No.5	40	I	40	11	3.5	6	2.7	3	2.65	14.14
940II 5-40	No.5	40	II	40	11	3.5	6	2.7	3	2.65	14.14
940III 5-40	No.5	40	III	40	11	3.5	6	2.7	3	2.65	14.14
940SET 5-40	No.5	40	Set	40	11	3.5	6	2.7	3	2.65	42.40
940I 6-32	No.6	32	I	45	12	4	6	3	3	2.85	14.14
940II 6-32	No.6	32	II	45	12	4	6	3	3	2.85	14.14
940III 6-32	No.6	32	III	45	12	4	6	3	3	2.85	14.14
940SET 6-32	No.6	32	Set	45	12	4	6	3	3	2.85	42.40
940I 8-32	No.8	32	I	45	13	4.5	6	3.4	3	3.50	14.29
940II 8-32	No.8	32	II	45	13	4.5	6	3.4	3	3.50	14.29
940III 8-32	No.8	32	III	45	13	4.5	6	3.4	3	3.50	14.29
940SET 8-32	No.8	32	Set	45	13	4.5	6	3.4	3	3.50	42.90
940I 10-24	No.10	24	I	50	16	6	7	4.9	3	3.90	14.86
940II 10-24	No.10	24	II	50	16	6	7	4.9	3	3.90	14.86
940III 10-24	No.10	24	III	50	16	6	7	4.9	3	3.90	14.86
940SET 10-24	No.10	24	Set	50	16	6	7	4.9	3	3.90	44.60
940I 12-24	No.12	24	I	50	16	6	8	4.9	3	4.50	16.40
940II 12-24	No.12	24	II	50	16	6	8	4.9	3	4.50	16.40
940III 12-24	No.12	24	III	50	16	6	8	4.9	3	4.50	16.40
940SET 12-24	No.12	24	Set	50	16	6	8	4.9	3	4.50	49.30
940I 1/4	1/4	20	I	56	19	6	8	4.9	3	5.10	15.45

Fino ad esaurimento scorte ■ La gamma prosegue nella pagina successiva >>

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	Filetti 1"	Tipo	l ₁	l ₂	d ₂	l	a	Z	Ø _h mm	€
940II 1/4	1/4	20	II	56	19	6	8	4.9	3	5.10	15.45
940III 1/4	1/4	20	III	56	19	6	8	4.9	3	5.10	15.45
940SET 1/4	1/4	20	Set	56	19	6	8	4.9	3	5.10	46.30
940I 5/16	5/16	18	I	63	22	6	8	4.9	4	6.60	16.70
940II 5/16	5/16	18	II	63	22	6	8	4.9	4	6.60	16.70
940III 5/16	5/16	18	III	63	22	6	8	4.9	4	6.60	16.70
940SET 5/16	5/16	18	Set	63	22	6	8	4.9	4	6.60	50.20
940I 3/8	3/8	16	I	63	22	7	8	5.5	4	8.00	20.10
940II 3/8	3/8	16	II	63	22	7	8	5.5	4	8.00	20.10
940III 3/8	3/8	16	III	63	22	7	8	5.5	4	8.00	20.10
940SET 3/8	3/8	16	Set	63	22	7	8	5.5	4	8.00	60.20
940I 7/16	7/16	14	I	70	24	8	9	6.2	4	9.40	23.65
940II 7/16	7/16	14	II	70	24	8	9	6.2	4	9.40	23.65
940III 7/16	7/16	14	III	70	24	8	9	6.2	4	9.40	23.65
940SET 7/16	7/16	14	Set	70	24	8	9	6.2	4	9.40	71.00
940I 1/2	1/2	13	I	75	28	9	10	7	4	10.80	26.85
940II 1/2	1/2	13	II	75	28	9	10	7	4	10.80	26.85
940III 1/2	1/2	13	III	75	28	9	10	7	4	10.80	26.85
940SET 1/2	1/2	13	Set	75	28	9	10	7	4	10.80	80.50
940I 9/16	9/16	12	I	80	30	11	12	9	4	12.20	38.65
940II 9/16	9/16	12	II	80	30	11	12	9	4	12.20	38.65
940III 9/16	9/16	12	III	80	30	11	12	9	4	12.20	38.65
940SET 9/16	9/16	12	Set	80	30	11	12	9	4	12.20	116.00
940I 5/8	5/8	11	I	80	32	12	12	9	4	13.50	35.20
940II 5/8	5/8	11	II	80	32	12	12	9	4	13.50	35.20
940III 5/8	5/8	11	III	80	32	12	12	9	4	13.50	35.20
940SET 5/8	5/8	11	Set	80	32	12	12	9	4	13.50	105.50
940I 3/4	3/4	10	I	95	34	14	14	11	4	16.50	52.20
940II 3/4	3/4	10	II	95	34	14	14	11	4	16.50	52.20
940III 3/4	3/4	10	III	95	34	14	14	11	4	16.50	52.20
940SET 3/4	3/4	10	Set	95	34	14	14	11	4	16.50	156.50
940I 7/8	7/8	9	I	100	34	18	17	14.5	4	19.50	63.50
940II 7/8	7/8	9	II	100	34	18	17	14.5	4	19.50	63.50
940III 7/8	7/8	9	III	100	34	18	17	14.5	4	19.50	63.50
940SET 7/8	7/8	9	Set	100	34	18	17	14.5	4	19.50	190.50
940I 1	1	8	I	110	38	20	19	16	4	22.25	83.70
940II 1	1	8	II	110	38	20	19	16	4	22.25	83.70
940III 1	1	8	III	110	38	20	19	16	4	22.25	83.70
940SET 1	1	8	Set	110	38	20	19	16	4	22.25	251.00

Maschi a Mano

MASCHI A MANO

Per uso generico - Ghisa, Alluminio, Alluminio pressofuso, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²

