DORMER PRAMET

FILETTATURA

2024



DORMER

FILETTATURA – CONTENUTO GENERALE

FILETTATURA

Utensili per la produzione di base, la costruzione, la manutenzione, la riparazione e la revisione. Tipicamente utilizzati con utensili manuali, elettrici e con macchine convenzionali. Adatti a parametri di taglio bassi.		Maschi ad elica dritta	M	MF	UNC	UNF	BSW BSF	BA PG	4
		Maschi ad imbocco corretto	M	MF	UNC	UNF	BSW BSF	BA PG	54
		Maschi ad elica a spirale	M	MF	UNC	UNF	BSW BSF	BA	61
		Maschi per filettature di tubi	G	RC	NPT	NPTF	NPSF	NPSM	67
		Maschi per applicazioni specifiche	DRILL TAPS		NUT TAPS		STI TAPS		79
		Filiere	M	MF	UNC	UNF	G	–	89
		Set e accessori	L119	L120	L110	L112	–	–	99
Utensili per la produzione mista. Tipicamente utilizzati con macchine convenzionali e CNC. Adatti a parametri di taglio moderati.		Maschi ad elica dritta	M	MF	UNC	UNC	G	–	105
		Maschi ad imbocco corretto	M	MF	UNC	UNF	G	–	122
		Maschi ad elica a spirale	M	MF	UNC	UNF	G	–	148
		Filiere	M MF	UNC UNF	BSW BSF	G NPT	PG	–	173
		Set e accessori	L113	L114	L115	L001	L002	–	185
Utensili per la sicurezza dei processi e la produttività. Tipicamente utilizzati per la produzione CNC e automatizzata. Adatti a parametri di taglio elevati.	 SHARK	Maschi ad elica dritta	M	–	–	–	–	–	191
	 SHARK	Maschi ad imbocco corretto	M	MF	UNC	UNF	–	–	195
	 SHARK	Maschi ad elica a spirale	M	MF	UNC	UNF	G	–	210
		Maschi a rullare	M	MF	UNC	UNF	–	–	229
		Maschi in metallo duro	M	–	–	–	–	–	241
		Frese a filettare	M	MF	UNC	UNF	G NPT	–	245

ISTRUZIONI

Come leggere i dati del catalogo? (ISO 13399, icone, navigazione)	258
Panoramica dei materiali e dei rivestimenti	263
Informazioni tecniche di filettatura	264
Nomenclatura dei maschi manuali ed in serie (NO1 – NO9)	268
Informazioni aggiuntive sui maschi Shark	269
Informazioni tecniche sulle frese a filettare	270
Gruppi di materiali da lavorare (WMG)	274

DORMER

UTENSILI INTEGRALI – CONTENUTO (ALFABETICO)

FAMIGLIA DI PRODOTTI	
E	
E000	130
E000TIN	132
E001	131
E002	156
E002TIN	158
E003	157
E011	137
E013	163
E021	140
E023	166
E031	143
E033	169
E041	146
E043	172
E100	6
E101	7
E102	8
E105	14
E108	19
E111	22
E115	26
E119	68
E200	106
E201	192
E207	154
E225	115
E229	117
E237	108
E238	218
E239	219
E240	201
E241	202
E242	113
E243	31
E250	107
E251	109
E252	193
E255	198
E256	199
E258	155
E260	215
E261	216
E268	111
E275	116
E278	118
E282	119
E286	239
E287	238
E288	237
E289	233
E290	114
E292	230
E293	231
E294	232
E295	235
E296	236
E297	197
E298	213
E299	206
E300	224
E303	80
E334	200
E335	217
E382	228
E383	225
E384	207
E390	194
E397(M)	196
E397(MF)	205
E397(UNC)	208
E397(UNF)	209
E398(M)	212
E398(MF)	223
E398(UNC)	226
E398(UNF)	227
E412	214
E414	220
E422	128
E423	129
E471	203
E472	204
E473	221
E474	222
E500	9
E501	12
E504	13
E513	15
E515	20
E524	23
E531	27
E533	63
E534	57
E536	29
E538	64
E539	58
E542	30
E544	65
E545	59
E547	69
E550	71
E556(M)	56
E557(M)	62
E559NO1(M)	34
E559NO1(MF)	39
E559NO1(UNC)	44
E559NO1(UNF)	49
E559NO2(M)	35
E559NO2(MF)	40
E559NO2(UNC)	45
E559NO2(UNF)	50
E559NO3(M)	36
E559NO3(MF)	41
E559NO3(UNC)	46
E559NO3(UNF)	51
E559NO6(M)	37
E559NO6(MF)	42
E559NO6(UNC)	47
E559NO6(UNF)	52
E559NO8(M)	38
E559NO8(UNC)	48
E559NO9(MF)	43
E559NO9(UNF)	53
E570	25
E600	110
E605	159
E606	133
E620	81
E621	82
E650	83
E651	84
E653	86
E654	85
E708	78
E709	76
E710	72
E711	73
E712	75
E714	120
E720	77
E721	74
EP00TIN	126
EP006G	127
EP006H	124
EP10	134
EP10TIN	136
EP11	135
EP016H	125
EP20	138
EP21	139
EP30	141
EP31	142
EP40	144
EP41	145
EX00TIN	152
EX006G	153
EX006H	150
EX10	160
EX10TIN	162
EX11	161
EX016H	151
EX20	164
EX21	165
EX30	167
EX31	168
EX40	170
EX41	171
F	
F100	174
F108	184
F110	179
F120	181
F130	183
F140	175
F150	177
F170	176
F180	178
F190	180
F201	182
F202	95
F272	98
F300	90
F302	96
F310	91
F312	97
F320	92
F330	93
F370	94
J	
J200	246
J205	247
J210	248
J215	249
J220	250
J225	251
J235	252
J245	253
J260	254
J280	255
L	
L000	188
L001	187
L110	102
L112	102
L113	186
L114	187
L115	186
L119	100
L120	101
L126	87
T	
T200	242
T205	244
T210	243
T215	234



UTENSILI PER LA PRODUZIONE DI BASE, LA COSTRUZIONE, LA MANUTENZIONE, LA RIPARAZIONE E LA REVISIONE. TIPICAMENTE UTILIZZATI CON UTENSILI MANUALI, ELETTRICI E CON MACCHINE CONVENZIONALI.

Forma del filetto (THFT)	M	M	M	M	M	M	MF	MF	UNC	UNC	UNF	UNF	UN
Gruppo standard di base (BSG)	DIN 352	DIN 352	DIN 352	ISO 529	ISO 529	ISO 529	DIN 2181	ISO 529	DIN 352	ISO 529	DIN 2181	ISO 529	ISO 529
Classe di tolleranza della filettatura (TCTR)	6H	6H	6HX	6H	6H	6H	6H	6H	2B	2B	2B	2B	2B
Applicazione Filettatura	IU	IU	IU	IU	IU	IU	IU	IU	IU	IU	IU	IU	IU
Lunghezza utilizzabile (ULDR)	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D
Codice materiale (BMC)	HSS	HSS	HSS-E	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
Tipologia imbocco maschio (TCS)	C 2-3	C 2-3	C 2-3				C 2-3		C 2-3		C 2-3		C 2-3
Geometria del Tagliente (FDC)													
Direzione di taglio	R	L	R	R	L	R	R	R	R	R	R	R	R
Rivestimento	Bright	Bright	ST	Bright	Bright	TiN	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright
Codice Famiglia Prodotto	**E100**	**E101**	**E102**	**E500**	**E501**	**E504**	**E105**	**E513**	**E108**	**E515**	**E111**	**E524**	**E570**
Gamma diametri di taglio PSF	M1.6 – M52	M4 – M16	M3 – M30	M1 – M56	M3 – M24	M3 – M10	M2.5 – M50	M3 – M50	No.5 – 1"	No.1 – 2"	No.5 – 1"	No.0 – 1.1/2	1/4 – 1.5/16
	6	7	8	9	12	13	14	15	19	20	22	23	25
P	P1	■	■	◪	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	◪	■	■	◪	■	■	■	■	◪	■	■
	P3	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
	P4	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
M	M1			■										
	M2			◪										
	M3			■										
	M4			◪										
K	K1	◪	◪	■	◪	◪	■	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
	K2	◪	◪	■	◪	◪	■	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
	K3	◪	◪	■	◪	◪	■	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
	K4	◪	◪	■	◪	◪	■	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
	K5			■	◪	◪	■		◪	◪	◪	◪	◪	◪
N	N1	■	■		◪	◪	◪	■	◪	■	◪	■	◪	◪
	N2	■	■		◪	◪	◪	■	◪	■	◪	■	◪	◪
	N3	■	■		◪	◪	◪	■	■	■	■	■	■	■
	N4	■	■		◪	◪	◪	■	◪	◪	◪	■	◪	◪
	N5													
S	S1			◪										
	S2			◪										
	S3			◪										
	S4			◪										
H	H1													
	H2													
	H3													
	H4													

■ Uso primario ◪ Uso possibile

	E115	E531	E536	E542	E243
	BSW	BSW	BSF	BA	PG
	DIN 351	ISO 529	ISO 529	ISO 529	DIN 40432
	Medium	Medium	Medium	Normal	Normal
	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D
	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
	C 2-3				
	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright
					
	1/8 – 1"	1/8 – 1"	3/16 – 1"	No.10 – No.0	No.7 – No.36
	26	27	29	30	31
P1	■	■	■	■	■
P2	■	■	◪	■	■
P3	◪	◪	◪	◪	◪
P4	◪	◪	◪	◪	◪
M1					
M2					
M3					
M4					
K1	◪	◪	◪	◪	◪
K2	◪	◪	◪	◪	◪
K3	◪	◪	◪	◪	◪
K4	◪	◪	◪	◪	◪
K5	◪	◪	◪	◪	◪
N1	■	◪	◪	◪	◪
N2	■	◪	◪	◪	◪
N3	■	■	■	◪	■
N4	■	◪	◪	◪	◪
N5					
S1					
S2					
S3					
S4					
H1					
H2					
H3					
H4					

■ Uso primario ◪ Uso possibile

E100

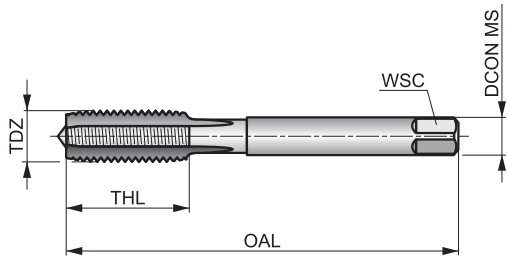
DORMER



Maschio a mano in serie HSS scanalature diritte, Metrico, standard DIN, finitura lucida

Ideale per maschiare a mano i materiali tenaci. Il design a scanalatura diritta lo rende ideale sia per fori passanti che ciechi. Disponibile set di tre maschi, da utilizzare in serie uno dopo l'altro per creare la filettatura completa. Finitura lucida.

M	DIN 352	6H
	1.5×D	HSS
C 2-3		R
Bright		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■	■	■	■	■	◪	■	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪

K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
◪	◪	◪	◪	◪	◪	■	■	■	■	■	■	■	■

N3.3	N4.2	N4.3
■	■	■

I prodotti di questa serie sono disponibili anche in set di dimensioni o con filiere. Si prega di consultare L119 o L120.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E100M1.6N08	1.6	0.35	32.0	7	2.50	2.10	3	1.25
E100M2N08	2	0.40	36.0	8	2.80	2.10	3	1.60
E100M2.5N08	2.5	0.45	40.0	9	2.80	2.10	3	2.05
E100M3N08	3	0.50	40.0	10	3.50	2.70	3	2.50
E100M3.5N08	3.5	0.60	45.0	10	4.00	3.00	3	2.90
E100M4N08	4	0.70	45.0	12	4.50	3.40	3	3.30
E100M5N08	5	0.80	50.0	14	6.00	4.90	3	4.20
E100M6N08	6	1.00	56.0	16	6.00	4.90	3	5.00
E100M7N08	7	1.00	56.0	16	6.00	4.90	3	6.00
E100M8N08	8	1.25	63.0	19	6.00	4.90	3	6.80
E100M9N08	9	1.25	63.0	20	7.00	5.50	3	7.80
E100M10N08	10	1.50	70.0	22	7.00	5.50	3	8.50
E100M12N08	12	1.75	75.0	25	9.00	7.00	4	10.30
E100M14N08	14	2.00	80.0	25	11.00	9.00	4	12.00
E100M16N08	16	2.00	80.0	25	12.00	9.00	4	14.00
E100M18N08	18	2.50	95.0	32	14.00	11.00	4	15.50
E100M20N08	20	2.50	95.0	32	16.00	12.00	4	17.50
E100M22N08	22	2.50	100.0	34	18.00	14.50	4	19.50
E100M24N08	24	3.00	110.0	38	18.00	14.50	4	21.00
E100M27N08	27	3.00	110.0	38	20.00	16.00	4	24.00
E100M30N08	30	3.50	125.0	45	22.00	18.00	4	26.50
E100M33N08	33	3.50	125.0	50	25.00	20.00	4	29.50
E100M36N08	36	4.00	150.0	56	28.00	22.00	4	32.00
E100M39N08	39	4.00	150.0	60	32.00	24.00	4	35.00
E100M42N08	42	4.50	150.0	60	32.00	24.00	4	37.50
E100M45N08	45	4.50	160.0	65	36.00	29.00	6	40.50
E100M48N08	48	5.00	180.0	70	36.00	29.00	6	43.00

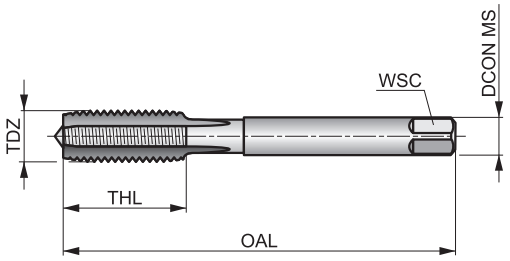
E101

DORMER



Maschio a mano in serie HSS scanalature diritte, Metrico, standard DIN, Sinistro

Ideale per maschiare a mano i materiali tenaci. Il design a scanalatura diritta lo rende ideale sia per fori passanti che ciechi. Disponibile set di tre maschi, da utilizzare in serie uno dopo l'altro per creare la filettatura completa. Finitura lucida.



M	DIN 352	6H
	1.5×D	HSS
C 2-3		L
Bright		

Idoneità del gruppo materiale da lavorare.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■	■	■	■	■	◪	■	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪

K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
◪	◪	◪	◪	◪	◪	■	■	■	■	■	■	■	■

N3.3	N4.2	N4.3
■	■	■

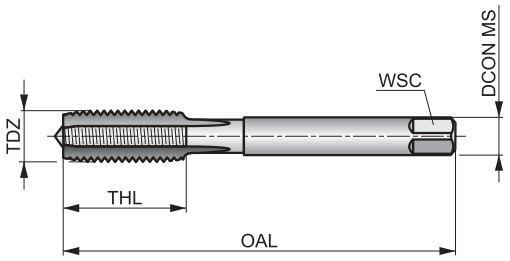
Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	NOF	PHD (mm)
E101M4N08	4	0.70	45.0	12	4.50	3.40	3	3.30
E101M5N08	5	0.80	50.0	14	6.00	4.90	3	4.20
E101M6N08	6	1.00	56.0	16	6.00	4.90	3	5.00
E101M8N08	8	1.25	63.0	19	6.00	4.90	3	6.80
E101M10N08	10	1.50	70.0	22	7.00	5.50	3	8.50
E101M12N08	12	1.75	75.0	25	9.00	7.00	4	10.30
E101M14N08	14	2.00	80.0	25	11.00	9.00	4	12.00
E101M16N08	16	2.00	80.0	25	12.00	9.00	4	14.00

E102



Maschio a mano in serie con scanalature diritte in HSS-E, metrico, standard DIN

Ideale per maschiare a mano materiali tenaci. Il design a scanalatura diritta lo rende ideale sia per fori passanti che ciechi. Disponibile come serie di tre maschi, che dovrebbero essere usati uno dopo l'altro per creare il filetto completo. Il trattamento superficiale di vaporizzazione agisce per trattenere il fluido da taglio per migliorare la lubrificazione e fornire un taglio più regolare.



