

Filettatura metrica ISO passo grosso (DIN 13)
Imbocco corretto per fori passanti gambo rinforzato

Caratteristiche: imbocco corretto per una migliore evacuazione del truciolo anche di tipo lungo.

Utilizzo: per fori passanti su materiali che non comportano particolari difficoltà di lavorazione.

Vantaggio: la correzione dell'imbocco facilita l'evacuazione del truciolo nella direzione di avanzamento del maschio liberando le scanalature e abbassando lo sforzo di taglio.

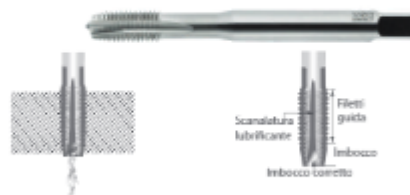
Il maschio a macchina di più comune utilizzo.

Con l'imbocco corretto i trucioli sono evacuati nella direzione di taglio.

MASCHI A MACCHINA



ENG Machine taps. Metric coarse ISO threads. Spiral pointed for through holes, reinforced shank.



Utilizzo su	Acciaio						Inox				Ghiaio	Stagno e leghe	Nichel e leghe	Rame (Cu) ottone, bronzo	Aluminio magnesio e leghe	Materie plastiche													
Resistenza Rm (N/mm²)	400-1150						1150				1150	1150	1150	1150	1150	1150	1150												
Categorie WSG	A1	A2	A3	A4	A5	A6	I1	I2	I3	I4	G1	G2	B1	B2	B3	N1	N2	N3	Cu1	Cu2	Cu3	Cu4	Al1	Al2	Al3	Al4	P1	P2	P3
Codici ISO	P	P	P	P	P	P	M	M	M	M	S	S	S	S	S	N	N	N	N	N	N	N	Al	Al	Al	Al	P	P	P
Lubrificazione	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
Velocità (m/min)	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20

In nero = utilizzo possibile. In blu = utilizzo consigliato. *velocità in m/min - giri (rpm) = v/c x 1000 / (d x 3,14)

M	In stock	mm	mm	mm	mm	h8 mm	h12 mm
1,5	●	1,25	0,35	40	8	2,5	2,1
1,8	●	1,45	0,35	40	8	2,5	2,1
2	●	1,6	0,4	45	8	2,8	2,1
2,2	●	1,75	0,45	45	8	2,8	2,1
2,5	●	2	0,45	50	9	2,8	2,1
3	●	2,5	0,5	55	9	3,5	2,7
3,5	●	2,9	0,6	55	11	4	3
4	●	3,3	0,7	63	12	4,5	3,4
4,5	●	3,7	0,75	70	13	6	4,9
5	●	4,2	0,8	70	13	6	4,9
6	●	5	1	80	15	6	4,9
7	●	6	1	80	15	7	5,5
8	●	6,8	1,25	90	18	8	5,2
9	●	7,8	1,25	90	18	9	7
10	●	8,5	1,5	100	20	10	8