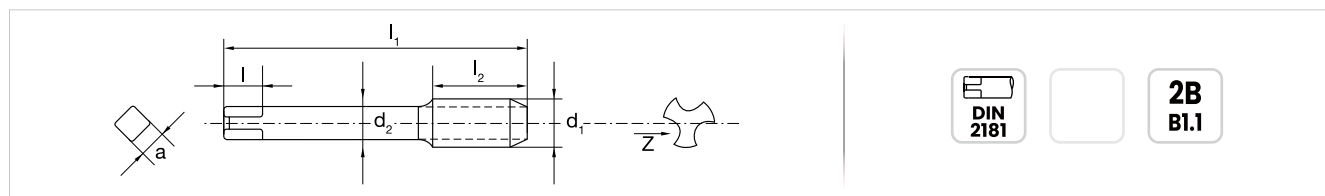
● I



● II



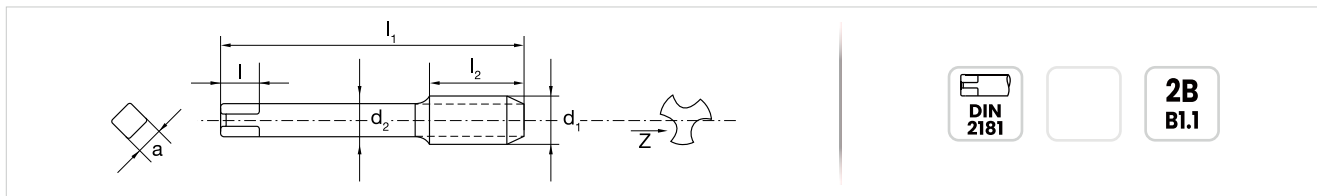
● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	Filetti 1"	Tipo	l ₁	l ₂	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
945SET 0-80	No.0	80	Set	32	8	2.5	5	2.1	3	1.25	41.40 ■
945I 5-44	No.5	44	I	40	8	3.5	6	2.7	3	2.70	16.40
945II 5-44	No.5	44	II	40	8	3.5	6	2.7	3	2.70	16.40
945SET 5-44	No.5	44	Set	40	8	3.5	6	2.7	3	2.70	32.90
945I 6-40	No.6	40	I	45	9	4	6	3	3	2.95	16.40
945II 6-40	No.6	40	II	45	9	4	6	3	3	2.95	16.40
945SET 6-40	No.6	40	Set	45	9	4	6	3	3	2.95	32.90
945I 8-36	No.8	36	I	45	10	4.5	6	3.4	3	3.50	15.75
945II 8-36	No.8	36	II	45	10	4.5	6	3.4	3	3.50	15.75
945SET 8-36	No.8	36	Set	45	10	4.5	6	3.4	3	3.50	31.45
945I 10-32	No.10	32	I	56	12	6	7	4.9	3	4.10	16.40
945II 10-32	No.10	32	II	50	12	6	7	4.9	3	4.10	16.40
945SET 10-32	No.10	32	Set	50	12	6	7	4.9	3	4.10	32.90
945I 12-28	No.12	28	I	50	12	6	8	4.9	3	4.60	17.20
945II 12-28	No.12	28	II	50	12	6	8	4.9	3	4.60	17.20
945SET 12-28	No.12	28	Set	50	12	6	8	4.9	3	4.60	34.35
945I 1/4	1/4	28	I	56	14	6	8	4.9	3	5.50	17.20
945II 1/4	1/4	28	II	56	14	6	8	4.9	3	5.50	17.20
945SET 1/4	1/4	28	Set	56	14	6	8	4.9	3	5.50	34.35
945I 5/16	5/16	24	I	63	22	6	8	4.9	4	6.90	20.10
945II 5/16	5/16	24	II	63	22	6	8	4.9	4	6.90	20.10
945SET 5/16	5/16	24	Set	63	22	6	8	4.9	3	6.90	40.10

Fino ad esaurimento scorte ■ La gamma prosegue nella pagina successiva >>

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	Filetti 1"	Tipo	l ₁	l ₂	d ₂	l	α	Z	Ø mm	€
945I 3/8	3/8	24	I	63	20	7	8	5.5	4	8.50	21.20
945II 3/8	3/8	24	II	63	20	7	8	5.5	4	8.50	21.20
945SET 3/8	3/8	24	Set	63	20	7	8	5.5	4	8.50	42.40
945I 7/16	7/16	20	I	63	20	8	9	6.2	4	9.90	25.95
945II 7/16	7/16	20	II	63	20	8	9	6.2	4	9.90	25.95
945SET 7/16	7/16	20	Set	63	20	8	9	6.2	4	9.90	51.90
945I 1/2	1/2	20	I	70	22	9	10	7	4	11.50	29.10
945II 1/2	1/2	20	II	70	22	9	10	7	4	11.50	29.10
945SET 1/2	1/2	20	Set	70	22	9	10	7	4	11.50	58.30
945I 9/16	9/16	18	I	70	22	11	12	9	4	12.90	41.80
945II 9/16	9/16	18	II	70	22	11	12	9	4	12.90	41.80
945SET 9/16	9/16	18	Set	70	22	11	12	9	4	12.90	83.70
945I 5/8	5/8	18	I	80	22	12	12	9	4	14.50	39.20
945II 5/8	5/8	18	II	80	22	12	12	9	4	14.50	39.20
945SET 5/8	5/8	18	Set	80	22	12	12	9	4	14.50	78.50
945I 3/4	3/4	16	I	80	22	14	14	11	4	17.50	56.00
945II 3/4	3/4	16	II	80	22	14	14	11	4	17.50	56.00
945SET 3/4	3/4	16	Set	80	22	14	14	11	4	17.50	112.00
945I 7/8	7/8	14	I	80	22	18	17	14.5	4	20.50	64.60
945II 7/8	7/8	14	II	80	22	18	17	14.5	4	20.50	64.60
945SET 7/8	7/8	14	Set	80	22	18	17	14.5	4	20.50	129.00
945I 1	1	12	I	90	22	20	19	16	4	23.25	88.90
945II 1	1	12	II	90	22	20	19	16	4	23.25	88.90
945SET 1	1	12	Set	90	22	20	19	16	4	23.25	177.50

MASCHI A MANO

Per uso generico - Ghisa, Alluminio, Alluminio pressofuso, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²