M	DIN 352	6HX
	1.5×D	HSS-E
C 2-3		R
ST		

Idoneità del gruppo materiale da lavorare.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
◪	◪	◪	◪	◪	■	◪	■	◪	■	◪	■	■	■
M2.2	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**
◪	■	■	◪	◪	■	■	■	■	■	◪	■	■	◪
K4.1	**K4.2**	**K4.3**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**S1.1**	**S2.1**	**S3.1**	**S4.1**				
■	■	◪	■	■	◪	◪	◪	◪	◪				

No4 con guida di centraggio.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E102M3NO8	3	0.50	40.0	10	3.50	2.70	3	2.50
E102M4NO8	4	0.70	45.0	12	4.50	3.40	3	3.30
E102M5NO8	5	0.80	50.0	14	6.00	4.90	3	4.20
E102M6NO8	6	1.00	56.0	16	6.00	4.90	3	5.00
E102M8NO8	8	1.25	63.0	19	6.00	4.90	3	6.80
E102M10NO8	10	1.50	70.0	22	7.00	5.50	3	8.50
E102M12NO8	12	1.75	75.0	25	9.00	7.00	4	10.30
E102M14NO8	14	2.00	80.0	25	11.00	9.00	4	12.00
E102M16NO8	16	2.00	80.0	25	12.00	9.00	4	14.00
E102M18NO8	18	2.50	95.0	32	14.00	11.00	4	15.50
E102M20NO8	20	2.50	95.0	32	16.00	12.00	4	17.50
E102M24NO8	24	3.00	110.0	38	18.00	14.50	4	21.00

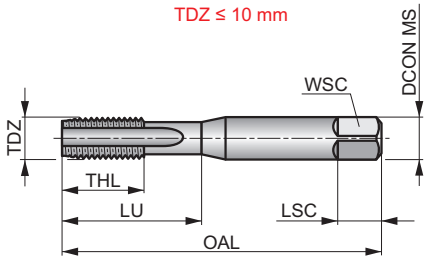
E500

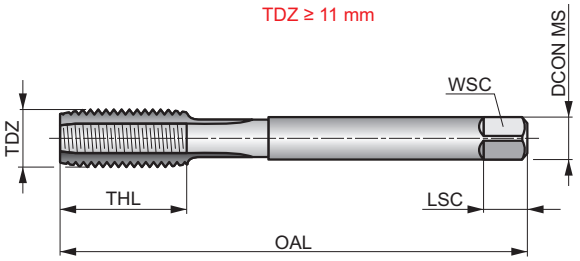
DORMER



Maschio a mano con scanalatura diritta, metrico, standard ISO

Un utensile versatile, adatto per maschiatura a mano e a macchina, con scanalatura diritta per fori passanti e ciechi. Set di maschi a mano serie di tre N06 o di due N07 con lunghezza di imbocco diversa, ciascuno produce una filettatura completa.





M	ISO 529	6H
	1.5×D	HSS
	R	Bright

Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	P4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1
■7	■7	■8	■6	■5	◪4	■4	◪4	◪3	◪2	◪12	◪9	◪7	◪12
K2.2	**K3.1**	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**	**K5.1**	**K5.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**
◪10	◪11	◪8	◪10	◪8	◪11	◪9	◪8	◪11	◪10	◪7	◪17	◪10	◪5
N4.2	**N4.3**												
◪5	◪3												

I prodotti di questa serie sono disponibili anche in set con punte o filiere. Si prega di consultare L115, L000 o L120.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E500M1N01 [1]	1	0.25	38.0	4.5	2.50	2.00	4	2	0.75	4.50
E500M1N02 [1]	1	0.25	38.0	4.5	2.50	2.00	4	2	0.75	4.50
E500M1N03 [1]	1	0.25	38.0	4.5	2.50	2.00	4	2	0.75	4.50
E500M1.2N01 [1]	1.2	0.25	38.0	4.5	2.50	2.00	4	2	0.95	4.50
E500M1.2N02 [1]	1.2	0.25	38.0	4.5	2.50	2.00	4	2	0.95	4.50
E500M1.2N03 [1]	1.2	0.25	38.0	4.5	2.50	2.00	4	2	0.95	4.50
E500M1.4N01 [1]	1.4	0.30	40.0	6	2.50	2.00	4	2	1.10	6.00
E500M1.4N02 [1]	1.4	0.30	40.0	6	2.50	2.00	4	2	1.10	6.00
E500M1.4N03 [1]	1.4	0.30	40.0	6	2.50	2.00	4	2	1.10	6.00
E500M1.6N01	1.6	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.25	8.00
E500M1.6N02	1.6	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.25	8.00
E500M1.6N03	1.6	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.25	8.00
E500M1.6N06	1.6	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.25	8.00
E500M1.7N01	1.7	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.35	8.00
E500M1.7N02	1.7	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.35	8.00
E500M1.7N03	1.7	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.35	8.00
E500M1.7N06	1.7	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.35	8.00
E500M1.8N01	1.8	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.45	8.00
E500M1.8N02	1.8	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.45	8.00
E500M1.8N03	1.8	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.45	8.00
E500M2N01	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	3	1.60	8.00
E500M2N02	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	3	1.60	8.00
E500M2N03	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	3	1.60	8.00
E500M2N06	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	3	1.60	8.00
E500M2.2N01	2.2	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.75	9.50
E500M2.2N02	2.2	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.75	9.50
E500M2.2N03	2.2	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.75	9.50

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E500M2.3N01	2.3	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E500M2.3N02	2.3	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E500M2.3N03	2.3	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E500M2.5N01	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.05	9.50
E500M2.5N02	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.05	9.50
E500M2.5N03	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.05	9.50
E500M2.5N06	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.05	9.50
E500M2.6N01	2.6	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.15	9.50
E500M2.6N02	2.6	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.15	9.50
E500M2.6N03	2.6	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.15	9.50
E500M3N01	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E500M3N02	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E500M3N03	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E500M3N06	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E500M3N07	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E500M3X.6N01	3	0.60	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.40	12.50
E500M3X.6N02	3	0.60	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.40	12.50
E500M3X.6N03	3	0.60	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.40	12.50
E500M3.5N01	3.5	0.60	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.90	14.00
E500M3.5N02	3.5	0.60	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.90	14.00
E500M3.5N03	3.5	0.60	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.90	14.00
E500M3.5N06	3.5	0.60	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.90	14.00
E500M4N01	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E500M4N02	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E500M4N03	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E500M4N06	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E500M4N07	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E500M4X.75N01	4	0.75	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.25	14.00
E500M4X.75N02	4	0.75	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.25	14.00
E500M4X.75N03	4	0.75	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.25	14.00
E500M4.5N01	4.5	0.75	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.80	18.00
E500M4.5N02	4.5	0.75	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.80	18.00
E500M4.5N03	4.5	0.75	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.80	18.00
E500M4.5N06	4.5	0.75	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.80	18.00
E500M5N01	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E500M5N02	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E500M5N03	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E500M5N06	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E500M5N07	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E500M5X.9N01	5	0.90	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	22.00
E500M5X.9N02	5	0.90	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	22.00
E500M5X.9N03	5	0.90	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	22.00
E500M5.5X.9N01	5.5	0.90	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.60	21.00
E500M5.5X.9N02	5.5	0.90	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.60	21.00
E500M5.5X.9N03	5.5	0.90	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.60	21.00
E500M6N01	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E500M6N02	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E500M6N03	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E500M6N06	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E500M6N07	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E500M7N01	7	1.00	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.00	26.00
E500M7N02	7	1.00	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.00	26.00
E500M7N03	7	1.00	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.00	26.00
E500M7N06	7	1.00	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.00	26.00
E500M8N01	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E500M8N02	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E500M8N03	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E500M8N06	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E500M8N07	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E500M9N01	9	1.25	72.0	16	9.00	7.10	10	3	7.80	29.00
E500M9N02	9	1.25	72.0	16	9.00	7.10	10	3	7.80	29.00
E500M9N03	9	1.25	72.0	16	9.00	7.10	10	3	7.80	29.00
E500M9N06	9	1.25	72.0	16	9.00	7.10	10	3	7.80	29.00
E500M10N01	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E500M10N02	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E500M10N03	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E500M10N06	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E500M10N07	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E500M11N01	11	1.50	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.50	–
E500M11N02	11	1.50	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.50	–
E500M11N03	11	1.50	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.50	–
E500M11N06	11	1.50	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.50	–
E500M12N01	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E500M12N02	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E500M12N03	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E500M12N06	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E500M12N07	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E500M14N01	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	–
E500M14N02	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	–
E500M14N03	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	–
E500M14N06	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	–
E500M14N07	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	–
E500M16N01	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	–
E500M16N02	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	–
E500M16N03	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	–
E500M16N06	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	–
E500M16N07	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	–
E500M18N01	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	–
E500M18N02	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	–
E500M18N03	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	–
E500M18N06	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	–
E500M20N01	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–
E500M20N02	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–
E500M20N03	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–
E500M20N06	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–
E500M20N07	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–
E500M22N01	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	–
E500M22N02	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	–
E500M22N03	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	–
E500M22N06	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	–
E500M24N01	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	–
E500M24N02	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	–
E500M24N03	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	–
E500M24N06	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	–
E500M24N07	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	–
E500M27N01	27	3.00	135.0	35	20.00	16.00	20	4	24.00	–
E500M27N02	27	3.00	135.0	35	20.00	16.00	20	4	24.00	–
E500M27N03	27	3.00	135.0	35	20.00	16.00	20	4	24.00	–
E500M30N01	30	3.50	138.0	41	20.00	16.00	20	4	26.50	–
E500M30N02	30	3.50	138.0	41	20.00	16.00	20	4	26.50	–
E500M30N03	30	3.50	138.0	41	20.00	16.00	20	4	26.50	–
E500M33N01	33	3.50	151.0	41	22.40	18.00	22	4	29.50	–
E500M33N02	33	3.50	151.0	41	22.40	18.00	22	4	29.50	–
E500M33N03	33	3.50	151.0	41	22.40	18.00	22	4	29.50	–
E500M36N01	36	4.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	32.00	–
E500M36N02	36	4.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	32.00	–
E500M36N03	36	4.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	32.00	–
E500M39N01	39	4.00	170.0	47	28.00	22.40	26	4	35.00	–
E500M39N02	39	4.00	170.0	47	28.00	22.40	26	4	35.00	–
E500M39N03	39	4.00	170.0	47	28.00	22.40	26	4	35.00	–
E500M42N01	42	4.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	37.50	–
E500M42N02	42	4.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	37.50	–
E500M42N03	42	4.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	37.50	–
E500M45N01	45	4.50	187.0	54	31.50	25.00	28	6	40.50	–
E500M45N03	45	4.50	187.0	54	31.50	25.00	28	6	40.50	–
E500M48N01	48	5.00	187.0	60	31.50	25.00	28	6	43.00	–
E500M48N02	48	5.00	187.0	60	31.50	25.00	28	6	43.00	–
E500M48N03	48	5.00	187.0	60	31.50	25.00	28	6	43.00	–
E500M52N03	52	5.00	200.0	60	35.50	28.00	31	6	47.00	–
E500M56N03	56	5.50	200.0	60	35.50	28.00	31	6	50.50	–

[1] Fornito in tolleranza 5H.

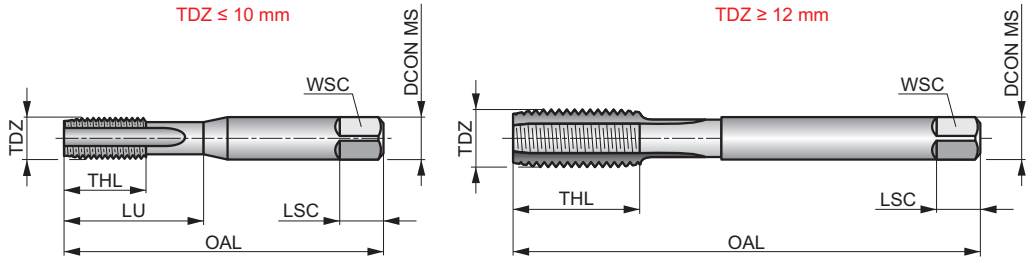
E501

DORMER



Maschio in HSS a mano con scanalatura diritta , metrico, standard ISO, Sinistro

Un utensile versatile, adatto per maschiatura a mano e a macchina, con scanalatura diritta per fori passanti e ciechi. Disponibile come NO1 sbozzatore, NO2 intermedio, NO3 finitore.



M	ISO 529	6H
	1.5×D	HSS
	L	Bright

Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	P4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1
■7	■7	■8	■6	■5	◪4	■4	◪4	◪3	◪2	◪12	◪9	◪7	◪12
K2.2	**K3.1**	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**	**K5.1**	**K5.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**
◪10	◪11	◪8	◪10	◪8	◪11	◪9	◪8	◪11	◪10	◪7	◪17	◪10	◪5
N4.2	**N4.3**												
◪5	◪3												

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E501M3NO1	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E501M3NO2	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E501M3NO3	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E501M4NO1	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E501M4NO2	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E501M4NO3	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E501M5NO2	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E501M5NO3	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E501M6NO1	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E501M6NO2	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E501M6NO3	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E501M8NO1	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E501M8NO2	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E501M8NO3	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E501M10NO1	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E501M10NO2	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E501M10NO3	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E501M12NO1	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E501M12NO2	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E501M12NO3	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E501M14NO1	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	–
E501M14NO2	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	–
E501M14NO3	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	–
E501M16NO1	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	–
E501M16NO2	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	–
E501M16NO3	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	–
E501M20NO1	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–
E501M20NO2	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–
E501M20NO3	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–
E501M24NO2	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	–
E501M24NO3	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	–

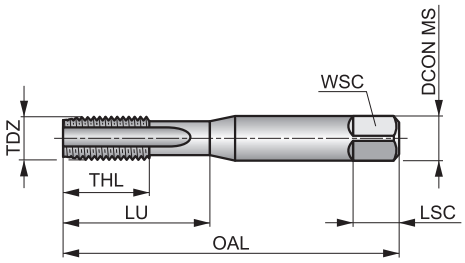
E504

DORMER



Maschio in HSS a mano con scanalatura diritta, con rivestimento TiN, metrico, standard ISO

Un utensile versatile, adatto per maschiatura a mano e a macchina. Con scanalatura diritta per fori passanti e ciechi. Rivestimento TiN per migliori prestazioni e maggiore durata.



M	ISO 529	6H
1.5×D		HSS
R		TiN

Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	K1.1	K1.2	K1.3
■ 13	■ 15	■ 15	■ 11	■ 10	◪ 9	■ 9	◪ 7	◪ 6	◪ 5	◪ 4	■ 18	■ 13	■ 10
K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
■ 27	■ 22	■ 24	■ 18	■ 22	■ 17	■ 25	■ 19	◪ 16	◪ 22	◪ 19	◪ 14	◪ 34	◪ 20
N3.3	N4.2	N4.3											
◪ 10	◪ 10	◪ 6											

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E504M4N03	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E504M5N03	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E504M6N03	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E504M8N03	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E504M10N03	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00

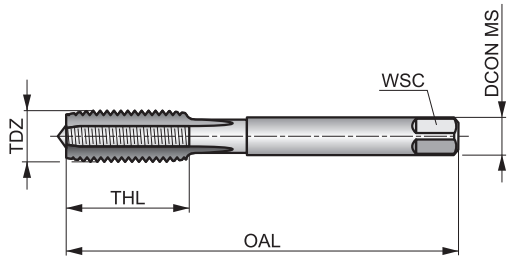
E105



Maschio a mano in serie HSS scanalature diritte, Metrico Fine, standard DIN

Ideale per maschiare a mano i materiali tenaci. Il design a scanalatura diritta lo rende ideale sia per fori passanti che ciechi. Disponibile come singolo maschio di finitura o come set di tre maschi, da utilizzare in serie uno dopo l'altro per creare la filettatura completa.

MF	DIN 2181	6H
	1.5×D	HSS
C 2-3		R
Bright		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■	■	■	■	■	◪	■	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪

K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
◪	◪	◪	◪	◪	◪	■	■	■	■	■	■	■	■

N3.3	N4.2	N4.3
■	■	■

Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	NOF	PHD (mm)
E105M4X.5N09	4	0.50	45.0	12	4.50	3.40	3	3.50
E105M5X.5N09	5	0.50	50.0	14	6.00	4.90	3	4.50
E105M6X.75N09	6	0.75	56.0	16	6.00	4.90	3	5.30
E105M8X.75N09	8	0.75	56.0	16	6.00	4.90	3	7.30
E105M8X1.0N09	8	1.00	63.0	19	6.00	4.90	3	7.00
E105M10X1.0N09	10	1.00	63.0	16	7.00	5.50	3	9.00
E105M10X1.25N09	10	1.25	70.0	22	7.00	5.50	3	8.80
E105M12X1.0N09	12	1.00	70.0	16	9.00	7.00	3	11.00
E105M12X1.25N09	12	1.25	70.0	16	9.00	7.00	3	10.80
E105M12X1.5N09	12	1.50	70.0	16	9.00	7.00	3	10.50
E105M14X1.0N09	14	1.00	70.0	16	11.00	9.00	4	13.00
E105M14X1.25N09	14	1.25	70.0	16	11.00	9.00	4	12.80
E105M14X1.5N09	14	1.50	70.0	16	11.00	9.00	4	12.50
E105M15X1.0N03	15	1.00	70.0	16	12.00	9.00	4	14.00
E105M15X1.0N09	15	1.00	70.0	16	12.00	9.00	4	14.00
E105M15X1.5N09	15	1.50	70.0	16	12.00	9.00	4	13.50
E105M16X1.5N09	16	1.50	70.0	16	12.00	9.00	4	14.50
E105M18X1.0N09	18	1.00	80.0	18	14.00	11.00	4	17.00
E105M18X1.5N09	18	1.50	80.0	18	14.00	11.00	4	16.50
E105M20X1.0N09	20	1.00	80.0	18	16.00	12.00	4	19.00
E105M20X1.5N09	20	1.50	80.0	18	16.00	12.00	4	18.50
E105M22X1.5N09	22	1.50	80.0	22	18.00	14.50	4	20.50
E105M24X1.5N09	24	1.50	90.0	22	18.00	14.50	4	22.50
E105M24X2.0N09	24	2.00	90.0	22	18.00	14.50	4	22.00
E105M27X1.5N09	27	1.50	90.0	22	20.00	16.00	4	25.50
E105M27X2.0N09	27	2.00	90.0	22	20.00	16.00	4	25.00
E105M30X1.5N09	30	1.50	90.0	22	22.00	18.00	4	28.50
E105M30X2.0N09	30	2.00	90.0	22	22.00	18.00	4	28.00
E105M40X1.5N09	40	1.50	110.0	25	32.00	24.00	4	38.50
E105M42X2.0N09	42	2.00	125.0	40	32.00	24.00	4	40.00
E105M42X3.0N09	42	3.00	125.0	40	32.00	24.00	4	39.00

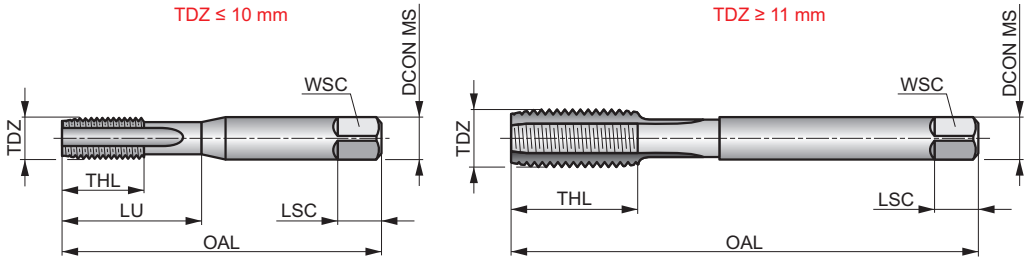
E513

DORMER



Maschio in HSS a mano con scanalatura diritta, metrico fine, standard ISO

Un utensile versatile, adatto per maschiatura a mano e a macchina, con scanalatura diritta per fori passanti e ciechi. Disponibile come NO1 sbozzatore, NO2 intermedio o NO3 finitore. Inoltre, come set NO7, semi finitore e finitore.



