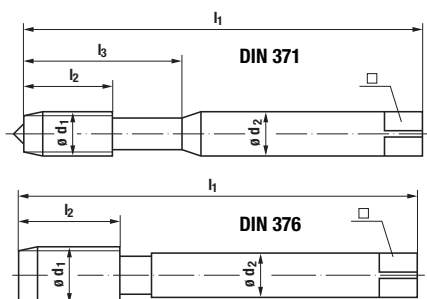




Frese in metallo duro • Frese per stampi • Fresatura modulare • Seghe circolari • Seghe a tazza • Lame • Barrette • Frese ad inserti • Punte ad inserti • Inserti e ricambi • Portainseri per filettare, troncatura e scanalatura • Godronatura • Brocciatura/Stozzatura • Utensili saldobrasati • Lubrificanti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

Acciaio
>1000
<1400
N/mm²

>1000 <1400 N/mm² - METRICO PASSO GROSSO



	A05712	A05615	A05617	A05619
Format	Format	Format GT	Format GT	Format GT
Norma	DIN 371-376	DIN 371-376	DIN 371-376	DIN 371-376
Tolleranza	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6HX
Rivestimento	Non rivestito	Vaporizzato	TiCN	CUPRIC
Materiale	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E PM
Destro / Sinistro	Destro	Destro	Destro	Destro
Angolo elica				
Imbocco				
Emulsione / Olio	E 0	E 0	E 0	E 0
Cieco / Passante				
Vc min / Vc max (m/min)				
Vc min / Vc max (m/min)	12	10	15	18
Vc min / Vc max (m/min)				
Vc min / Vc max (m/min)	3	3	5	7
Vc min / Vc max (m/min)				
Vc min / Vc max (m/min)				
Vc min / Vc max (m/min)				

M	Passo (mm)	Preforo (mm)	ø d2 (mm)	□ (mm)	L1 (mm)	Finale Codice	A05712	A05615	A05617	A05619
							€	€	TiCN €	CUPRIC €
M2	0,4	1,6	2,8	2,1	45	0020		◆	◆	◆
M3	0,5	2,5	3,5	2,7	56	0030	◆	◆	◆	◆
M4	0,7	3,3	4,5	3,4	63	0040	◆	◆	◆	◆
M5	0,8	4,2	6	4,9	70	0050	◆	◆	◆	◆
M6	1	5	6	4,9	80	0060	◆	◆	◆	◆
M8	1,25	6,8	8	6,2	90	0080	◆	◆	◆	◆
M10	1,5	8,5	10	8	100	0100	◆	◆	◆	◆
M12	1,75	10,2	9	7	110	0120	◆	◆	◆	◆
M14	2	12	11	9	110	0140	◆	◆	◆	◆
M16	2	14	12	9	110	0160	◆	◆	◆	◆
M18	2,5	15,5	14	11	125	0180	◆	◆	◆	◆
M20	2,5	17,5	16	12	140	0200	◆	◆	◆	◆
M22	2,5	19,5	18	14,5	140	0220		◆	◆	◆
M24	3	21	18	14,5	160	0240		◆	◆	◆

1

MASCHI A MACCHINA