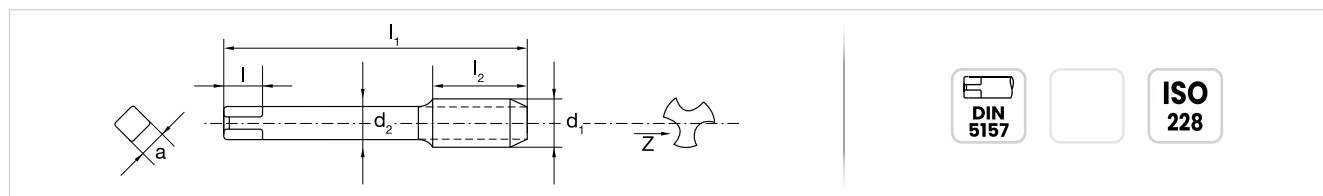
● I



● II



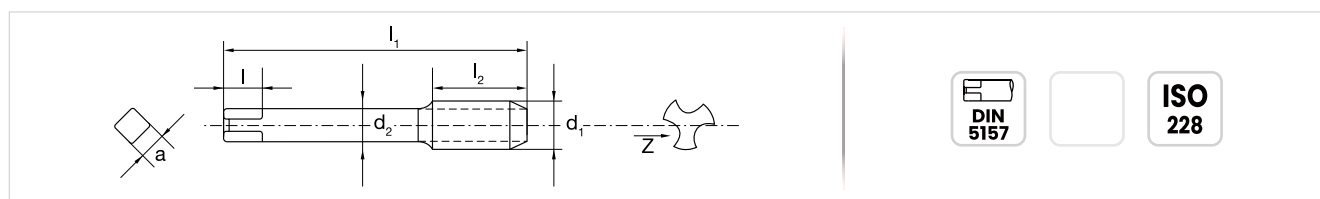
● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	Filetti 1"	Tipo	l ₁	l ₂	d ₂	l	a	Z	Ø mm	€
935I 1/8	1/8	28	I	63	20	7	8	5.5	4	8.80	20.50
935II 1/8	1/8	28	II	63	20	7	8	5.5	4	8.80	20.50
935SET 1/8	1/8	28	Set	63	20	7	8	5.5	4	8.80	41.00
935I 1/4	1/4	19	I	70	22	11	12	9	4	11.80	26.40
935II 1/4	1/4	19	II	70	22	11	12	9	4	11.80	26.40
935SET 1/4	1/4	19	Set	70	22	11	12	9	4	11.80	52.80
935I 3/8	3/8	19	I	70	22	12	12	9	4	15.25	31.75
935II 3/8	3/8	19	II	70	22	12	12	9	4	15.25	31.75
935SET 3/8	3/8	19	Set	70	22	12	12	9	4	15.25	63.50
935I 1/2	1/2	14	I	80	22	16	15	12	4	19	45.60
935II 1/2	1/2	14	II	80	22	16	15	12	4	19	45.60
935SET 1/2	1/2	14	Set	80	22	16	15	12	4	19	91.20
935I 5/8	5/8	14	I	80	22	18	17	14.5	4	21.00	55.40
935II 5/8	5/8	14	II	80	22	18	17	14.5	4	21.00	55.40
935SET 5/8	5/8	14	Set	80	22	18	17	14.5	4	21.00	110.50
935I 3/4	3/4	14	I	90	22	20	19	16	4	24.50	68.10
935II 3/4	3/4	14	II	90	22	20	19	16	4	24.50	68.20
935SET 3/4	3/4	14	Set	90	22	20	19	16	4	24.50	136.00
935I 7/8	7/8	14	I	90	22	22	21	18	4	28.25	90.60
935II 7/8	7/8	14	II	90	22	22	21	18	4	28.25	90.60
935SET 7/8	7/8	14	Set	90	22	22	21	18	4	28.25	181.00
935I 1	1	11	I	100	25	25	23	20	4	30.75	112.00

La gamma prosegue nella pagina successiva >>

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	Filetti 1"	Tipo	l ₁	l ₂	d ₂	l	a	Z	Ø ₄ mm	€
935II 1	1	11	II	100	25	25	23	20	4	30.75	112.00
935SET 1	1	11	Set	100	25	25	23	20	4	30.75	224.00
935I 1 1/4	1 1/4	11	I	125	40	32	27	24	6	39.50	181.00
935II 1 1/4	1 1/4	11	II	125	40	32	27	24	6	39.50	181.00
935SET 1 1/4	1 1/4	11	Set	125	40	32	27	24	6	39.50	362.00
935I 1 1/2	1 1/2	11	I	140	40	36	32	29	6	45.25	231.00
935II 1 1/2	1 1/2	11	II	140	40	36	32	29	6	45.25	231.00
935SET 1 1/2	1 1/2	11	Set	140	40	36	32	29	6	45.25	462.00
935I 2	2	11	I	160	40	45	38	35	6	57.00	346.00
935II 2	2	11	II	160	40	45	38	35	6	57.00	346.00
935SET 2	2	11	Set	160	40	45	38	35	6	57.00	692.00

i

TANOI

Informazioni **Generali**



• GUIDA ALLA SELEZIONE DELL'UTENSILE

1 GUIDA ALLA SELEZIONE DELL'UTENSILE TANOI

2 MASCHI AD ASPORTAZIONE

Tipologia Ico	Tipologia filetto	Codice Utensile	DIN	Angolo elic	Tolleranza	Forma Imbocco	Materiale e rivestimento utensile	Pagina utensile
M	0.113.123	225	M4 - M10	DIN 371	0°	6HX	FORMA C TICN HSSE V3	72
M	0.113.623	425	M5 - M16	DIN 378	0°	6HX	FORMA C TICN HSSE V3	73
M	0.113.626	415	M4 - M30	DIN 378	0°	6HX	FORMA C TICN HSSE V3	74
M	0.113.929-ZC	980	M3 - M12	TANOI	0°	6HX	FORMA C TICN HSSE V3	76
M	0.123.929-IC	981	M3 - M12	TANOI	0°	6GX	FORMA C TICN HSSE V3	77

3 • PER GHISA E ALLUMINIO PRESSOFUSO Ghisa grigia, Alluminio pressofuso a truciolo corto

M	1.112.120	205	M3 - M10	DIN 371	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B HSSE V3	78
M	1.112.620	405	M12 - M20	DIN 378	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B HSSE V3	79
M	1.116.120	210	M2 - M10	DIN 371	45°	ISO 2 (6H)	FORMA C HSSE V3	80
M	1.116.620	410	M12 - M20	DIN 378	45°	ISO 2 (6H)	FORMA C HSSE V3	81