MF	ISO 529	6H
	1.5×D	HSS
	R	Bright

Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■7	■7	■8	■6	■5	◪4	■4	◪4	◪3	◪12	◪9	◪7	◪12	◪10

K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.2	N4.3
◪11	◪8	◪10	◪8	◪11	◪9	◪8	◪11	◪10	◪7	■17	■10	◪5	◪5	◪3

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E513M3X.35NO1	3	0.35	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E513M3X.35NO2	3	0.35	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E513M3X.35NO3	3	0.35	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E513M3.5X.35NO3	3.5	0.35	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	3.20	12.50
E513M4X.5NO1	4	0.50	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.50	14.00
E513M4X.5NO2	4	0.50	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.50	14.00
E513M4X.5NO3	4	0.50	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.50	14.00
E513M5X.5NO1	5	0.50	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.50	22.00
E513M5X.5NO2	5	0.50	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.50	22.00
E513M5X.5NO3	5	0.50	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.50	22.00
E513M5X.75NO1	5	0.75	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.30	22.00
E513M5X.75NO2	5	0.75	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.30	22.00
E513M5X.75NO3	5	0.75	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.30	22.00
E513M6X.5NO1	6	0.50	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E513M6X.5NO2	6	0.50	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E513M6X.5NO3	6	0.50	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E513M6X.75NO1	6	0.75	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.30	26.00
E513M6X.75NO2	6	0.75	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.30	26.00
E513M6X.75NO3	6	0.75	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.30	26.00
E513M7X.75NO1	7	0.75	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.30	26.00
E513M7X.75NO2	7	0.75	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.30	26.00
E513M7X.75NO3	7	0.75	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.30	26.00
E513M8X.5NO1	8	0.50	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.50	29.00
E513M8X.5NO2	8	0.50	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.50	29.00
E513M8X.5NO3	8	0.50	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.50	29.00
E513M8X.75NO1	8	0.75	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.30	29.00
E513M8X.75NO2	8	0.75	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.30	29.00
E513M8X.75NO3	8	0.75	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.30	29.00

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E513M8X1.0N01	8	1.00	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.00	29.00
E513M8X1.0N02	8	1.00	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.00	29.00
E513M8X1.0N03	8	1.00	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.00	29.00
E513M8X1.0N07	8	1.00	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.00	29.00
E513M9X.75N03	9	0.75	72.0	16	9.00	7.10	10	3	8.30	29.00
E513M9X1.0N01	9	1.00	72.0	16	9.00	7.10	10	3	8.00	29.00
E513M9X1.0N02	9	1.00	72.0	16	9.00	7.10	10	3	8.00	29.00
E513M9X1.0N03	9	1.00	72.0	16	9.00	7.10	10	3	8.00	29.00
E513M10X.5N03	10	0.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.50	34.00
E513M10X.75N01	10	0.75	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.30	34.00
E513M10X.75N02	10	0.75	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.30	34.00
E513M10X.75N03	10	0.75	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.30	34.00
E513M10X1.0N01	10	1.00	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.00	34.00
E513M10X1.0N02	10	1.00	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.00	34.00
E513M10X1.0N03	10	1.00	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.00	34.00
E513M10X1.0N06	10	1.00	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.00	34.00
E513M10X1.0N07	10	1.00	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.00	34.00
E513M10X1.25N01	10	1.25	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.80	34.00
E513M10X1.25N02	10	1.25	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.80	34.00
E513M10X1.25N03	10	1.25	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.80	34.00
E513M10X1.25N06	10	1.25	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.80	34.00
E513M10X1.25N07	10	1.25	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.80	34.00
E513M11X.75N01	11	0.75	85.0	19	8.00	6.30	9	3	10.30	–
E513M11X.75N02	11	0.75	85.0	19	8.00	6.30	9	3	10.30	–
E513M11X.75N03	11	0.75	85.0	19	8.00	6.30	9	3	10.30	–
E513M11X1.0N01	11	1.00	85.0	19	8.00	6.30	9	3	10.00	–
E513M11X1.0N02	11	1.00	85.0	19	8.00	6.30	9	3	10.00	–
E513M11X1.0N03	11	1.00	85.0	19	8.00	6.30	9	3	10.00	–
E513M11X1.25N03	11	1.25	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.80	–
E513M12X.75N03	12	0.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.30	–
E513M12X1.0N01	12	1.00	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.00	–
E513M12X1.0N02	12	1.00	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.00	–
E513M12X1.0N03	12	1.00	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.00	–
E513M12X1.0N07	12	1.00	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.00	–
E513M12X1.25N01	12	1.25	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	–
E513M12X1.25N02	12	1.25	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	–
E513M12X1.25N03	12	1.25	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	–
E513M12X1.25N06	12	1.25	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	–
E513M12X1.25N07	12	1.25	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	–
E513M12X1.5N01	12	1.50	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	–
E513M12X1.5N02	12	1.50	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	–
E513M12X1.5N03	12	1.50	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	–
E513M12X1.5N06	12	1.50	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	–
E513M12X1.5N07	12	1.50	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	–
E513M13X1.5N03	13	1.50	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	–
E513M14X1.0N01	14	1.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	13.00	–
E513M14X1.0N02	14	1.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	13.00	–
E513M14X1.0N03	14	1.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	13.00	–
E513M14X1.25N01	14	1.25	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.80	–
E513M14X1.25N02	14	1.25	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.80	–
E513M14X1.25N03	14	1.25	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.80	–
E513M14X1.25N06	14	1.25	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.80	–
E513M14X1.5N01	14	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.50	–
E513M14X1.5N02	14	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.50	–
E513M14X1.5N03	14	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.50	–
E513M14X1.5N06	14	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.50	–
E513M14X1.5N07	14	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.50	–
E513M15X1.5N02	15	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	13.50	–
E513M15X1.5N03	15	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	13.50	–
E513M16X1.0N01	16	1.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	15.00	–
E513M16X1.0N02	16	1.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	15.00	–
E513M16X1.0N03	16	1.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	15.00	–

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E513M16X1.0N07	16	1.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	15.00	–
E513M16X1.25N03	16	1.25	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.80	–
E513M16X1.5N01	16	1.50	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	–
E513M16X1.5N02	16	1.50	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	–
E513M16X1.5N03	16	1.50	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	–
E513M16X1.5N06	16	1.50	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	–
E513M16X1.5N07	16	1.50	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	–
E513M18X1.0N01	18	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.00	–
E513M18X1.0N02	18	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.00	–
E513M18X1.0N03	18	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.00	–
E513M18X1.5N01	18	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	–
E513M18X1.5N02	18	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	–
E513M18X1.5N03	18	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	–
E513M18X1.5N06	18	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	–
E513M18X1.5N07	18	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	–
E513M18X2.0N01	18	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.00	–
E513M18X2.0N02	18	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.00	–
E513M18X2.0N03	18	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.00	–
E513M20X1.0N02	20	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	19.00	–
E513M20X1.0N03	20	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	19.00	–
E513M20X1.5N01	20	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.50	–
E513M20X1.5N02	20	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.50	–
E513M20X1.5N03	20	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.50	–
E513M20X1.5N06	20	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.50	–
E513M20X1.5N07	20	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.50	–
E513M20X2.0N01	20	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.00	–
E513M20X2.0N02	20	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.00	–
E513M20X2.0N03	20	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.00	–
E513M20X2.0N07	20	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.00	–
E513M22X1.0N02	22	1.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	21.00	–
E513M22X1.0N03	22	1.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	21.00	–
E513M22X1.0N07	22	1.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	21.00	–
E513M22X1.5N01	22	1.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.50	–
E513M22X1.5N02	22	1.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.50	–
E513M22X1.5N03	22	1.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.50	–
E513M22X1.5N07	22	1.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.50	–
E513M22X2.0N01	22	2.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.00	–
E513M22X2.0N02	22	2.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.00	–
E513M22X2.0N03	22	2.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.00	–
E513M22X2.0N07	22	2.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.00	–
E513M24X1.0N02	24	1.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.00	–
E513M24X1.0N03	24	1.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.00	–
E513M24X1.5N01	24	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.50	–
E513M24X1.5N02	24	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.50	–
E513M24X1.5N03	24	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.50	–
E513M24X1.5N07	24	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.50	–
E513M24X2.0N01	24	2.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.00	–
E513M24X2.0N02	24	2.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.00	–
E513M24X2.0N03	24	2.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.00	–
E513M24X2.0N07	24	2.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.00	–
E513M25X1.5N01	25	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.50	–
E513M25X1.5N02	25	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.50	–
E513M25X1.5N03	25	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.50	–
E513M25X1.5N06	25	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.50	–
E513M25X1.5N07	25	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.50	–
E513M26X1.5N02	26	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	24.50	–
E513M26X1.5N03	26	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	24.50	–
E513M27X1.5N02	27	1.50	135.0	35	20.00	16.00	20	4	25.50	–
E513M27X1.5N03	27	1.50	135.0	35	20.00	16.00	20	4	25.50	–
E513M27X2.0N03	27	2.00	135.0	35	20.00	16.00	20	4	25.00	–
E513M28X1.5N02	28	1.50	138.0	35	20.00	16.00	20	4	26.50	–
E513M28X1.5N03	28	1.50	138.0	35	20.00	16.00	20	4	26.50	–

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E513M30X1.5NO2	30	1.50	138.0	41	20.00	16.00	20	4	28.50	–
E513M30X1.5NO3	30	1.50	138.0	41	20.00	16.00	20	4	28.50	–
E513M30X2.0NO2	30	2.00	138.0	41	20.00	16.00	20	4	28.00	–
E513M30X2.0NO3	30	2.00	138.0	41	20.00	16.00	20	4	28.00	–
E513M32X1.5NO1	32	1.50	151.0	41	22.40	18.00	22	4	30.50	–
E513M32X1.5NO2	32	1.50	151.0	41	22.40	18.00	22	4	30.50	–
E513M32X1.5NO3	32	1.50	151.0	41	22.40	18.00	22	4	30.50	–
E513M33X2.0NO2	33	2.00	151.0	41	22.40	18.00	22	4	31.00	–
E513M33X2.0NO3	33	2.00	151.0	41	22.40	18.00	22	4	31.00	–
E513M35X1.5NO2	35	1.50	162.0	47	25.00	20.00	24	4	33.50	–
E513M35X1.5NO3	35	1.50	162.0	47	25.00	20.00	24	4	33.50	–
E513M36X1.5NO3	36	1.50	162.0	47	25.00	20.00	24	4	34.50	–
E513M36X2.0NO2	36	2.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	34.00	–
E513M36X2.0NO3	36	2.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	34.00	–
E513M36X3.0NO2	36	3.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	33.00	–
E513M36X3.0NO3	36	3.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	33.00	–
E513M39X3.0NO3	39	3.00	170.0	47	28.00	22.40	26	4	36.00	–
E513M40X1.5NO2	40	1.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	38.50	–
E513M40X1.5NO3	40	1.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	38.50	–
E513M42X1.5NO2	42	1.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	40.50	–
E513M42X1.5NO3	42	1.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	40.50	–
E513M42X3.0NO3	42	3.00	170.0	53	28.00	22.40	26	6	39.00	–
E513M45X1.5NO2	45	1.50	187.0	54	31.50	25.00	28	6	43.50	–
E513M45X1.5NO3	45	1.50	187.0	54	31.50	25.00	28	6	43.50	–
E513M48X1.5NO3	48	1.50	187.0	60	31.50	25.00	28	6	46.50	–
E513M48X2.0NO3	48	2.00	187.0	60	31.50	25.00	28	6	46.00	–
E513M48X3.0NO3	48	3.00	187.0	60	31.50	25.00	28	6	45.00	–
E513M50X1.5NO2	50	1.50	187.0	60	31.50	25.00	28	6	48.50	–
E513M50X1.5NO3	50	1.50	187.0	60	31.50	25.00	28	6	48.50	–

E108

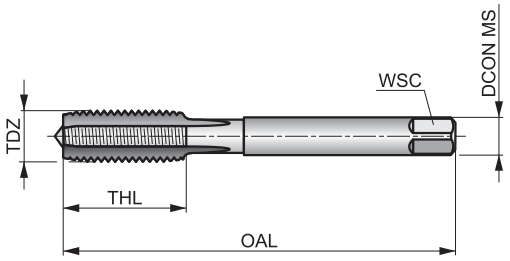
DORMER



Maschio a mano in serie con scanalature diritte in HSS, UNC, standard DIN

Ideale per maschiare a mano materiali tenaci. Il design ad elica diritta lo rende ideale sia per fori passanti che ciechi. Disponibile come set di tre maschi in serie da utilizzare nel sequenza corretta per creare il filetto completo.

UNC	DIN 352	2B
	1.5×D	HSS
C 2-3		R
Bright		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■	■	■	■	■	◪	■	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪

K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
◪	◪	◪	◪	◪	◪	■	■	■	■	■	■	■	■

N3.3	N4.2	N4.3
■	■	■

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	NOF	PHD (mm)
E1085-40N08	5	40	3.18	45.0	13	4.00	3.00	3	2.65
E1086-32N08	6	32	3.51	45.0	10	4.00	3.00	3	2.85
E1088-32N08	8	32	4.17	50.0	14	6.00	4.90	3	3.50
E10810-24N08	10	24	4.83	50.0	14	6.00	4.90	3	3.90
E10812-24N08	12	24	5.49	56.0	16	6.00	4.90	3	4.50
E1081/4N08	1/4	20	6.35	56.0	17	6.00	4.90	3	5.10
E1085/16N08	5/16	18	7.94	63.0	19	6.00	4.90	3	6.60
E1083/8N08	3/8	16	9.53	70.0	22	7.00	5.50	3	8.00
E1087/16N08	7/16	14	11.11	75.0	30	8.00	6.20	3	9.40
E1081/2N08	1/2	13	12.70	75.0	27	9.00	7.00	3	10.80
E1089/16N08	9/16	12	14.29	80.0	30	11.00	9.00	4	12.20
E1085/8N08	5/8	11	15.88	80.0	32	12.00	9.00	4	13.50
E1083/4N08	3/4	10	19.05	95.0	34	14.00	11.00	4	16.50
E1087/8N08	7/8	9	22.23	110.0	38	18.00	14.50	4	19.50
E1081N08	1″	8	25.40	110.0	38	20.00	16.00	4	22.25

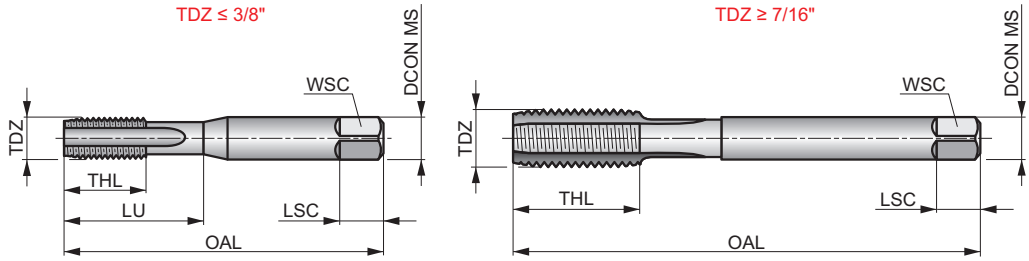
E515

DORMER



Maschio in HSS a mano con scanalatura diritta, UNC, standard ISO

Un utensile versatile, adatto per maschiatura a mano e a macchina. Con scanalatura diritta per fori passanti e ciechi. Disponibile come set di tre, NO6, o come maschi separati NO1 sbozzatore, NO2 intermedio, NO3 finitore.



