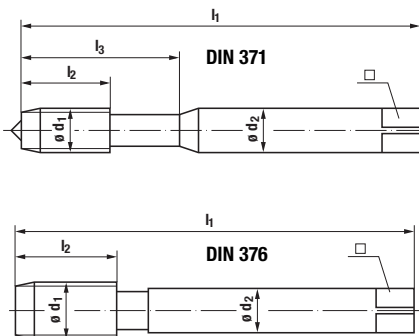




Frese in metallo duro • Frese per stampi • Fresatura modulare • Seghe circolari • Seghe a tazza • Lame • Barrette • Frese ad inserti • Punte ad inserti • Inserti e ricambi • Portainseri per filettare, troncatura e scanalatura • Godronatura • Brocciatura/Stozzatura • Utensili saldobrasati • Lubrificanti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

Acciaio  
<850  
N/mm<sup>2</sup>

<850 N/mm<sup>2</sup> - METRICO PASSO GROSSO



<b>A05042</b>	<b>A05052</b>
<b>Tkn</b>	<b>Tkn</b>
<b>Norma</b>	<b>DIN 371</b>
<b>Tolleranza</b>	<b>ISO 2 6H</b>
<b>Rivestimento</b>	<b>TiN</b>
<b>Materiale</b>	<b>HSS-E PM</b>
<b>Destro / Sinistro</b>	<b>Destro</b>
<b>Imbocco</b>	
<b>Emulsione / Olio</b>	<b>E O</b>
<b>Cieco /Passante</b>	
<b>Vc min / Vc max (m/min)</b>	<b>20 / 30</b>
<b>Vc min / Vc max (m/min)</b>	<b>15 / 25</b>
<b>Vc min / Vc max (m/min)</b>	<b>6 / 10</b>
<b>Vc min / Vc max (m/min)</b>	<b>15 / 20</b>
<b>Vc min / Vc max (m/min)</b>	<b>30 / 35</b>
<b>Vc min / Vc max (m/min)</b>	<b>30 / 35</b>
<b>Vc min / Vc max (m/min)</b>	

M	Passo (mm)	Preforo (mm)	ø d2 (mm)	□ (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	Finale Codice	A05042	A05052
								TiN €	TiN €
M2	0,4	1,6	2,8	2,1	45	8	0200	◆	◆
M3	0,5	2,5	3,5	2,7	56	10	0300	◆	◆
M4	0,7	3,3	4,5	3,4	63	12	0400	◆	◆
M5	0,8	4,2	6	4,9	70	14	0500	◆	◆
M6	1	5	6	4,9	80	16	0600	◆	◆
M8	1,25	6,8	8	6,2	90	17	0800	◆	◆
M10	1,5	8,5	10	8	100	20	1000	◆	◆
M12	1,75	10,2	9	7	110	24	1200	◆	◆
M14	2	12	11	9	110	26	1400	◆	◆
M16	2	14	12	9	110	26	1600	◆	◆
M18	2,5	15,5	14	11	125	30	1800	◆	◆
M20	2,5	17,5	16	12	140	32	2000	◆	◆

MASCHI A MACCHINA

1