• PER ACCIAI DEBOLMENTE LEGATO < 500 N/mm2

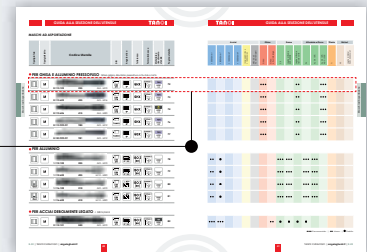
M	2.112.121	040	M3 - M10	DIN 371	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B OX HSSE V3	82
---	-----------	-----	----------	---------	--------	------------	--------------------------	----

9 B-02 | TANOI CATALOGO | angeloghezzi.it **40**

PAGINA SINISTRA:

- 1 Titolo sotto sezione del catalogo
- 2 Tipologia maschio
- 3 Descrizione gruppo materiali
- 4 Titolo sezione principale del catalogo
- 5 Codice lungo (marcatura utensile)
- 6 Codice corto utensile
- 7 Gamma diametri
- 8 Simbologia caratteristiche tecniche
- 9 Codice sezione e sotto sezione

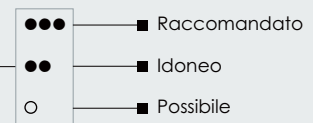
LAYOUT DOPPIA PAGINA:



PAGINA DESTRA:

- 10 Gruppo materiali

- 11 Icone gruppo materiali



TANOI GUIDA ALLA SELEZIONE DELL'UTENSILE

10


Acciai	Ghisa	Rame	Alluminio e Zinco	Titanio	Nichel
< 500 N/mm²	Ghisa	Cu	Al	Ti	Ni
< 800 N/mm²	Ghisa a truciolo lungo	Leghe di Rame 200-300 HB	Al-Si < 10%		
< 1200 N/mm²		Leghe di Rame 300-400 HB	Al-Si > 10%		
< 1300 N/mm²		Leghe di Rame 400-500 HB	Al-Si > 10% / Al-Si / Al-Si / Al-Si		
Inossidabili / inox < 1200 N/mm²					Leghe di Nichel 300-1.500 N/mm²
M3000 / M3000 / M3000 / M3000					

11

• GUIDA ALLA SELEZIONE DELL'UTENSILE

TANOI
0.113.623
M

3 MASCHI AD ASPORTAZIONE
Per Ghisa e Alluminio pressofuso Ghisa grigia, Alluminio pressofuso a truciolo corto



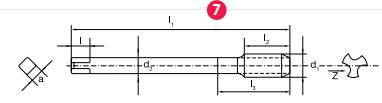
6

FORMA C
M₂ P₂

TICH
HSSE
V3

OLIO
EMULSIONE
MQL

7 **8** **9**



8

DIN 376

6HX

10	Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	Z	g ₁ mm	€
	425 5	M5	0.8	70	16	28	3.5	6	2.7	3	4.20	28.65
	425 6	M6	1	80	19	32	4.5	6	3.4	3	5.00	28.65
	425 8	M8	1.25	90	22	36	6	8	4.9	4	6.80	32.30
	425 10	M10	1.5	100	24	40	7	8	5.5	4	8.50	40.00
	425 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	4	10.20	46.40
	425 14	M14	2	110	30	44	11	12	9	4	12.00	71.60
	425 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	4	14.00	81.00

11 Parametri di taglio

V _c m/min	GHISA	GHISA CORTE	INOX AISI	ALU SILICATI
12	10 - 32	3 - 24	10 - 32	10 - 32
13	13 - 32	4 - 24	13 - 32	13 - 32
14	10 - 30	5 - 20	10 - 30	10 - 30

15




●●●	■	Raccomandato
●●	■	Idoneo
○	■	Possibile

73





TANOI CATALOGO | angeloghezzi.it | 8-03

- 1** Codice lungo (marcatore utensile)
- 2** Tipologia di filettatura
- 3** Tipologia Maschio
- 4** Descrizione gruppo materiali
- 5** Immagine prodotto
- 6** Simbologia caratteristiche tecniche
- 7** Disegno tecnico
- 8** Simbologia caratteristiche tecniche
- 9** Titolo sezione principale del catalogo
- 10** Codice d'ordine prodotto
- 11** Gruppo materiali
- 12** Range velocità di taglio consigliato
- 13** Condizioni di lavoro
- 14** Icone gruppo materiali
- 15** Codice sezione e sotto sezione

• TIPI DI MATERIALI COSTRUTTIVI

Icona	Descrizione	Sezione	
	Acciaio Super Rapido al Cobalto: Lega Fe+C con aggiunta di Cromo Molibdeno, Vanadio, Tugsteno e Cobalto contenuto solitamente al 5%. Gli acciai super rapidi sono acciai fortemente legati.	A	Maschi Multifunzione
		B	Maschi ad Asportazione
		C	Maschi a Rullare
		D	Maschi a Mano
	Metallo Duro Integrale in micrograna: Carburo metallico sinterizzato, materiale da taglio ottenuto da polveri di Carburo di Tugsteno con aggiunta di Carburo di Tantalio, Niobio e Titanio in percentuali differenti.	A	Maschi Multifunzione
		B	Maschi ad Asportazione
	Acciaio Super Rapido Sinterizzato: Acciaio ottenuto mediante la tecnologia della metallurgia delle polveri con contenuto di 3% di Vanadio e 8% di Cobalto. Processo simile alla produzione del Metallo Duro.	B	Maschi ad Asportazione

• TIPI DI RIVESTIMENTI/TRATTAMENTI SUPERFICIALI

Icona	Descrizione	Sezione	
	Rivestimento: Multistrato Materiale costruttivo: Acciaio Super Rapido al Cobalto	C	Maschi a rullare
	Rivestimento: Multistrato Materiale costruttivo: Acciaio Super Rapido Sinterizzato	B	Maschi ad Asportazione
	Rivestimento: Rivestimento monostrato al Nitrato di Titanio idoneo ad un' ampia gamma di applicazioni in tutti gli ambiti della meccanica generale Materiale costruttivo: Acciaio Super Rapido al Cobalto	B	Maschi ad asportazione
		C	Maschi a rullare
	Rivestimento: Balinit Hardlube Materiale costruttivo: Acciaio Super Rapido Sinterizzato	B	Maschi ad asportazione