UNC	ISO 529	2B
	1.5×D	HSS
	R	Bright

Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■7	■7	■8	■6	■5	◪4	■4	◪4	◪3	◪12	◪9	◪7	◪12	◪10

K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.2	N4.3
◪11	◪8	◪10	◪8	◪11	◪9	◪8	◪11	◪10	◪7	■17	■10	◪5	◪5	◪3

I prodotti di questa serie sono disponibili anche in set con filiere. Si prega di consultare L120.

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E5151-64NO3	1	64	1.85	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.55	8.00
E5152-56NO1	2	56	2.18	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E5152-56NO2	2	56	2.18	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E5152-56NO3	2	56	2.18	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E5152-56NO6	2	56	2.18	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E5153-48NO3	3	48	2.52	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.10	9.50
E5153-48NO6	3	48	2.52	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.10	9.50
E5154-40NO1	4	40	2.85	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.35	12.50
E5154-40NO2	4	40	2.85	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.35	12.50
E5154-40NO3	4	40	2.85	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.35	12.50
E5154-40NO6	4	40	2.85	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.35	12.50
E5155-40NO1	5	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E5155-40NO2	5	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E5155-40NO3	5	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E5155-40NO6	5	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E5156-32NO1	6	32	3.50	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.85	14.00
E5156-32NO2	6	32	3.50	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.85	14.00
E5156-32NO3	6	32	3.50	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.85	14.00
E5156-32NO6	6	32	3.50	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.85	14.00
E5158-32NO1	8	32	4.17	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E5158-32NO2	8	32	4.17	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E5158-32NO3	8	32	4.17	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E5158-32NO6	8	32	4.17	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E51510-24NO1	10	24	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	3.90	20.00
E51510-24NO2	10	24	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	3.90	20.00
E51510-24NO3	10	24	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	3.90	20.00
E51510-24NO6	10	24	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	3.90	20.00

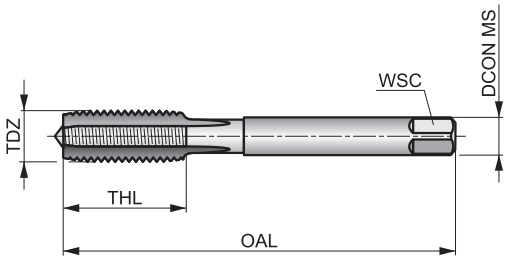
Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E51512-24N01	12	24	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.50	21.00
E51512-24N02	12	24	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.50	21.00
E51512-24N03	12	24	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.50	21.00
E51512-24N06	12	24	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.50	21.00
E5151/4N01	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00
E5151/4N02	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00
E5151/4N03	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00
E5151/4N06	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00
E5155/16N01	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.60	29.00
E5155/16N02	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.60	29.00
E5155/16N03	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.60	29.00
E5155/16N06	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.60	29.00
E5153/8N01	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.00	32.00
E5153/8N02	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.00	32.00
E5153/8N03	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.00	32.00
E5153/8N06	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.00	32.00
E5157/16N01	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.40	–
E5157/16N02	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.40	–
E5157/16N03	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.40	–
E5157/16N06	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.40	–
E5151/2N01	1/2	13	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	–
E5151/2N02	1/2	13	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	–
E5151/2N03	1/2	13	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	–
E5151/2N06	1/2	13	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	–
E5159/16N01	9/16	12	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.20	–
E5159/16N02	9/16	12	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.20	–
E5159/16N03	9/16	12	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.20	–
E5159/16N06	9/16	12	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.20	–
E5155/8N01	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	13.50	–
E5155/8N02	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	13.50	–
E5155/8N03	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	13.50	–
E5155/8N06	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	13.50	–
E5153/4N01	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	–
E5153/4N02	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	–
E5153/4N03	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	–
E5153/4N06	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	–
E5157/8N01	7/8	9	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	–
E5157/8N02	7/8	9	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	–
E5157/8N03	7/8	9	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	–
E5157/8N06	7/8	9	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	–
E5151N03	1″	8	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.25	–
E5151N01	1″	8	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.25	–
E5151N02	1″	8	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.25	–
E5151N06	1″	8	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.25	–
E5151.1/8N01	1.1/8	7	28.57	138.0	35	20.00	16.00	20	4	25.00	–
E5151.1/8N02	1.1/8	7	28.57	138.0	35	20.00	16.00	20	4	25.00	–
E5151.1/8N03	1.1/8	7	28.57	138.0	35	20.00	16.00	20	4	25.00	–
E5151.1/4N01	1.1/4	7	31.75	151.0	41	22.40	18.00	22	4	28.00	–
E5151.1/4N02	1.1/4	7	31.75	151.0	41	22.40	18.00	22	4	28.00	–
E5151.1/4N03	1.1/4	7	31.75	151.0	41	22.40	18.00	22	4	28.00	–
E5151.3/8N01	1.3/8	6	34.92	162.0	47	25.00	20.00	24	4	30.75	–
E5151.3/8N02	1.3/8	6	34.92	162.0	47	25.00	20.00	24	4	30.75	–
E5151.3/8N03	1.3/8	6	34.92	162.0	47	25.00	20.00	24	4	30.75	–
E5151.1/2N01	1.1/2	6	38.10	170.0	47	28.00	22.40	26	4	34.00	–
E5151.1/2N02	1.1/2	6	38.10	170.0	47	28.00	22.40	26	4	34.00	–
E5151.1/2N03	1.1/2	6	38.10	170.0	47	28.00	22.40	26	4	34.00	–
E5151.3/4N01	1.3/4	5	44.45	187.0	54	31.50	25.00	28	6	39.50	–
E5151.3/4N02	1.3/4	5	44.45	187.0	54	31.50	25.00	28	6	39.50	–
E5151.3/4N03	1.3/4	5	44.45	187.0	54	31.50	25.00	28	6	39.50	–
E5152N01	2″	4.5	50.80	200.0	60	35.50	28.00	31	6	45.00	–
E5152N02	2″	4.5	50.80	200.0	60	35.50	28.00	31	6	45.00	–

E111



Maschio a mano in serie HSS scanalature diritte, UNF, standard DIN

Ideale per maschiare a mano i materiali tenaci. Il design a scanalatura diritta lo rende ideale sia per fori passanti che ciechi. Disponibile nel set che comprende due maschi a mano in serie, che devono essere usati nella corretta sequenza per eseguire il filetto completo.



UNF	DIN 2181	2B
	1.5×D	HSS
C 2-3		R
Bright		

Idoneità del gruppo materiale da lavorare.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■	■	■	■	■	◪	■	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪

K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
◪	◪	◪	◪	◪	◪	■	■	■	■	■	■	■	■

N3.3	N4.2	N4.3
■	■	■

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	NOF	PHD (mm)
E1115-44N09	5	44	3.18	45.0	13	4.00	3.00	3	2.70
E1116-40N09	6	40	3.51	45.0	10	4.00	3.00	3	2.95
E1118-36N09	8	36	4.17	50.0	14	6.00	4.90	3	3.50
E11110-32N09	10	32	4.82	50.0	14	6.00	4.90	3	4.10
E1111/4N09	1/4	28	6.35	56.0	17	6.00	4.90	3	5.50
E1115/16N09	5/16	24	7.94	63.0	19	6.00	4.90	3	6.90
E1113/8N09	3/8	24	9.53	63.0	16	7.00	5.50	3	8.50
E1117/16N09	7/16	20	11.11	63.0	15	8.00	6.20	3	9.90
E1111/2N09	1/2	20	12.70	70.0	22	9.00	7.00	3	11.50
E1119/16N09	9/16	18	14.29	70.0	16	11.00	9.00	4	12.90
E1115/8N09	5/8	18	15.88	70.0	16	12.00	9.00	4	14.50
E1113/4N09	3/4	16	19.05	80.0	22	14.00	11.00	4	17.50
E1117/8N09	7/8	14	22.23	90.0	22	18.00	14.50	4	20.40
E1111N09	1"	12	25.40	90.0	22	20.00	16.00	4	23.25

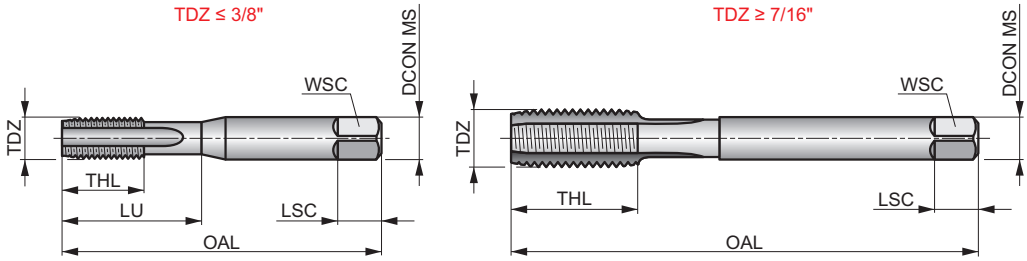
E524

DORMER



Maschio in HSS a mano con scanalatura diritta , UNF, standard ISO

Un utensile versatile, adatto per maschiatura a mano e a macchina. Con scanalatura diritta per fori passanti e ciechi. Disponibile come set di tre, NO6, o come maschi separati NO1 sbozzatore, NO2 intermedio, NO3 finitore.



UNF	ISO 529	2B
	1.5×D	HSS
	R	Bright

Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■7	■7	■8	■6	■5	◪4	■4	◪4	◪3	◪12	◪9	◪7	◪12	◪10

K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.2	N4.3
◪11	◪8	◪10	◪8	◪11	◪9	◪8	◪11	◪10	◪7	■17	■10	◪5	◪5	◪3

I prodotti di questa serie sono disponibili anche in set con filiere. Si prega di consultare L120.

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E5240-80NO1	0	80	1.52	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.25	7.00
E5240-80NO2	0	80	1.52	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.25	7.00
E5240-80NO3	0	80	1.52	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.25	7.00
E5241-72NO2	1	72	1.85	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.55	8.00
E5241-72NO3	1	72	1.85	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.55	8.00
E5242-64NO1	2	64	2.18	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.90	9.50
E5242-64NO2	2	64	2.18	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.90	9.50
E5242-64NO3	2	64	2.18	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.90	9.50
E5244-48NO1	4	48	2.85	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.40	12.50
E5244-48NO2	4	48	2.85	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.40	12.50
E5244-48NO3	4	48	2.85	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.40	12.50
E5245-44NO1	5	44	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.70	12.50
E5245-44NO2	5	44	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.70	12.50
E5245-44NO3	5	44	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.70	12.50
E5246-40NO1	6	40	3.50	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.95	14.00
E5246-40NO2	6	40	3.50	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.95	14.00
E5246-40NO3	6	40	3.50	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.95	14.00
E5248-36NO1	8	36	4.17	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E5248-36NO2	8	36	4.17	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E5248-36NO3	8	36	4.17	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E52410-32NO1	10	32	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	20.00
E52410-32NO2	10	32	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	20.00
E52410-32NO3	10	32	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	20.00
E52410-32NO6	10	32	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	20.00
E52412-28NO1	12	28	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.70	21.00
E52412-28NO2	12	28	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.70	21.00
E52412-28NO3	12	28	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.70	21.00

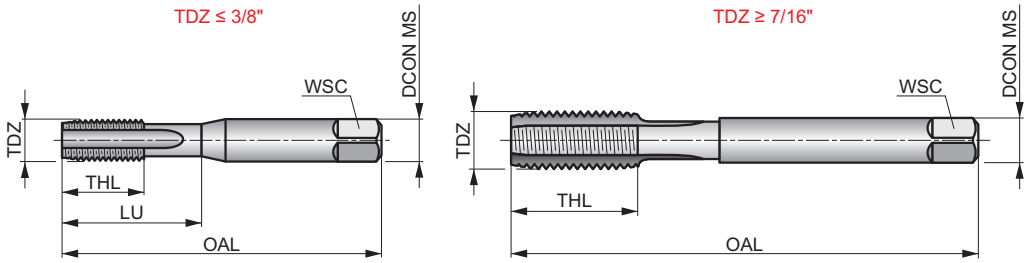
Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E52412-28N06	12	28	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.70	21.00
E5241/4N01	1/4	28	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E5241/4N02	1/4	28	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E5241/4N03	1/4	28	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E5241/4N06	1/4	28	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E5245/16N01	5/16	24	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.90	29.00
E5245/16N02	5/16	24	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.90	29.00
E5245/16N03	5/16	24	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.90	29.00
E5245/16N06	5/16	24	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.90	29.00
E5243/8N01	3/8	24	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	32.00
E5243/8N02	3/8	24	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	32.00
E5243/8N03	3/8	24	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	32.00
E5243/8N06	3/8	24	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	32.00
E5247/16N01	7/16	20	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.90	–
E5247/16N02	7/16	20	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.90	–
E5247/16N03	7/16	20	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.90	–
E5247/16N06	7/16	20	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.90	–
E5241/2N01	1/2	20	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	–
E5241/2N02	1/2	20	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	–
E5241/2N03	1/2	20	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	–
E5241/2N06	1/2	20	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	–
E5249/16N01	9/16	18	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.90	–
E5249/16N02	9/16	18	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.90	–
E5249/16N03	9/16	18	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.90	–
E5249/16N06	9/16	18	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.90	–
E5245/8N01	5/8	18	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	–
E5245/8N02	5/8	18	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	–
E5245/8N03	5/8	18	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	–
E5245/8N06	5/8	18	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	–
E5243/4N01	3/4	16	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–
E5243/4N02	3/4	16	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–
E5243/4N03	3/4	16	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–
E5243/4N06	3/4	16	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–
E5247/8N02	7/8	14	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.40	–
E5247/8N03	7/8	14	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.40	–
E5247/8N06	7/8	14	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.40	–
E5241N01	1″	12	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.25	–
E5241N02	1″	12	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.25	–
E5241N03	1″	12	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.25	–
E5241N06	1″	12	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.25	–
E5241.1/8N01	1.1/8	12	28.57	138.0	35	20.00	16.00	20	4	26.50	–
E5241.1/8N02	1.1/8	12	28.57	138.0	35	20.00	16.00	20	4	26.50	–
E5241.1/8N03	1.1/8	12	28.57	138.0	35	20.00	16.00	20	4	26.50	–
E5241.1/4N01	1.1/4	12	31.75	151.0	41	22.40	18.00	22	4	29.50	–
E5241.1/4N02	1.1/4	12	31.75	151.0	41	22.40	18.00	22	4	29.50	–
E5241.1/4N03	1.1/4	12	31.75	151.0	41	22.40	18.00	22	4	29.50	–
E5241.3/8N01	1.3/8	12	34.92	162.0	47	25.00	20.00	24	4	32.75	–
E5241.3/8N02	1.3/8	12	34.92	162.0	47	25.00	20.00	24	4	32.75	–
E5241.3/8N03	1.3/8	12	34.92	162.0	47	25.00	20.00	24	4	32.75	–
E5241.1/2N01	1.1/2	12	38.10	170.0	47	28.00	22.40	26	4	36.00	–
E5241.1/2N02	1.1/2	12	38.10	170.0	47	28.00	22.40	26	4	36.00	–
E5241.1/2N03	1.1/2	12	38.10	170.0	47	28.00	22.40	26	4	36.00	–

E570



Maschio in HSS a mano con scanalatura diritta , UN, standard ISO

Un utensile versatile, adatto per maschiatura a macchina e a mano con scanalatura diritta e imbocco da maschio finitore fori ciechi e passanti.