Prosegue >>

• TIPI DI RIVESTIMENTI/TRATTAMENTI SUPERFICIALI

Icona	Descrizione	Sezione	
	<p>Nitrurazione e Vaporizzazione: Trattamento superficiale che aumenta la durezza e la resistenza all'usura e facilita lo scorrimento del truciolo evitando l'incollamento del materiale ed il bloccaggio dell'utensile.</p> <p>Materiale costruttivo: Acciaio Super Rapido al Cobalto</p>	B	Maschi ad asportazione
	<p>Vaporizzazione: Trattamento superficiale che aumenta lo scorrimento del truciolo evitando l'incollamento del materiale ed il bloccaggio dell'utensile.</p> <p>Materiale costruttivo: Acciaio Super Rapido al Cobalto</p>	B	Maschi ad asportazione
		C	Maschi a rullare
		D	Maschi a mano
	<p>Vaporizzazione: Trattamento superficiale che aumenta lo scorrimento del truciolo evitando l'incollamento del materiale ed il bloccaggio dell'utensile.</p> <p>Materiale costruttivo: Acciaio Super Rapido Sinterizzato</p>	B	Maschi ad asportazione
	<p>Rivestimento: Monostrato al carbonitruro di Titanio, conferisce maggiore durezza rispetto al classico TiN</p> <p>Materiale costruttivo: Metallo Duro Integrato in micrograna</p>	B	Maschi ad asportazione
	<p>Rivestimento: Monostrato al carbonitruro di Titanio, conferisce maggiore durezza rispetto al classico TiN</p> <p>Materiale costruttivo: Acciaio Super Rapido al Cobalto</p>	A	Maschi Multifunzione
		B	Maschi ad asportazione
		C	Maschi a rullare
	<p>Rivestimento: Monostrato al carbonitruro di Titanio, conferisce maggiore durezza rispetto al classico TiN</p> <p>Materiale costruttivo: Acciaio Super Rapido Sinterizzato</p>	B	Maschi ad asportazione
	<p>Rivestimento: Multistrato di nuova generazione</p> <p>Materiale costruttivo: Acciaio Super Rapido al Cobalto</p>	C	Maschi a rullare
	<p>Rivestimento: Multistrato di nuova generazione</p> <p>Materiale costruttivo: Acciaio Super Rapido Sinterizzato</p>	B	Maschi ad asportazione

• TIPI DI FILETTATURA

Icona	Descrizione
M	Filetto metrico DIN 13
MF	Filetto metrico Fine DIN 13
M_{LH}	Filetto metrico (filetto sinistro) DIN 13
S_{MINI}	Micro filetti DIN 1501
UNC	Filetto Americano normale ASME / ANSI B1.1
UNF	Filetto Americano Fine ASME / ANSI B1.1
G	Filetto Whitworth DIN/ISO 228
NPT	Filetto conico 1:16 ASME/ANSI B1.20.1
PG	Filetto per tubi di protezione conduttori elettrici DIN 40430

• TIPI DI FILETTATURA
"ESECUZIONE SPECIALE"

Icona	Descrizione
AT	Maschio a denti alternati
BT	Maschio rastremato
FORM IT	Maschio a rullare brevettato, vai a pagina 256-257 per maggiori info

Prosegue >>

MLT

Maschio per fori pressofusi, vai a pagina
20-21 per maggiori info

SL

Maschio a rullare brevettato, vai a
pagina 22-23 per maggiori info

• TIPI DI ANGOLI DI FILETTATURA

Icona	Descrizione
	Angolo di filettatura a 55° (G)
	Angolo di filettatura a 60°
	Angolo di filettatura a 80° (PG)

• TIPI DI TOLLERANZE

Icona	Descrizione
4HX	Tolleranza 4HX
5HX	Tolleranza 5HX
6HX	Tolleranza 6HX
6GX	Tolleranza 6GX
7G	Tolleranza 7G
2B B1.1	Tolleranza 2B ANSI/ASME B1.1

Prosegue >>

ISO 228	Tolleranza ISO 228
ANSI B1.1	Secondo ASME/ANSI B1.1 Standard
ISO 2 (6H)	Tolleranza ISO 2 / 6H
ISO 3 (6G)	Tolleranza ISO 3 / 6G

• TIPI DI IMBOCCO

Icona	Descrizione
	Imbocco forma A Lunghezza = 6-8 x passo del filetto
	Imbocco forma B Lunghezza = 3.5-5 x passo del filetto con imbocco corretto
	Imbocco forma C Lunghezza = 2-3 x passo del filetto
	Imbocco forma D Lunghezza = 3.5-5 x passo del filetto
	Imbocco forma E Lunghezza = 1.5-2 x passo del filetto

• TIPI DI TAGLIENTI

Icona	Descrizione
	Elica dritta con imbocco corretto forma B
	Elica dritta con imbocco corretto forma B - lubrificazione interna

Prosegue >>

	Elica dritta
	Elica destra 10°
	Elica destra 15°
	Elica sinistra 15°
	Elica destra 40°
	Filettatura sinistra Elica sinistra 40°
	Elica destra 45°
	Elica destra 50°
	Elica destra 50° lubrificazione interna

• TIPI DI FORO

Icona	Descrizione
	Foro passante cilindrico
	Foro passante cilindrico in metalli sottili
	Foro passante conico
	Foro cieco conico
	Foro cieco cilindrico con profondità maggiore di 2.5xd
	Foro cieco cilindrico con profondità massima 2.5xd

Prosegue >>

• TIPI DI FORO

Icona	Descrizione
-------	-------------



Foro passante conico con fondo sottile

• TIPI DI LUBRIFICAZIONE

Icona	Descrizione
-------	-------------



A secco



Con olio da taglio



Con emulsioni al 10%



Lubrificazione minimale

• TIPI DI MASCHI

Icona	Descrizione
-------	-------------



Con asportazione truciolo



Con deformazione materiale



(...-WF) Con deformazione materiale e canali di lubrificazione (esempio 3.163.323-WF)