UN	ISO 529	2B
	1.5×D	HSS
C 2-3		R
Bright		

Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■7	■7	■8	■6	■5	◪4	■4	◪4	◪3	◪12	◪9	◪7	◪12	◪10

K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.2	N4.3
◪11	◪8	◪10	◪8	◪11	◪9	◪8	◪11	◪10	◪7	■17	■10	◪5	◪5	◪3

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E5701/4X32NO3	1/4	32	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.60	26.00
E5701/4X36NO3	1/4	36	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.70	26.00
E5701/4X40NO3	1/4	40	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.70	26.00
E5705/16X32NO3	5/16	32	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	7.20	29.00
E5703/8X32NO3	3/8	32	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	8.80	32.00
E5707/16X24NO3	7/16	24	11.11	85.0	19	8.00	6.30	3	10.00	–
E5707/16X28NO3	7/16	28	11.11	85.0	19	8.00	6.30	3	10.20	–
E5701/2X28NO3	1/2	28	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	11.80	–
E5709/16X24NO3	9/16	24	14.29	95.0	24	11.20	9.00	4	13.25	–
E5705/8X24NO3	5/8	24	15.88	102.0	24	12.50	10.00	4	14.80	–
E5703/4X20NO3	3/4	20	19.05	112.0	29	14.00	11.20	4	17.80	–
E5707/8X20NO3	7/8	20	22.23	118.0	30	16.00	12.50	4	21.00	–
E5701X14NO3	1″	14	25.40	130.0	36	18.00	14.00	4	23.50	–
E5701.1/16X12NO3	1.1/16	12	26.99	127.0	37	20.00	16.00	4	24.75	–
E5701.1/8X8NO3	1.1/8	8	28.57	138.0	35	20.00	16.00	4	25.50	–
E5701.3/16X12NO3	1.3/16	12	30.16	137.0	37	22.40	18.00	4	28.00	–
E5701.1/4X8NO3	1.1/4	8	31.75	151.0	41	22.40	18.00	4	28.50	–
E5701.5/16X12NO3	1.5/16	12	33.34	137.0	37	22.40	18.00	4	31.25	–

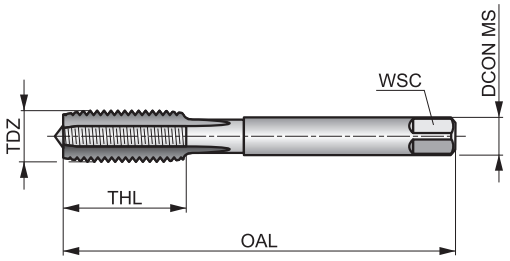
E115

DORMER



Maschio a mano in serie con scanalature diritte in HSS, BSW, standard DIN352

Ideale per maschiare a mano materiali tenaci. Il design ad elica diritta lo rende ideale sia per fori passanti che ciechi. Disponibile come set di tre maschi in serie da utilizzare nel sequenza corretta per creare il filetto completo.



BSW	DIN 351	Medium
	1.5×D	HSS
C 2-3		R
Bright		

Idoneità del gruppo materiale da lavorare.

P1.1 ■	P1.2 ■	P1.3 ■	P2.1 ■	P2.2 ■	P2.3 ◪	P3.1 ■	P3.2 ◪	P4.1 ◪	K1.1 ◪	K1.2 ◪	K1.3 ◪	K2.1 ◪	K2.2 ◪
K3.1 ◪	K3.2 ◪	K4.1 ◪	K4.2 ◪	K5.1 ◪	K5.2 ◪	N1.1 ■	N1.2 ■	N1.3 ■	N2.1 ■	N2.2 ■	N2.3 ■	N3.1 ■	N3.2 ■
N3.3 ■	N4.2 ■	N4.3 ■											

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	NOF	PHD (mm)
E1151/8N08	1/8	40	3.17	40.0	10	3.50	2.70	3	2.55
E1155/32N08	5/32	32	3.97	45.0	12	4.50	3.40	3	3.20
E1153/16N08	3/16	24	4.76	50.0	16	5.50	4.30	3	3.70
E1151/4N08	1/4	20	6.35	56.0	17	6.00	4.90	3	5.10
E1155/16N08	5/16	18	7.94	63.0	25	6.00	4.90	3	6.50
E1153/8N08	3/8	16	9.53	70.0	22	7.00	5.50	3	7.90
E1157/16N08	7/16	14	11.11	75.0	30	8.00	6.20	3	9.20
E1151/2N08	1/2	12	12.70	80.0	30	9.00	7.00	3	10.50
E1159/16N08	9/16	12	14.29	80.0	30	11.00	9.00	4	12.00
E1155/8N08	5/8	11	15.88	90.0	36	12.00	9.00	4	13.50
E1153/4N08	3/4	10	19.05	105.0	40	14.00	11.00	4	16.50
E1157/8N08	7/8	9	22.23	110.0	45	18.00	14.50	4	19.25
E1151N08	1″	8	25.40	110.0	50	20.00	16.00	4	22.00

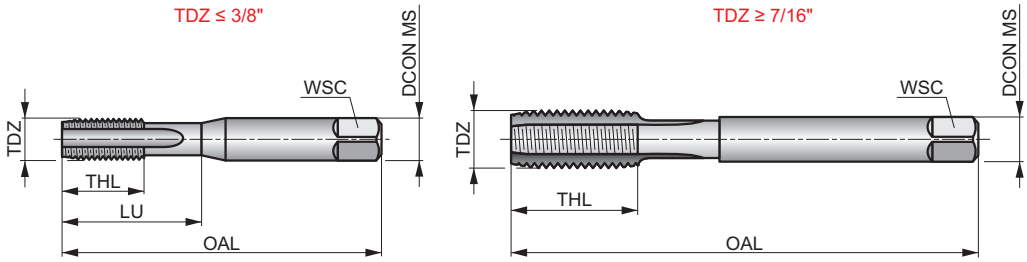
E531

DORMER



Maschio a mano in HSS con scanalatura diritta , BSW, standard ISO

Un utensile versatile, adatto per maschiatura a mano e a macchina, con scanalatura diritta per fori passanti e ciechi. Disponibile come set di tre maschi N06 o come maschi separati N01 sbozzatore, N02 intermedio o N03 finitore.



BSW	ISO 529	Medium
1.5×D		HSS
R		Bright

Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■7	■7	■8	■6	■5	◪4	■4	◪4	◪3	◪12	◪9	◪7	◪12	◪10

K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.2	N4.3
◪11	◪8	◪10	◪8	◪11	◪9	◪8	◪11	◪10	◪7	■17	■10	◪5	◪5	◪3

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E5311/8N01	1/8	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5311/8N02	1/8	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5311/8N03	1/8	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5311/8N06	1/8	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5315/32N01	5/32	32	3.97	53.0	14	4.00	3.15	3	3.20	14.00
E5315/32N02	5/32	32	3.97	53.0	14	4.00	3.15	3	3.20	14.00
E5315/32N03	5/32	32	3.97	53.0	14	4.00	3.15	3	3.20	14.00
E5315/32N06	5/32	32	3.97	53.0	14	4.00	3.15	3	3.20	14.00
E5313/16N01	3/16	24	4.76	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5313/16N02	3/16	24	4.76	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5313/16N03	3/16	24	4.76	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5313/16N06	3/16	24	4.76	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5311/4N01	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5311/4N02	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5311/4N03	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5311/4N06	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5315/16N01	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	29.00
E5315/16N02	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	29.00
E5315/16N03	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	29.00
E5315/16N06	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	29.00
E5313/8N01	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	32.00
E5313/8N02	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	32.00
E5313/8N03	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	32.00
E5313/8N06	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	32.00
E5317/16N01	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	3	9.20	–
E5317/16N02	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	3	9.20	–
E5317/16N03	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	3	9.20	–
E5317/16N06	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	3	9.20	–

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E5311/2N01	1/2	12	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	–
E5311/2N02	1/2	12	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	–
E5311/2N03	1/2	12	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	–
E5311/2N06	1/2	12	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	–
E5315/8N01	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	4	13.50	–
E5315/8N02	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	4	13.50	–
E5315/8N03	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	4	13.50	–
E5315/8N06	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	4	13.50	–
E5313/4N01	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	4	16.50	–
E5313/4N02	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	4	16.50	–
E5313/4N03	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	4	16.50	–
E5313/4N06	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	4	16.50	–
E5311N01	1″	8	25.40	130.0	35	18.00	14.00	4	22.00	–
E5311N02	1″	8	25.40	130.0	35	18.00	14.00	4	22.00	–
E5311N03	1″	8	25.40	130.0	35	18.00	14.00	4	22.00	–
E5311N06	1″	8	25.40	130.0	35	18.00	14.00	4	22.00	–

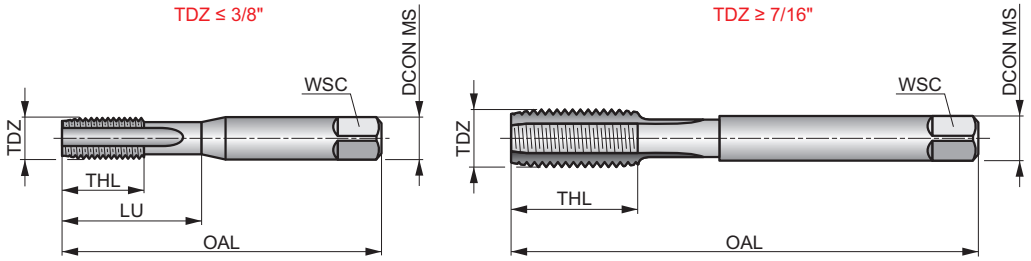
E536

DORMER



Maschio a mano in HSS con scanalatura diritta , BSF, standard ISO

Un utensile versatile, adatto per maschiatura a mano e a macchina, con scanalatura diritta per fori passanti e ciechi. Disponibile come finitore NO3 per fori ciechi .



BSF	ISO 529	Medium
1.5×D		HSS
	R	Bright

Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■7	■7	■8	■6	■5	◪4	■4	◪4	◪3	◪12	◪9	◪7	◪12	◪10

K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.2
◪11	◪8	◪10	◪8	◪11	◪9	◪8	◪11	◪10	◪7	■17	■10	◪5	◪5

N4.3
◪3

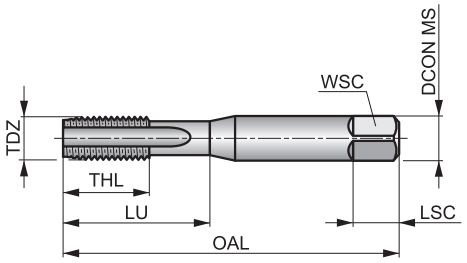
Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E5363/16NO3	3/16	32	4.76	58.0	12	5.00	4.00	3	4.00	20.00
E5361/4NO3	1/4	26	6.35	66.0	14	6.30	5.00	3	5.30	26.00
E5365/16NO3	5/16	22	7.94	72.0	18	8.00	6.30	3	6.80	29.00
E5363/8NO3	3/8	20	9.53	80.0	20	10.00	8.00	3	8.30	32.00
E5367/16NO3	7/16	18	11.11	85.0	20	8.00	6.30	3	9.70	–
E5361/2NO3	1/2	16	12.70	89.0	23	9.00	7.10	3	11.00	–
E5369/16NO3	9/16	16	14.28	95.0	25	11.20	9.00	4	12.70	–
E5365/8NO3	5/8	14	15.88	102.0	25	12.50	10.00	4	14.00	–
E5363/4NO3	3/4	12	19.05	112.0	30	14.00	11.20	4	17.00	–
E5361NO3	1″	10	25.40	130.0	36	18.00	14.00	4	22.75	–

E542



Maschio a mano in HSS con scanalatura diritta , BA, standard ISO

Un utensile versatile, adatto per maschiatura a mano e a macchina, disponibile come finitore N03, con design a elica dritta per fori ciechi e fori passanti.



BA	ISO 529	Normal
	1.5×D	HSS
	R	Bright

Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■7	■7	■8	■6	■5	◪4	■4	◪4	◪3	◪12	◪9	◪7	◪12	◪10
K3.1	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**	**K5.1**	**K5.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.2**
◪11	◪8	◪10	◪8	◪11	◪9	◪8	◪11	◪10	◪7	■17	■10	◪5	◪5
N4.3													
◪3													

Product	TDZ	TP (mm)	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E542BA10N03	BA10	0.35	1.70	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.30	7.00
E542BA5N03	BA 5	0.59	3.20	48.0	14.5	3.15	2.50	5	3	2.65	14.50
E542BA4N03	BA 4	0.66	3.60	50.0	16.5	3.55	2.80	5	3	3.00	16.50
E542BA3N03	BA 3	0.73	4.10	53.0	10	4.50	3.50	6	3	3.40	17.00
E542BA2N03	BA 2	0.81	4.70	58.0	12	5.00	4.00	7	3	4.00	20.00
E542BA0N03	BA 0	1.00	6.00	66.0	14	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00

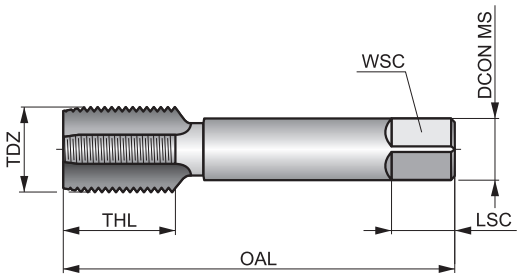
E243

DORMER



Maschio in HSS a mano con scanalatura diritta , filettatura PG, standard DIN

Un utensile versatile, adatto per maschiatura a mano e a macchina, con scanalatura diritta per fori passanti e ciechi. Disponibile come NO2 intermedio o NO3 finitore.



PG	DIN 40432	Normal
	1.5×D	HSS
	R	Bright

Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■7	■7	■8	■6	■5	◪4	■4	◪4	◪3	◪6	◪4	◪3	◪7	◪6

K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.2
◪7	◪5	◪6	◪5	◪7	◪5	◪8	◪11	◪10	◪7	■17	■10	◪5	◪5

N4.3
◪3

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)
E243PG7NO2	7	20	12.50	70.0	22	9.00	7.00	10	4	11.40
E243PG7NO3	7	20	12.50	70.0	22	9.00	7.00	10	4	11.40
E243PG9NO2	9	18	15.20	70.0	22	12.00	9.00	12	4	13.90
E243PG9NO3	9	18	15.20	70.0	22	12.00	9.00	12	4	13.90
E243PG11NO2	11	18	18.60	80.0	22	14.00	11.00	14	4	17.25
E243PG11NO3	11	18	18.60	80.0	22	14.00	11.00	14	4	17.25
E243PG13.5NO2	13.5	18	20.40	80.0	22	16.00	12.00	15	4	19.00
E243PG13.5NO3	13.5	18	20.40	80.0	22	16.00	12.00	15	4	19.00
E243PG16NO2	16	18	22.50	80.0	22	18.00	14.50	17	4	21.25
E243PG16NO3	16	18	22.50	80.0	22	18.00	14.50	17	4	21.25
E243PG21NO2	21	16	28.30	90.0	22	22.00	18.00	21	4	27.00
E243PG21NO3	21	16	28.30	90.0	22	22.00	18.00	21	4	27.00
E243PG29NO2	29	16	37.00	100.0	25	28.00	22.00	25	6	35.50
E243PG29NO3	29	16	37.00	100.0	25	28.00	22.00	25	6	35.50
E243PG36NO2	36	16	47.00	140.0	32	36.00	29.00	32	6	45.50
E243PG36NO3	36	16	47.00	140.0	32	36.00	29.00	32	6	45.50

Forma del filetto (THFT)	M	M	M	M	M	MF	MF	MF	MF	MF	
Gruppo standard di base (BSG)	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	
Classe di tolleranza della filettatura (TCTR)	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	
Applicazione Filettatura	IU	IU	IU	IU	IU	IU	IU	IU	IU	IU	
Lunghezza utilizzabile (ULDR)	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	
Codice materiale (BMC)	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	
Tipologia imbocco maschio (TCS)	A 6-8	B 3.5-5	C 2-3	A 6-8 B 3.5-5 C 2-3		A 6-8	B 3.5-5	C 2-3	A 6-8 B 3.5-5 C 2-3		
Geometria del Tagliente (FDC)											
Angolo elica (FHA)	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	
Direzione di taglio	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	
Rivestimento	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	
											
	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	
	E559 NO1(M)	**E559 NO2(M)**	**E559 NO3(M)**	**E559 NO6(M)**	**E559 NO8(M)**	**E559 NO1(MF)**	**E559 NO2(MF)**	**E559 NO3(MF)**	**E559 NO6(MF)**	**E559 NO9(MF)**	
Codice Famiglia Prodotto	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M20	M8 – M16	M8 – M16	M8 – M16	M8 – M16	M8 – M16	
	34	35	36	37	38	39	40	41	52	43	
P	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P4	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
M	M1										
	M2										
	M3										
	M4										
K	K1										
	K2	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
	K3	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
	K4										
	K5										
N	N1	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
	N2	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
	N3	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
	N4										
	N5										
S	S1										
	S2										
	S3										
	S4										
H	H1										
	H2										
	H3										
	H4										

■ Uso primario ◪ Uso possibile

	E559 NO1(UNC)	E559 NO2(UNC)	E559 NO3(UNC)	E559 NO6(UNC)	E559 NO8(UNC)	E559 NO1(UNF)	E559 NO2(UNF)	E559 NO3(UNF)	E559 NO6(UNF)	E559 NO9(UNF)
	UNC	UNC	UNC	UNC	UNC	UNF	UNF	UNF	UNF	UNF
	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529
	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B
	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D
	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
	A 6-8	B 3.5-5	C 2-3	A 6-8 B 3.5-5 C 2-3		A 6-8	B 3.5-5	C 2-3	A 6-8 B 3.5-5 C 2-3	
	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°
	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R
	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright
	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW
	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"
	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53
P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P4	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
M1										
M2										
M3										
M4										
K1										
K2	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
K3	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
K4										
K5										
N1	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
N2	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
N3	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
N4										
N5										
S1										
S2										
S3										
S4										
H1										
H2										
H3										
H4										

■ Uso primario ◪ Uso possibile

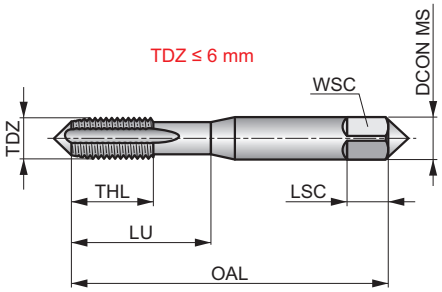
E559NO1(M)

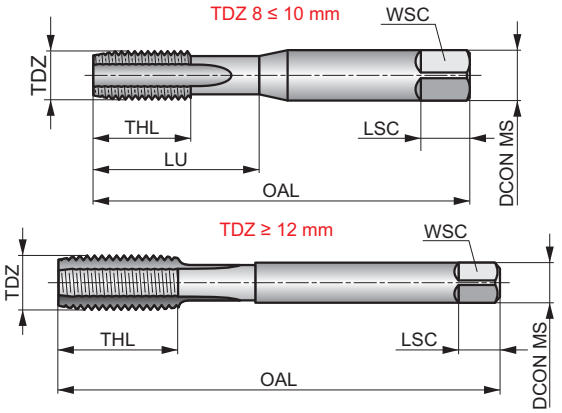


Maschio a mano ad imbocco lungo con scanalatura diritta, standard ISO, Metrico

Maschio versatile per la maschiatura a mano o a macchina di acciai a media resistenza, a medio tenore di carbonio e legati. Con un imbocco conico lungo che produce trucioli sottilissimi, garantendo un'azione di taglio molto graduale e regolare. Considerato la scelta migliore per produrre fori passanti corti fino a 1,5xD.