Con canali di lubrificazione di nuova concezione

• TIPI DI ATTACCO

Icona	Descrizione
-------	-------------



Gambo dell'utensile secondo DIN 352



Gambo dell'utensile secondo DIN 371



Gambo dell'utensile secondo DIN 374



Gambo dell'utensile secondo DIN 376



Gambo dell'utensile secondo DIN 2174



Gambo dell'utensile secondo DIN 2181



Gambo dell'utensile secondo DIN 2182



Gambo dell'utensile secondo DIN 2183



Gambo dell'utensile secondo DIN 2189



Gambo dell'utensile secondo DIN 40432



Gambo dell'utensile secondo DIN 5156



Gambo dell'utensile secondo DIN 5157



Gambo dell'utensile norme Tanoi



Gambo dell'utensile di lunghezza doppia norme Tanoi

Prosegue >>

• TIPI DI MATERIALI

Icona	Descrizione
	Acciaio e acciaio fuso fino a 500 N/mm ²
	Ghisa e acciai legati e non legati da 500 a 800 N/mm ²
	Acciai legati e temprati da 800 a 1200 N/mm ²
	Acciaio per utensili, non legato, lavorato a freddo e resistente al calore
	Acciaio inossidabile Rm ≤ 1.200 N/mm ²
	Acciai temprati 50-63 HRC
	Rame, Leghe di Rame Truciolo Lungo ≤ 200 HB
	Leghe di Rame 200 - 300 HB
	Leghe di Rame Truciolo Corto

Icona	Descrizione
	Alluminio
	Leghe di Alluminio Si < 10%
	Leghe di Alluminio Si > 10%
	Zinco pressofuso Alluminio pressofuso
	Ghisa, Truciolo corto, Abrasivo
	Ghisa, Truciolo lungo, Abrasivo
	Titanio e leghe di titanio
	Nickel, Leghe di Nickel Rm ≤ 900 N/mm ²
	Leghe di Nickel Rm 900-1500 N/mm ²

Prosegue >>


• TABELLA CONVERSIONE RESISTENZA E DUREZZA


N/mm ²	Rockwell HRC	Vickers HV	Brinell HB
-	68	940	-
-	67	900	-
-	66	865	-
-	65	832	-
-	64	800	-
-	63	772	-
-	62	746	-
-	61	720	-
-	60	697	-
-	59	674	-
-	58	653	-
-	57	633	-
-	56	613	-
2075	55	595	-
2015	54	577	-
1950	53	560	-
1880	52	544	-500
1820	51	528	-487
1760	50	513	-475
1695	49	498	-464
1635	48	484	451
1580	47	471	442
1530	46	458	432
1480	45	446	421
1435	44	434	409
1385	43	423	400
1340	42	412	390
1295	41	402	381
1250	40	392	371
1215	39	382	362

N/mm ²	Rockwell HRC	Vickers HV	Brinell HB
1180	38	372	353
1160	37	363	344
1115	36	354	336
1080	35	345	327
1055	34	336	319
1025	33	327	311
1000	32	318	301
980	31	310	294
950	30	302	286
930	29	294	279
910	28	286	271
880	27	279	264
860	26	272	258
840	25	266	253
825	24	260	247
805	23	254	243
785	22	248	237
770	21	243	231
760	20	238	226
730	18	230	219
705	-16	222	212
675	-14	213	203
650	-12	204	194
620	-10	196	187
600	-8	188	179
580	-6	180	171
550	-4	173	165
530	-2	166	158
515	0	160	152

Prosegue >>


• MASCHI AD ASPORTAZIONE (M)


Ø (M)	P (mm)	
M1	0.25	0.75
M1.1	0.25	0.85
M1.2	0.25	0.95
M1.4	0.30	1.10
M1.6	0.35	1.25
M1.7	0.35	1.30
M1.8	0.35	1.45
M2	0.40	1.60
M2.2	0.45	1.75
M2.3	0.40	1.90
M2.5	0.45	2.05
M2.6	0.45	2.10
M3	0.50	2.50
M3.5	0.60	2.90
M4	0.70	3.30
M4.5	0.75	3.80
M5	0.80	4.20
M6	1.00	5.00
M7	1.00	6.00
M8	1.25	6.80

Ø (M)	P (mm)	
M9	1.25	7.80
M10	1.50	8.50
M11	1.50	9.50
M12	1.75	10.20
M14	2.00	12.00
M16	2.00	14.00
M18	2.5	15.50
M20	2.5	17.50
M22	2.5	19.50
M24	3.00	21.00
M27	3.00	24.00
M30	3.50	26.50
M33	3.50	29.50
M36	4.00	32.00
M39	4.00	35.00
M42	4.50	37.50
M45	4.50	40.50
M48	5.00	43.00
M52	5.00	47.00

Prosegue >>


• MASCHI AD ASPORTAZIONE (MF)

Ø (MF)	P (mm)	
M2	0.25	1.75
M2.2	0.25	1.95
M2.3	0.25	2.05
M2.5	0.35	2.15
M2.6	0.35	2.25
M3	0.35	2.65
M3.5	0.35	3.15
M4	0.35	3.65
M4	0.5	3.50
M5	0.5	4.50
M6	0.5	5.50
M6	0.75	5.20
M7	0.75	6.20
M8	0.5	7.50
M8	0.75	7.20
M8	1	7.00
M9	1	8.00
M10	0.75	9.20
M10	1	9.00
M10	1.25	8.80
M11	1	10.00
M12	1	11.00
M12	1.25	10.80
M12	1.5	10.50
M14	1	13.00
M14	1.25	12.80
M14	1.5	12.50
M15	1	14.00
M15	1.5	13.50
M16	1	15.00
M16	1.5	14.50
M18	1	17.00
M18	1.5	16.50
M18	2	16.00
M20	1	19.00
M20	1.5	18.50
M20	2	18.00
M22	1	21.00
M22	1.5	20.50
M22	2	20.00


Ø (MF)	P (mm)	
M24	1	23.00
M24	1.5	22.50
M24	2	22.00
M25	1.5	23.50
M26	1.5	24.50
M27	1.5	25.50
M27	2	25.00
M28	1.5	26.50
M30	1	29.00
M30	1.5	28.50
M30	2	28.00
M32	1.5	30.50
M33	1.5	31.50
M33	2	31.00
M34	1.5	32.50
M35	1.5	33.50
M36	1.5	34.50
M36	2	34.00
M36	3	33.00
M38	1.5	36.50
M39	2	37.00
M39	3	36.00
M40	1.5	38.50
M40	2	38.00
M40	3	37.00
M42	1.5	40.50
M42	2	40.00
M42	3	39.00
M45	1.5	43.50
M45	2	43.00
M45	3	42.00
M48	1.5	46.50
M48	2	46.00
M48	3	45.00
M50	1.5	48.50
M50	2	48.00
M50	3	47.00
M52	1.5	50.50
M52	2	50.00
M52	3	49.00

Prosegue >>


• MASCHI AD ASPORTAZIONE (UNC)

Ø (UNC)	Filetti/1" (pollici)	
No. 1	64	1.50
No. 2	56	1.80
No. 3	48	2.10
No. 4	40	2.30
No. 5	40	2.65
No. 6	32	2.85
No. 8	32	3.50
No. 10	24	3.90
No. 12	24	4.50
1/4	20	5.10
5/16	18	6.60
3/8	16	8.00
7/16	14	9.40


Prosegue >>

Ø (UNC)	Filetti/1" (pollici)	
1/2	13	10.80
9/16	12	12.20
5/8	11	13.50
3/4	10	16.50
7/8	9	19.50
1"	8	22.25
1 1/8	7	25.00
1 1/4	7	28.20
1 3/8	6	31.00
1 1/2	6	34.00
1 3/4	5	39.50
2-4	4	45.20


• MASCHI AD ASPORTAZIONE (UNF)


Ø (UNF)	Filetti/1" (pollici)	
No. 0	80	1.25
No. 1	72	1.55
No. 2	64	1.85
No. 3	56	2.10
No. 4	48	2.40
No. 5	44	2.70
No. 6	40	3.00
No. 8	36	3.50
No. 10	32	4.10
No. 12	28	4.65
1/4	28	5.50
5/16	24	6.90

Prosegue >>

Ø (UNF)	Filetti/1" (pollici)	
3/8	24	8.50
7/16	20	9.90
1/2	20	11.50
9/16	18	12.90
5/8	18	14.50
3/4	16	17.50
7/8	14	20.50
1"	12	23.25
1 1/8	12	26.50
1 1/4	12	29.75
1 3/8	12	33.00
1 1/2	12	36.00

• PREFORI DI MASCHIATURA (G)

Ø (M)	Filetti/1" (pollici)	
1/8	28	8.80
1/4	19	11.80
3/8	19	15.25
1/2	14	19.00
5/8	14	21.00
3/4	14	24.50
7/8	14	28.25
1"	11	30.75
1 1/8	11	35.50

Ø (M)	Filetti/1" (pollici)	
1 1/4	11	39.50
1 3/8	11	42.00
1 1/2	11	45.00
1 3/4	11	51.00
2"	11	57.00
2 1/4	11	63.10
2 1/2	11	72.80
2 3/4	11	79.00
3"	11	85.30

Prosegue >>

• MASCHI A RULLARE (M)

Ø (M)	P (mm)	Diametro del preforo			
		100%	90%	80%	70%
M1	0.25	0.86	0.87	0.89	0.90
M1	0.2	0.89	0.90	0.91	0.92
M1.1	0.25	0.96	0.97	0.99	1.00
M1.1	0.2	0.99	1.00	1.01	1.02
M1.2	0.25	1.06	1.07	1.09	1.10
M1.2	0.2	1.09	1.10	1.11	1.12
M1.4	0.3	1.23	1.25	1.26	1.28
M1.4	0.2	1.29	1.30	1.31	1.32
M1.6	0.35	1.40	1.42	1.44	1.46
M1.6	0.2	1.49	1.50	1.51	1.52
M1.7	0.35	1.50	1.52	1.54	1.56
M1.7	0.2	1.59	1.60	1.61	1.62
M1.8	0.35	1.60	1.62	1.64	1.66
M1.8	0.2	1.69	1.70	1.71	1.72
M2	0.4	1.77	1.80	1.82	1.84
M2	0.25	1.86	1.87	1.89	1.91
M2.2	0.45	1.94	1.97	2.00	2.02
M2.2	0.25	2.06	2.07	2.09	2.10
M2.3	0.4	2.07	2.10	2.12	2.14
M2.3	0.25	2.16	2.17	2.19	2.20
M2.5	0.45	2.24	2.27	2.30	2.32
M2.5	0.35	2.30	2.32	2.34	2.36
M2.6	0.45	2.34	2.37	2.40	2.42
M2.6	0.35	2.40	2.42	2.44	2.46

Ø (M)	P (mm)	Diametro del preforo			
		100%	90%	80%	70%
M3	0.6	2.66	2.69	2.73	2.76
M3	0.5	2.72	2.74	2.77	2.80
M3	0.35	2.80	2.82	2.84	2.86
M3.5	0.6	3.16	3.19	3.23	3.26
M3.5	0.35	3.30	3.32	3.34	3.36
M4	0.75	3.57	3.62	3.66	3.70
M4	0.7	3.60	3.64	3.68	3.72
M4	0.5	3.72	3.74	3.77	3.80
M4.5	0.75	4.07	4.12	4.16	4.20
M4.5	0.5	4.22	4.24	4.27	4.30
M5	0.9	4.49	4.54	4.59	4.64
M5	0.8	4.55	4.59	4.64	4.68
M5	0.5	4.72	4.74	4.77	4.80
M5.5	0.9	4.99	5.04	5.09	5.14
M5.5	0.5	5.22	5.24	5.27	5.30
M6	1	5.43	5.49	5.55	5.60
M6	0.75	5.57	5.62	5.66	5.70
M6	0.5	5.72	5.74	5.77	5.80
M7	1	6.43	6.49	6.55	6.60
M7	0.75	6.57	6.62	6.66	6.70
M7	0.5	6.72	6.74	6.77	6.80
M8	1.25	7.29	7.36	7.43	7.50
M8	1	7.43	7.49	7.55	7.60
M8	0.75	7.57	7.62	7.66	7.70

Prosegue >>

• MASCHI A RULLARE (M)