M	ISO 529	6H
1.5×D		HSS
A 6-8		R
Bright		





Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■6	■6	■6	◪5	■4	◪3	◪3	■3	◪2	◪10	◪8	◪9	◪6	◪6

N2.3	N3.1	N3.2	N3.3
◪6	◪14	◪8	◪4

Product	TDZ	TP	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559M3NO1	3	0.50	48.0	3.00	11	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E559M4NO1	4	0.70	53.0	4.00	13	4.00	3.15	6	3	3.30	21.00
E559M5NO1	5	0.80	58.0	5.00	16	5.00	4.00	7	3	4.20	25.00
E559M6NO1	6	1.00	66.0	6.00	19	6.00	5.00	8	3	5.00	30.00
E559M8NO1	8	1.25	72.0	8.00	22	8.00	6.30	9	4	6.80	35.00
E559M10NO1	10	1.50	80.0	10.00	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E559M12NO1	12	1.75	89.0	12.00	29	9.00	7.10	10	4	10.20	–
E559M14NO1	14	2.00	95.0	14.00	30	11.20	9.00	12	4	12.00	–
E559M16NO1	16	2.00	102.0	16.00	32	12.50	10.00	13	4	14.00	–
E559M20NO1	20	2.50	112.0	20.00	37	14.00	11.20	14	4	17.50	–

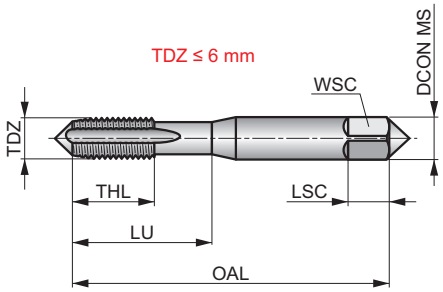
E559NO2(M)

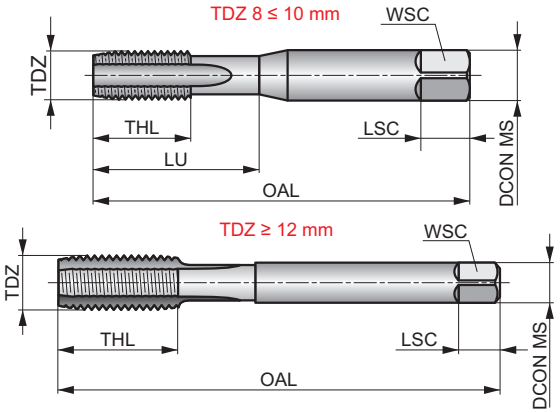


Maschio a mano con imbocco intermedio a scanalatura diritta, standard ISO, Metrico

Maschio versatile per la maschiatura a mano o a macchina di acciai a media resistenza, a medio tenore di carbonio e legati. Con un imbocco che conferisce al maschio un'azione di taglio graduale. Ottimi per la produzione di fori passanti, in quanto sono facili da utilizzare come i maschi sbozzatori, ma offrono anche un set di filettature più completo.

M	ISO 529	6H
	1.5×D	HSS
B 3.5-5		R
Bright		





Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■6	■6	■6	◪5	■4	◪3	◪3	■3	◪2	◪10	◪8	◪9	◪6	◪6

N2.3	N3.1	N3.2	N3.3
◪6	◪14	◪8	◪4

Product	TDZ	TP	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559M3NO2	3	0.50	48.0	3.00	11	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E559M4NO2	4	0.70	53.0	4.00	13	4.00	3.15	6	3	3.30	21.00
E559M5NO2	5	0.80	58.0	5.00	16	5.00	4.00	7	3	4.20	25.00
E559M6NO2	6	1.00	66.0	6.00	19	6.00	5.00	8	3	5.00	30.00
E559M8NO2	8	1.25	72.0	8.00	22	8.00	6.30	9	4	6.80	35.00
E559M10NO2	10	1.50	80.0	10.00	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E559M12NO2	12	1.75	89.0	12.00	29	9.00	7.10	10	4	10.20	–
E559M14NO2	14	2.00	95.0	14.00	30	11.20	9.00	12	4	12.00	–
E559M16NO2	16	2.00	102.0	16.00	32	12.50	10.00	13	4	14.00	–
E559M20NO2	20	2.50	112.0	20.00	37	14.00	11.20	14	4	17.50	–

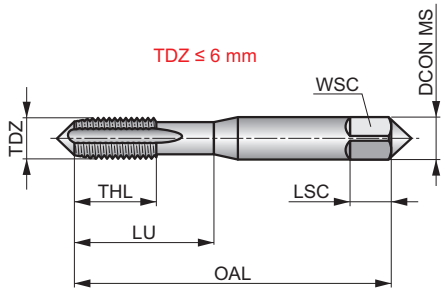
E559NO3(M)

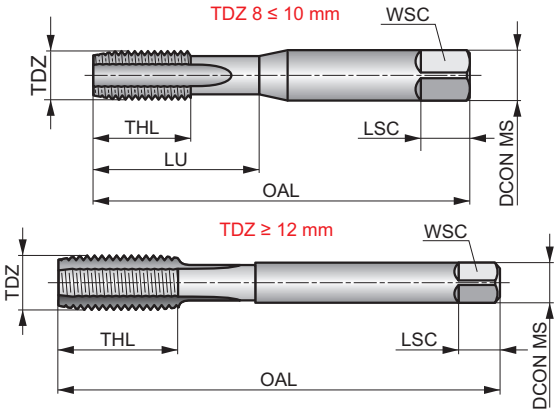


Maschio a mano con imbocco corto a scanalatura diritta, standard ISO, Metrico

Maschio versatile per acciai al carbonio e legati di media resistenza. Con imbocco ridotto, che sebbene sia difficile l'inizio della filettatura, è in grado di filettare quasi fino al fondo di un foro cieco. Si utilizza preferibilmente come maschiatura a macchina o, a mano, in serie dopo i maschi sbozzatore e semi finitore.

M	ISO 529	6H
	1.5×D	HSS
C 2-3		R
Bright		





Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■6	■6	■6	◪5	■4	◪3	◪3	■3	◪2	◪10	◪8	◪9	◪6	◪6

N2.3	N3.1	N3.2	N3.3
◪6	◪14	◪8	◪4

Product	TDZ	TP	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559M3NO3	3	0.50	48.0	3.00	11	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E559M4NO3	4	0.70	53.0	4.00	13	4.00	3.15	6	3	3.30	21.00
E559M5NO3	5	0.80	58.0	5.00	16	5.00	4.00	7	3	4.20	25.00
E559M6NO3	6	1.00	66.0	6.00	19	6.00	5.00	8	3	5.00	30.00
E559M8NO3	8	1.25	72.0	8.00	22	8.00	6.30	9	4	6.80	35.00
E559M10NO3	10	1.50	80.0	10.00	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E559M12NO3	12	1.75	89.0	12.00	29	9.00	7.10	10	4	10.20	–
E559M14NO3	14	2.00	95.0	14.00	30	11.20	9.00	12	4	12.00	–
E559M16NO3	16	2.00	102.0	16.00	32	12.50	7.10	10	4	14.00	–
E559M20NO3	20	2.50	112.0	20.00	37	14.00	11.20	14	4	17.50	–

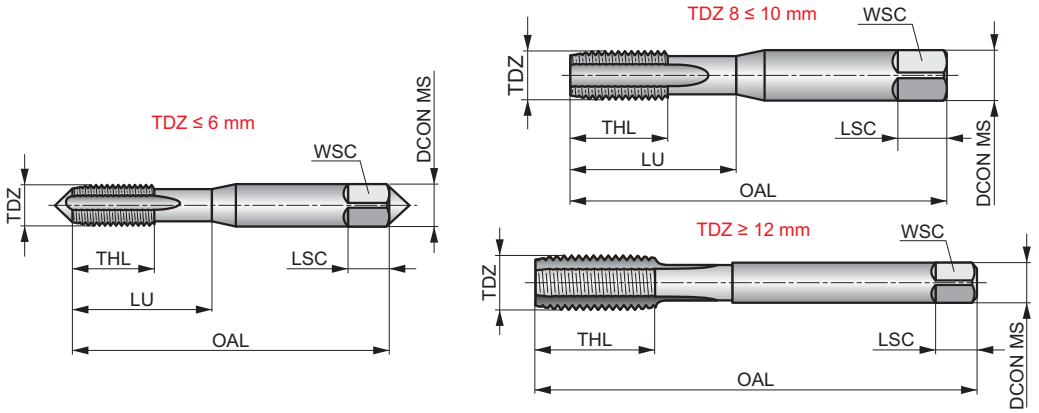
E559NO6(M)



Serie di 3 maschi a mano a scanalatura diritta, standard ISO, Metrico

I maschi più versatili per l'utilizzo manuale o a macchina per la maschiatura di fori passanti o ciechi in acciai a media resistenza, a medio tenore di carbonio e legati. La serie comprende maschi con 3 diverse lunghezze d'imbocco: sbozzatore, ideale per i fori passanti corti, intermedio, perfetto per i fori passanti più profondi e finitore, ideale per i fori ciechi.

M	ISO 529	6H
	1.5×D	HSS
A 6-8 B 3.5-5 C 2-3		R
Bright		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■6	■6	■6	◪5	■4	◪3	◪3	■3	◪2	◪10	◪8	◪9	◪6	◪6

N2.3	N3.1	N3.2	N3.3
◪6	◪14	◪8	◪4

Product	TDZ	TP	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559M3NO6	3	0.50	48.0	3.00	11	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E559M4NO6	4	0.70	53.0	4.00	13	4.00	3.15	6	3	3.30	21.00
E559M5NO6	5	0.80	58.0	5.00	16	5.00	4.00	7	3	4.20	25.00
E559M6NO6	6	1.00	66.0	6.00	19	6.30	5.00	8	3	5.00	30.00
E559M8NO6	8	1.25	72.0	8.00	22	8.00	6.30	9	4	6.80	35.00
E559M10NO6	10	1.50	80.0	10.00	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E559M12NO6	12	1.75	89.0	12.00	29	9.00	7.10	10	4	10.20	–
E559M14NO6	14	2.00	95.0	14.00	30	11.20	9.00	12	4	12.00	–
E559M16NO6	16	2.00	102.0	16.00	32	12.50	10.00	13	4	14.00	–
E559M20NO6	20	2.50	112.0	20.00	37	14.00	11.20	14	4	17.50	–

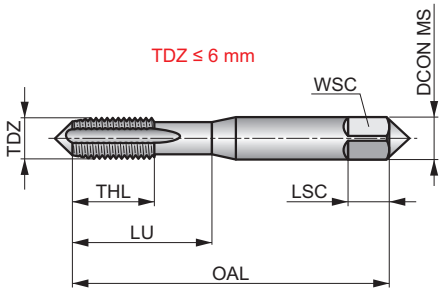
E559NO8(M)

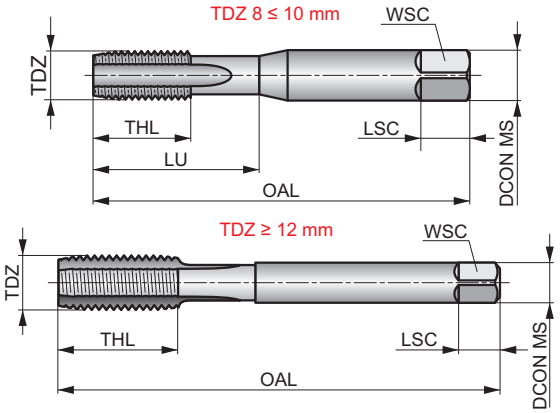
DORMER



Set di 3 maschi a mano in serie a scanalature diritte, standard ISO, Metrico

Ideale per la maschiatura a mano di materiali resistenti. Il design a scanalatura diritta lo rende adatto sia ai fori passanti che a quelli ciechi. Set di 3 maschi da usare in sequenza, il primo per eseguire una sgrossatura del filetto, il secondo intermedio per continuare a generare il filetto e il terzo per completare il filetto e renderlo preciso.





M	ISO 529	6H
1.5×D		HSS
R		Bright

Idoneità del gruppo materiale da lavorare.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■	■	■	◪	■	◪	◪	■	◪	◪	◪	◪	◪	◪

N2.3	N3.1	N3.2	N3.3
◪	◪	◪	◪

Product	TDZ	TP	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559M3NO8	3	0.50	48.0	3.00	11	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E559M4NO8	4	0.70	53.0	4.00	13	4.00	3.15	6	3	3.30	21.00
E559M5NO8	5	0.80	58.0	5.00	16	5.00	4.00	7	3	4.20	25.00
E559M6NO8	6	1.00	66.0	6.00	19	6.00	5.00	8	3	5.00	30.00
E559M8NO8	8	1.25	72.0	8.00	22	8.00	6.30	9	4	6.80	35.00
E559M10NO8	10	1.50	80.0	10.00	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E559M12NO8	12	1.75	89.0	12.00	29	9.00	7.10	10	4	10.20	–
E559M14NO8	14	2.00	95.0	14.00	30	11.20	9.00	12	4	12.00	–
E559M16NO8	16	2.00	102.0	16.00	32	12.50	10.00	13	4	14.00	–
E559M20NO8	20	2.50	112.0	20.00	37	14.00	11.20	14	4	17.50	–

E559NO1(MF)

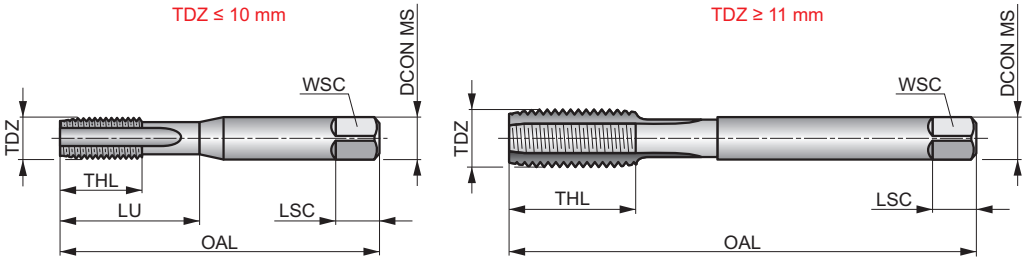
DORMER



Maschio a mano ad imbocco lungo con scanalatura diritta, standard ISO, Metrico Fine

Maschio versatile per la maschiatura a mano o a macchina di acciai a media resistenza, a medio tenore di carbonio e legati. Con un imbocco conico lungo che produce trucioli sottilissimi, garantendo un'azione di taglio molto graduale e regolare. Considerato la scelta migliore per produrre fori passanti corti fino a 1,5xD.

MF	ISO 529	6H
	1.5×D	HSS
A 6-8		R
Bright		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■6	■6	■6	◪5	■4	◪3	◪3	■3	◪2	◪10	◪8	◪9	◪6	◪6

N2.3	N3.1	N3.2	N3.3
◪6	◪14	◪8	◪4

Product	TDZ	TP	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559M8X1.0NO1	8	1.00	69.0	8.00	19	8.00	6.30	9	4	7.00	32.00
E559M10X1.0NO1	10	1.00	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	9.00	35.00
E559M10X1.25NO1	10	1.25	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	8.75	35.00
E559M12X1.0NO1	12	1.00	80.0	12.00	20	9.00	7.10	10	4	11.00	–
E559M12X1.25NO1	12	1.25	84.0	12.00	24	9.00	7.10	10	4	10.75	–
E559M12X1.5NO1	12	1.50	89.0	12.00	29	9.00	7.10	10	4	10.50	–
E559M14X1.5NO1	14	1.50	95.0	14.00	30	11.20	9.00	12	4	12.50	–
E559M16X1.5NO1	16	1.50	102.0	16.00	32	12.50	10.00	13	4	14.50	–

E559NO2(MF)

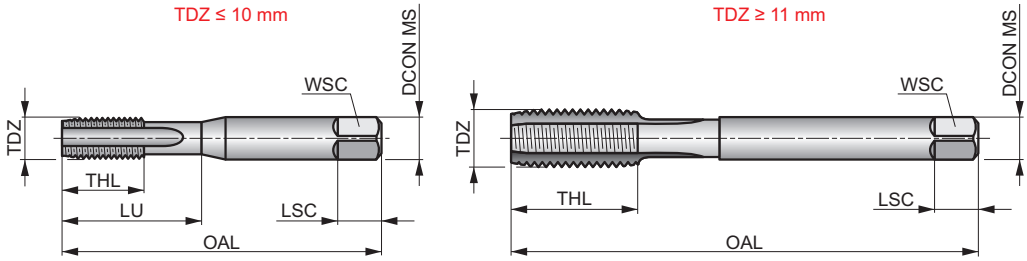
DORMER



Maschio a mano con imbocco intermedio a scanalatura diritta, standard ISO, Metrico Fine

Maschio versatile per la maschiatura a mano o a macchina di acciai a media resistenza, a medio tenore di carbonio e legati. Con un imbocco che conferisce al maschio un'azione di taglio graduale. Ottimi per la produzione di fori passanti, in quanto sono facili da utilizzare come i maschi sbozzatori, ma offrono anche un set di filettature più completo.

MF	ISO 529	6H
	1.5×D	HSS
B 3.5-5		R
Bright		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■6	■6	■6	◪5	■4	◪3	◪3	■3	◪2	◪10	◪8	◪9	◪6	◪6

N2.3	N3.1	N3.2	N3.3
◪6	◪14	◪8	◪4

Product	TDZ	TP	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559M8X1.0NO2	8	1.00	69.0	8.00	19	8.00	6.30	9	4	7.00	32.00
E559M10X1.0NO2	10	1.00	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	9.00	35.00
E559M10X1.25NO2	10	1.25	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	8.75	35.00
E559M12X1.0NO2	12	1.00	80.0	12.00	20	9.00	7.10	10	4	11.00	–
E559M12X1.25NO2	12	1.25	84.0	12.00	24	9.00	7.10	10	4	10.75	–
E559M12X1.5NO2	12	1.50	89.0	12.00	29	9.00	7.10	10	4	10.50	–
E559M14X1.5NO2	14	1.50	95.0	14.00	30	11.20	9.00	12	4	12.50	–
E559M16X1.5NO2	16	1.50	102.0	16.00	32	12.50	10.00	13	4	14.50	–

E559NO3(MF)

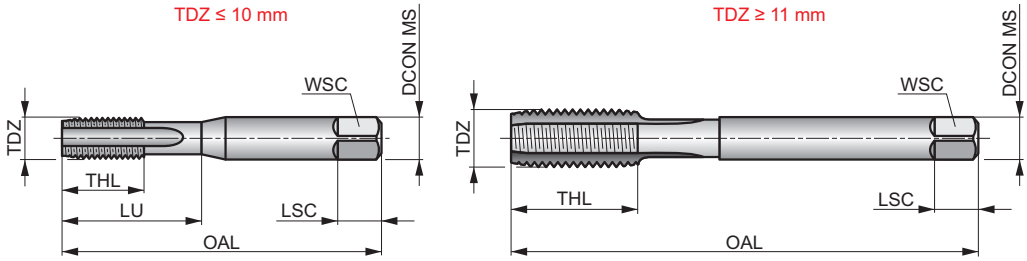
DORMER



Maschio a mano con imbocco corto a scanalatura diritta, standard ISO, Metrico Fine

Maschio versatile per acciai al carbonio e legati di media resistenza. Con imbocco ridotto, che sebbene sia difficile l'inizio della filettatura, è in grado di filettare quasi fino al fondo di un foro cieco. Si utilizza preferibilmente come maschiatura a macchina o, a mano, in serie dopo i maschi sbozzatore e semi finitore.

MF	ISO 529	6H
IU	1.5×D	HSS
C 2-3		R
Bright		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■6	■6	■6	◪5	■4	◪3	◪3	■3	◪2	◪10	◪8	◪9	◪6	◪6

N2.3	N3.1	N3.2	N3.3
◪6	◪14	◪8	◪4

Product	TDZ	TP	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559M8X1.0NO3	8	1.00	69.0	8.00	19	8.00	6.30	9	4	7.00	32.00
E559M10X1.0NO3	10	1.00	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	9.00	35.00
E559M10X1.25NO3	10	1.25	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	8.75	35.00
E559M12X1.0NO3	12	1.00	80.0	12.00	20	9.00	7.10	10	4	11.00	–
E559M12X1.25NO3	12	1.25	84.0	12.00	24	9.00	7.10	10	4	10.75	–
E559M12X1.5NO3	12	1.50	89.0	12.00	29	9.00	7.10	10	4	10.50	–
E559M14X1.5NO3	14	1.50	95.0	14.00	30	11.20	9.00	12	4	12.50	–
E559M16X1.5NO3	16	1.50	102.0	16.00	32	12.50	10.00	13	4	14.50	–

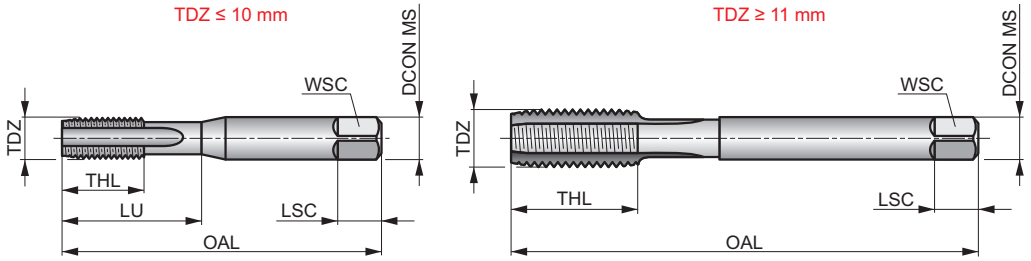
E559NO6(MF)



Serie di 3 maschi a mano a scanalatura diritta, standard ISO, Metrico Fine

I maschi più versatili per l'utilizzo manuale o a macchina per la maschiatura di fori passanti o ciechi in acciai a media resistenza, a medio tenore di carbonio e legati. La serie comprende maschi con 3 diverse lunghezze d'imbocco: sbozzatore, ideale per i fori passanti corti, intermedio, perfetto per i fori passanti più profondi e finitore, ideale per i fori ciechi.

MF	ISO 529	6H
	1.5×D	HSS
A 6-8 B 3.5-5 C 2-3		R
Bright		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■6	■6	■6	◪5	■4	◪3	◪3	■3	◪2	◪10	◪8	◪9	◪6	◪6

N2.3	N3.1	N3.2	N3.3
◪6	◪14	◪8	◪4

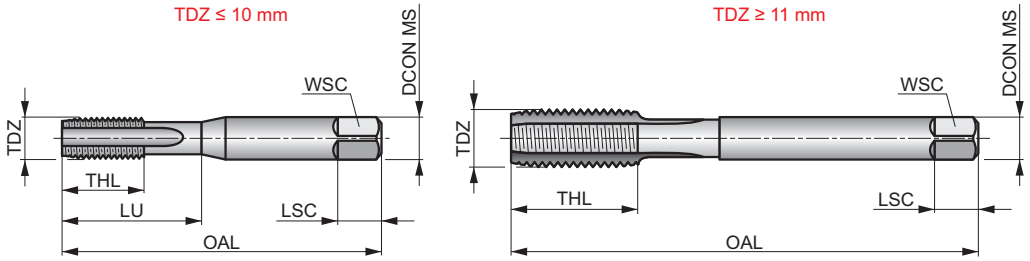
Product	TDZ	TP	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559M8X1.0NO6	8	1.00	69.0	8.00	19	8.00	6.30	9	3	7.00	32.00
E559M10X1.0NO6	10	1.00	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	9.00	35.00
E559M10X1.25NO6	10	1.25	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	8.75	35.00
E559M12X1.0NO6	12	1.00	80.0	12.00	20	9.00	7.10	10	4	11.00	–
E559M12X1.25NO6	12	1.25	84.0	12.00	24	9.00	7.10	10	4	10.75	–
E559M12X1.5NO6	12	1.50	89.0	12.00	29	9.00	7.10	10	4	10.50	–
E559M14X1.5NO6	14	1.50	95.0	14.00	30	11.20	9.00	12	4	12.50	–
E559M16X1.5NO6	16	1.50	102.0	16.00	32	12.50	10.00	13	4	14.50	–

E559NO9(MF)



Set di 2 maschi a mano seriali a scanalatura diritta, standard ISO, Metrico Fine

Ideale per la maschiatura a mano di materiali resistenti. Il design a scanalatura diritta lo rende adatto sia ai fori passanti che a quelli ciechi. Set di 2 maschi da usare in sequenza, prima il maschio sbozzatore per eseguire un taglio di sgrossatura e poi il maschio di finitura per completare il filetto e renderlo preciso.



MF	ISO 529	6H
	1.5×D	HSS
	R	Bright

Idoneità del gruppo materiale da lavorare.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■	■	■	◪	■	◪	◪	■	◪	◪	◪	◪	◪	◪

N2.3	N3.1	N3.2	N3.3
◪	◪	◪	◪

Product	TDZ	TP	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559M8X1.0NO9	8	1.00	69.0	8.00	19	8.00	6.30	9	3	7.00	32.00
E559M10X1.0NO9	10	1.00	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	9.00	35.00
E559M10X1.25NO9	10	1.25	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	8.75	35.00
E559M12X1.0NO9	12	1.00	80.0	12.00	20	9.00	7.10	10	4	11.00	–
E559M12X1.25NO9	12	1.25	84.0	12.00	24	9.00	7.10	10	4	10.75	–
E559M12X1.5NO9	12	1.50	89.0	12.00	29	9.00	7.10	10	4	10.50	–
E559M14X1.5NO9	14	1.50	95.0	14.00	30	11.20	9.00	12	4	12.50	–
E559M16X1.5NO9	16	1.50	102.0	16.00	32	12.50	10.00	13	4	14.50	–

E559NO1(UNC)

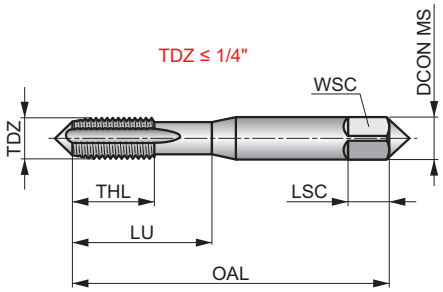
DORMER

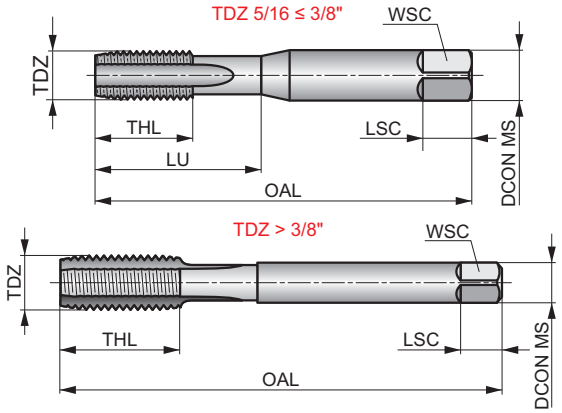


Maschio a mano ad imbocco lungo con scanalatura diritta, standard ISO, UNC

Maschio versatile per la maschiatura a mano o a macchina di acciai a media resistenza, a medio tenore di carbonio e legati. Con un imbocco conico lungo che produce trucioli sottilissimi, garantendo un'azione di taglio molto graduale e regolare. Considerato la scelta migliore per produrre fori passanti corti fino a 1,5xD.

UNC	ISO 529	2B
	1.5×D	HSS
A 6-8		R
Bright		





Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■6	■6	■6	◪5	■4	◪3	◪3	■3	◪2	◪10	◪8	◪9	◪6	◪6

N2.3	N3.1	N3.2	N3.3
◪6	◪14	◪8	◪4

Product	TDZ	TPI	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559UNC10X24NO1	No.10	24	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	3.90	25.00
E559UNC1/4NO1	1/4	20	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.10	30.00
E559UNC5/16NO1	5/16	18	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	4	6.60	35.00
E559UNC3/8NO1	3/8	16	80.0	9.53	24	10.00	8.00	11	4	8.00	39.00
E559UNC1/2NO1	1/2	12	89.0	12.70	29	9.00	7.10	10	4	10.80	–

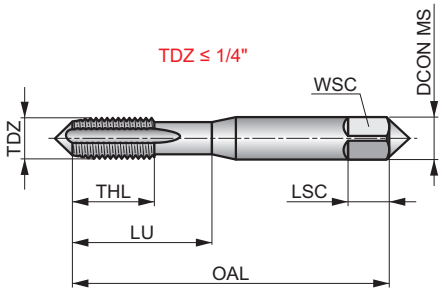
E559NO2(UNC)

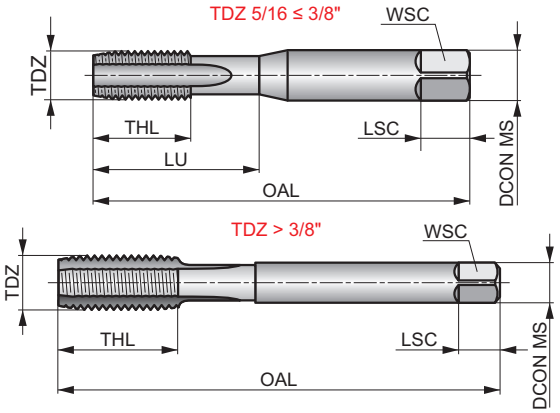


UNC	ISO 529	2B
IU	1.5×D	HSS
B 3.5-5		R
Bright		

Maschio a mano con imbocco intermedio a scanalatura diritta, standard ISO, UNC

Maschio versatile per la maschiatura a mano o a macchina di acciai a media resistenza, a medio tenore di carbonio e legati. Con un imbocco che conferisce al maschio un'azione di taglio graduale. Ottimi per la produzione di fori passanti, in quanto sono facili da utilizzare come i maschi sbozzatori, ma offrono anche un set di filettature più completo.





Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■6	■6	■6	◪5	■4	◪3	◪3	■3	◪2	◪10	◪8	◪9	◪6	◪6

N2.3	N3.1	N3.2	N3.3
◪6	◪14	◪8	◪4

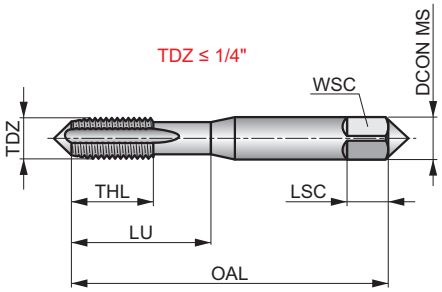
Product	TDZ	TPI	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559UNC10X24NO2	No.10	24	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	3.90	25.00
E559UNC1/4NO2	1/4	20	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.10	30.00
E559UNC5/16NO2	5/16	18	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	4	6.60	35.00
E559UNC3/8NO2	3/8	16	80.0	9.53	24	10.00	8.00	11	4	8.00	39.00
E559UNC1/2NO2	1/2	13	89.0	12.70	29	9.00	7.10	10	4	10.80	–

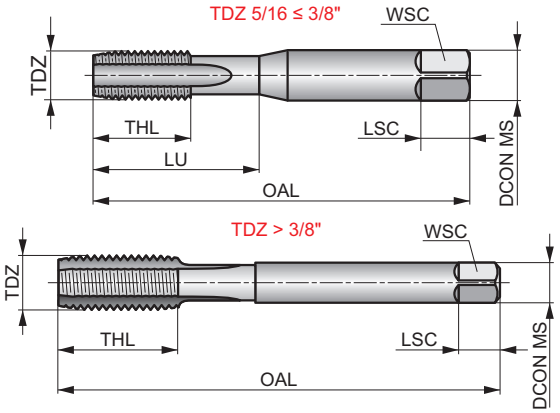
E559NO3(UNC)



Maschio a mano con imbocco corto a scanalatura diritta, standard ISO, UNC

Maschio versatile per acciai al carbonio e legati di media resistenza. Con imbocco ridotto, che sebbene sia difficile l'inizio della filettatura, è in grado di filettare quasi fino al fondo di un foro cieco. Si utilizza preferibilmente come maschiatura a macchina o, a mano, in serie dopo i maschi sbozzatore e semi finitore.