Ø (M)	P (mm)	Diametro del preforo			
		100%	90%	80%	70%
M8	0.5	7.72	7.74	7.77	7.80
M9	1.25	8.29	8.36	8.43	8.50
M9	1	8.43	8.49	8.55	8.60
M9	0.75	8.57	8.62	8.66	8.70
M9	0.5	8.72	8.74	8.77	8.80
M10	1.5	9.15	9.23	9.32	9.40
M10	1.25	9.29	9.36	9.43	9.50
M10	1	9.43	9.49	9.55	9.60
M10	0.75	9.57	9.62	9.66	9.70
M10	0.5	9.72	9.74	9.77	9.80
M11	1.5	10.15	10.23	10.32	10.40
M11	1	10.43	10.49	10.55	10.60
M11	0.75	10.57	10.62	10.66	10.70
M12	1.75	11.01	11.11	11.21	11.31
M12	1.5	11.15	11.23	11.32	11.40
M12	1.25	11.29	11.36	11.43	11.50
M12	1	11.43	11.49	11.55	11.60
M14	2	12.87	12.98	13.09	13.21
M14	1.5	13.15	13.23	13.32	13.40
M14	1.25	13.29	13.36	13.43	13.50
M14	1	13.43	13.49	13.55	13.60
M15	1.5	14.15	14.23	14.32	14.40

Prosegue >>

Ø (M)	P (mm)	Diametro del preforo			
		100%	90%	80%	70%
M15	1	14.43	14.49	14.55	14.60
M16	2	14.87	14.98	15.09	15.21
M16	1.5	15.15	15.23	15.32	15.40
M16	1	15.43	15.49	15.55	15.60
M17	1.5	16.15	16.23	16.32	16.40
M17	1	16.43	16.49	16.55	16.60
M18	2.5	16.58	16.72	16.87	17.01
M18	2	16.87	16.98	17.09	17.21
M18	1.5	17.15	17.23	17.32	17.40
M18	1	17.43	17.49	17.55	17.60
M20	2.5	18.58	18.72	18.87	19.01
M20	2	18.87	18.98	19.09	19.21
M20	1.5	19.15	19.23	19.32	19.40
M20	1	19.43	19.49	19.55	19.60
M22	2.5	20.58	20.72	20.87	21.01
M22	2	20.87	20.98	21.09	21.21
M22	1.5	21.15	21.23	21.32	21.40
M22	1	21.43	21.49	21.55	21.60
M24	2	22.87	22.98	23.09	23.21
M24	1.5	23.15	23.23	23.32	23.40
M24	1	23.43	23.49	23.55	23.60

• MASCHI A RULLARE (UNC)

Ø (UNC)	Diametro del preforo			
	100%	90%	80%	70%
No. 1-64	1.63	1.65	1.67	1.70
No. 2-56	1.93	1.95	1.98	2.00
No. 3-48	2.21	2.24	2.27	2.30
No. 4-40	2.49	2.52	2.56	2.59
No. 5-40	2.82	2.85	2.89	2.92
No. 6-32	3.05	3.10	3.14	3.19
No. 8-32	3.72	3.76	3.81	3.85
No. 10-24	4.23	4.29	4.35	4.41
No. 12-24	4.89	4.95	5.01	5.07

Prosegue >>

Ø (UNC)	Diametro del preforo			
	100%	90%	80%	70%
1/4-20	5.63	5.70	5.77	5.85
5/16-18	7.14	7.22	7.30	7.38
3/8-16	8.62	8.71	8.80	8.89
7/16-14	10.08	10.19	10.29	10.39
1/2-13	11.59	11.70	11.81	11.92
9/16-12	13.09	13.21	13.33	13.45
5/8-11	14.55	14.68	14.81	14.94
3/4-10	17.61	17.75	17.90	18.04

• MASCHI A RULLARE (UNF)

Ø (UNF)	Diametro del preforo			
	100%	90%	80%	70%
No. 0-80	1.34	1.36	1.38	1.40
No. 1-72	1.65	1.67	1.69	1.71
No. 2-64	1.96	1.98	2.00	2.03
No. 3-56	2.26	2.28	2.31	2.34
No. 4-48	2.54	2.57	2.60	2.63
No. 5-44	2.85	2.88	2.91	2.95
No. 6-40	3.15	3.18	3.22	3.25
No. 8-36	3.77	3.81	3.85	3.89
No. 10-32	4.38	4.42	4.47	4.51
No. 12-28	4.97	5.02	5.07	5.13

Prosegue >>

Ø (UNF)	Diametro del preforo			
	100%	90%	80%	70%
1/4-28	5.84	5.89	5.94	5.99
5/16-24	7.34	7.40	7.46	7.52
3/8-24	8.92	8.98	9.04	9.10
7/16-20	10.39	10.46	10.54	10.61
1/2-20	11.98	12.05	12.12	12.20
9/16-18	13.49	13.57	13.65	13.73
5/8-18	15.06	15.14	15.22	15.30
3/4-16	18.15	18.24	18.33	18.42
7/8-14	21.20	21.30	21.40	21.50

• MASCHI A RULLARE (G)

Ø (G)	P (mm)	Diametro del preforo			
		100%	90%	80%	70%
1/8	28	9.17	9.22	9.28	9.33
1/4	19	12.33	12.41	12.49	12.58

Prosegue >>

Ø (G)	P (mm)	Diametro del preforo			
		100%	90%	80%	70%
3/8	19	15.83	15.92	16.00	16.08
1/2	19	19.83	19.94	20.06	20.17

IT - Le informazioni e le caratteristiche tecniche possono essere soggette a variazioni senza preavviso. Angelo Ghezzi & C. Spa si riserva in qualsiasi momento, a suo giudizio e senza preavviso, di apportare modifiche ai prodotti inseriti nel proprio catalogo. I dati tecnici contenuti nel catalogo sono da considerarsi validi salvo errori e/o omissioni. La riproduzione del materiale contenuto nel presente catalogo è vietata senza il consenso scritto da parte di Angelo Ghezzi & C. Spa.

TANOI

Tanoi Manufacturing Co. Ltd



Angelo Ghezzi & C SpA

Via Privata Gorlich, 1 • 20037 Paderno Dugnano (MI) • Italy • Tel. +39 02 9189314
www.angeloghezzi.it • info@angeloghezzi.it

Follow us on