UNC	ISO 529	2B
IU	1.5×D	HSS
C 2-3		R
Bright		

Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■6	■6	■6	◪5	■4	◪3	◪3	■3	◪2	◪10	◪8	◪9	◪6	◪6

N2.3	N3.1	N3.2	N3.3
◪6	◪14	◪8	◪4

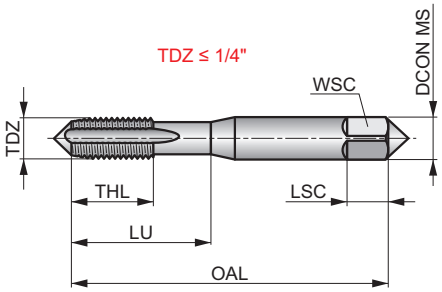
Product	TDZ	TPI	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559UNC10X24NO3	No.10	24	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	3.90	25.00
E559UNC1/4NO3	1/4	20	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.10	30.00
E559UNC5/16NO3	5/16	18	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	4	6.60	35.00
E559UNC3/8NO3	3/8	16	80.0	9.53	24	10.00	8.00	11	4	8.00	39.00
E559UNC1/2NO3	1/2	13	89.0	12.70	29	9.00	7.10	10	4	10.80	–

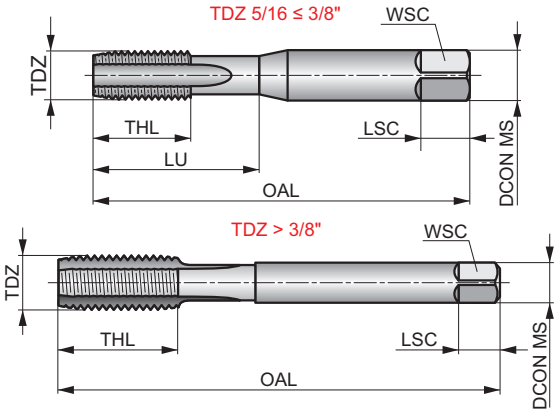
E559NO6(UNC)



Serie di 3 maschi a mano a scanalatura diritta, standard ISO, UNC

I maschi più versatili per l'utilizzo manuale o a macchina per la maschiatura di fori passanti o ciechi in acciai a media resistenza, a medio tenore di carbonio e legati. La serie comprende maschi con 3 diverse lunghezze d'imbocco: sbozzatore, ideale per i fori passanti corti, intermedio, perfetto per i fori passanti più profondi e finitore, ideale per i fori ciechi.





UNC	ISO 529	2B
	1.5×D	HSS
A 6-8 B 3.5-5 C 2-3		
Bright		

Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■6	■6	■6	◪5	■4	◪3	◪3	■3	◪2	◪10	◪8	◪9	◪6	◪6

N2.3	N3.1	N3.2	N3.3
◪6	◪14	◪8	◪4

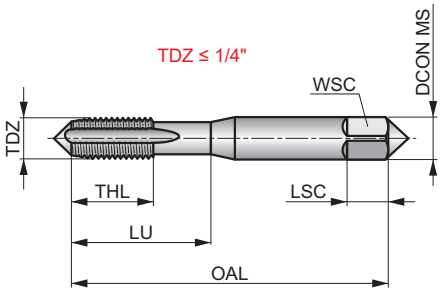
Product	TDZ	TPI	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559UNC10X24NO6	No.10	24	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	3.90	25.00
E559UNC1/4NO6	1/4	20	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.10	30.00
E559UNC5/16NO6	5/16	18	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	4	6.60	35.00
E559UNC3/8NO6	3/8	16	80.0	9.53	24	10.00	8.00	11	4	8.00	39.00
E559UNC1/2NO6	1/2	13	89.0	12.70	29	9.00	7.10	10	4	10.80	–

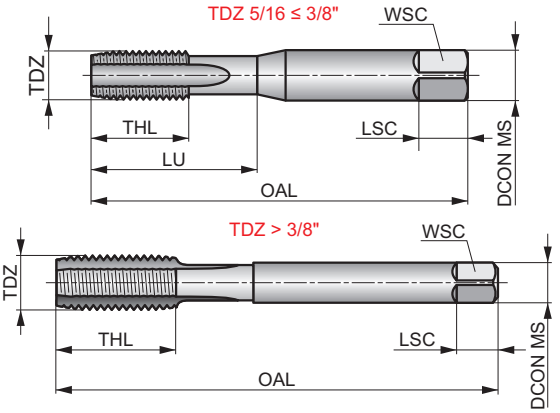
E559NO8(UNC)



Set di 3 maschi a mano in serie a scanalature diritte, standard ISO, UNC

Ideale per la maschiatura a mano di materiali resistenti. Il design a scanalatura diritta lo rende adatto sia ai fori passanti che a quelli ciechi. Set di 3 maschi da usare in sequenza, il primo per eseguire una sgrossatura del filetto, il secondo intermedio per continuare a generare il filetto e il terzo per completare il filetto e renderlo preciso.





UNC	ISO 529	2B
	1.5×D	HSS
	R	Bright

Idoneità del gruppo materiale da lavorare.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■	■	■	◪	■	◪	◪	■	◪	◪	◪	◪	◪	◪

N2.3	N3.1	N3.2	N3.3
◪	◪	◪	◪

Product	TDZ	TPI	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559UNC10X24NO8	No.10	24	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	3.90	25.00
E559UNC1/4NO8	1/4	20	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.10	30.00
E559UNC5/16NO8	5/16	18	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	4	6.60	35.00
E559UNC3/8NO8	3/8	16	80.0	9.53	24	10.00	8.00	11	4	8.00	39.00
E559UNC1/2NO8	1/2	13	89.0	12.70	29	9.00	7.10	10	4	10.80	–

E559NO1(UNF)

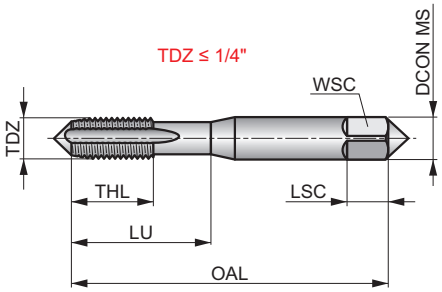
DORMER

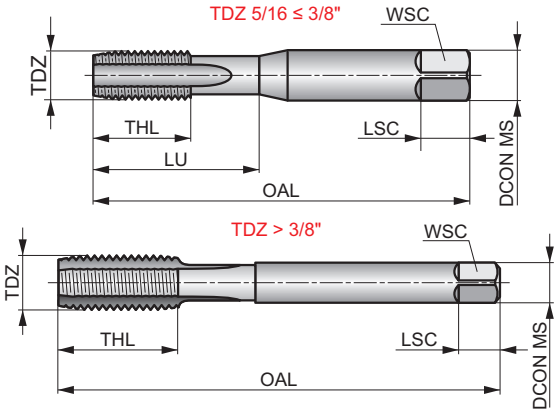


Maschio a mano ad imbocco lungo con scanalatura diritta, standard ISO, UNF

Maschio versatile per la maschiatura a mano o a macchina di acciai a media resistenza, a medio tenore di carbonio e legati. Con un imbocco conico lungo che produce trucioli sottilissimi, garantendo un'azione di taglio molto graduale e regolare. Considerato la scelta migliore per produrre fori passanti corti fino a 1,5xD.

UNF	ISO 529	2B
1.5×D		HSS
A 6-8		
Bright		





Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■6	■6	■6	◪5	■4	◪3	◪3	■3	◪2	◪10	◪8	◪9	◪6	◪6

N2.3	N3.1	N3.2	N3.3
◪6	◪14	◪8	◪4

Product	TDZ	TPI	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559UNF10X32NO1	No.10	32	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	4.10	25.00
E559UNF1/4NO1	1/4	28	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.50	30.00
E559UNF5/16NO1	5/16	24	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	3	6.90	35.00
E559UNF3/8NO1	3/8	24	80.0	9.53	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E559UNF1/2NO1	1/2	20	89.0	12.70	29	9.00	7.10	10	4	11.50	–

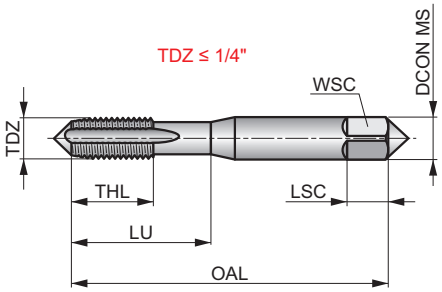
E559NO2(UNF)

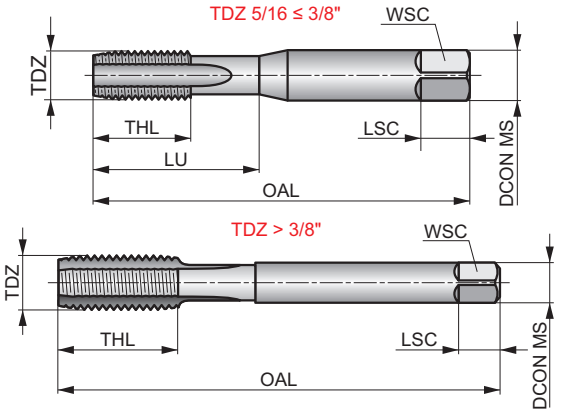
DORMER



Maschio a mano con imbocco intermedio a scanalatura diritta, standard ISO, UNF

Maschio versatile per la maschiatura a mano o a macchina di acciai a media resistenza, a medio tenore di carbonio e legati. Con un imbocco che conferisce al maschio un'azione di taglio graduale. Ottimi per la produzione di fori passanti, in quanto sono facili da utilizzare come i maschi sbozzatori, ma offrono anche un set di filettature più completo.





UNF	ISO 529	2B
	1.5×D	HSS
B 3.5-5		
Bright		

Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■6	■6	■6	◪5	■4	◪3	◪3	■3	◪2	◪10	◪8	◪9	◪6	◪6

N2.3	N3.1	N3.2	N3.3
◪6	◪14	◪8	◪4

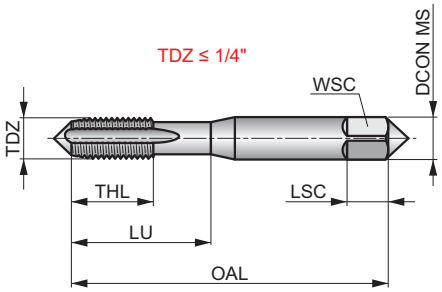
Product	TDZ	TPI	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559UNF10X32NO2	No.10	32	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	4.10	25.00
E559UNF1/4NO2	1/4	28	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.50	30.00
E559UNF5/16NO2	5/16	24	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	3	6.90	35.00
E559UNF3/8NO2	3/8	24	80.0	9.53	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E559UNF1/2NO2	1/2	20	89.0	12.70	29	9.00	7.10	10	4	11.50	–

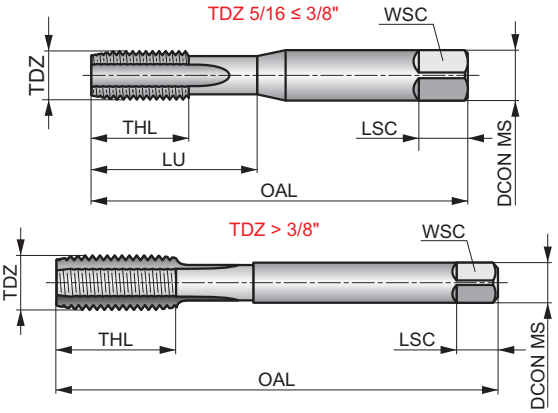
E559NO3(UNF)



Maschio a mano con imbocco corto a scanalatura diritta, standard ISO, UNF

Maschio versatile per acciai al carbonio e legati di media resistenza. Con imbocco ridotto, che sebbene sia difficile l'inizio della filettatura, è in grado di filettare quasi fino al fondo di un foro cieco. Si utilizza preferibilmente come maschiatura a macchina o, a mano, in serie dopo i maschi sbozzatore e semi finitore.





UNF	ISO 529	2B
	1.5×D	HSS
C 2-3		R
Bright		

Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■6	■6	■6	◪5	■4	◪3	◪3	■3	◪2	◪10	◪8	◪9	◪6	◪6

N2.3	N3.1	N3.2	N3.3
◪6	◪14	◪8	◪4

Product	TDZ	TPI	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559UNF10X32NO3	No.10	32	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	4.10	25.00
E559UNF1/4NO3	1/4	28	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.50	30.00
E559UNF5/16NO3	5/16	24	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	4	6.90	35.00
E559UNF3/8NO3	3/8	24	80.0	9.53	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E559UNF1/2NO3	1/2	20	89.0	12.70	29	9.00	7.10	10	4	11.50	–

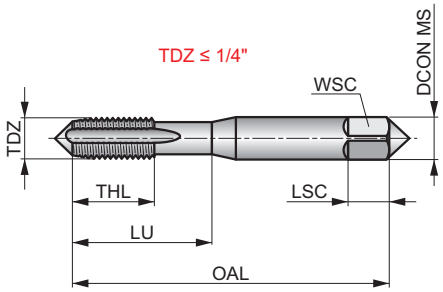
E559NO6(UNF)

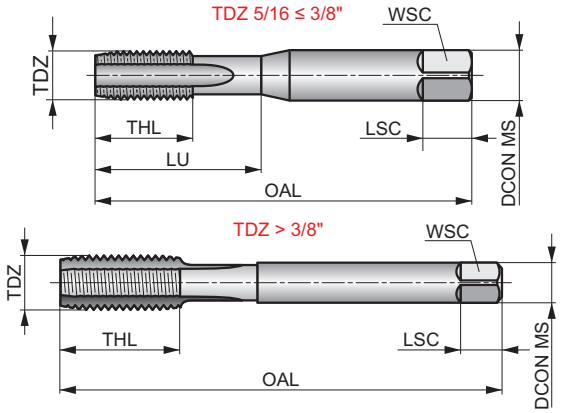


UNF	ISO 529	2B
	1.5×D	HSS
A 6-8 B 3.5-5 C 2-3		
Bright		

Serie di 3 maschi a mano a scanalatura diritta, standard ISO, UNF

I maschi più versatili per l'utilizzo manuale o a macchina per la maschiatura di fori passanti o ciechi in acciai a media resistenza, a medio tenore di carbonio e legati. La serie comprende maschi con 3 diverse lunghezze d'imbocco: sbozzatore, ideale per i fori passanti corti, intermedio, perfetto per i fori passanti più profondi e finitore, ideale per i fori ciechi.





Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■6	■6	■6	◪5	■4	◪3	◪3	■3	◪2	◪10	◪8	◪9	◪6	◪6

N2.3	N3.1	N3.2	N3.3
◪6	◪14	◪8	◪4

Product	TDZ	TPI	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559UNF10X32NO6	No.10	32	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	4.10	24.00
E559UNF1/4NO6	1/4	28	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.50	30.00
E559UNF5/16NO6	5/16	24	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	4	6.90	35.00
E559UNF3/8NO6	3/8	24	80.0	9.53	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E559UNF1/2NO6	1/2	20	89.0	12.70	29	9.00	7.10	10	4	11.50	–

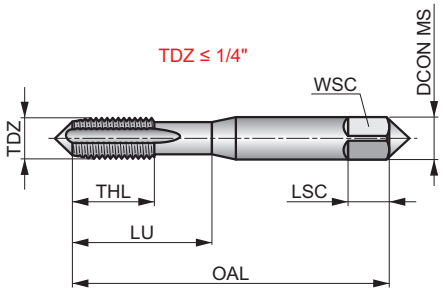
E559NO9(UNF)

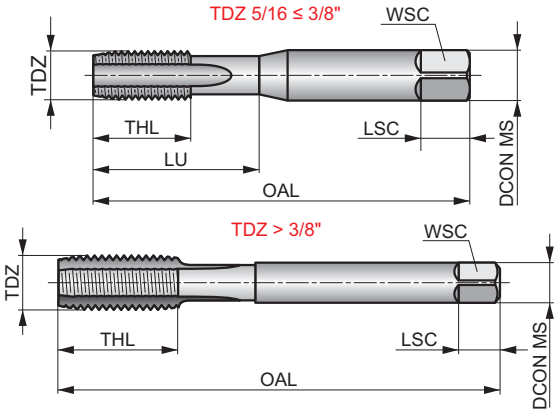
DORMER



Set di 2 maschi a mano seriali a scanalatura diritta, standard ISO, UNF

Ideale per la maschiatura a mano di materiali resistenti. Il design a scanalatura diritta lo rende adatto sia ai fori passanti che a quelli ciechi. Set di 2 maschi da usare in sequenza, prima il maschio sbozzatore per eseguire un taglio di sgrossatura e poi il maschio di finitura per completare il filetto e renderlo preciso.





UNF	ISO 529	2B
	1.5×D	HSS
	R	Bright

Idoneità del gruppo materiale da lavorare.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■	■	■	◪	■	◪	◪	■	◪	◪	◪	◪	◪	◪

N2.3	N3.1	N3.2	N3.3
◪	◪	◪	◪

Product	TDZ	TPI	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559UNF10X32NO9	No.10	32	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	4.10	24.00
E559UNF1/4NO9	1/4	28	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.50	30.00
E559UNF5/16NO9	5/16	24	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	4	6.90	35.00
E559UNF3/8NO9	3/8	24	80.0	9.53	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E559UNF1/2NO9	1/2	20	89.0	12.70	29	9.00	7.10	10	4	11.50	–

Forma del filetto (THFT)	M	BSW	BSF	BA	
Gruppo standard di base (BSG)	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	
Classe di tolleranza della filettatura (TCTR)	6H	Medium	Medium	Normal	
Applicazione Filettatura					
Lunghezza utilizzabile (ULDR)	2×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	
Codice materiale (BMC)	HSS	HSS	HSS	HSS	
Tipologia imbocco maschio (TCS)	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	
Geometria del Tagliente (FDC)					
Direzione di taglio	R	R	R	R	
Rivestimento	Bright	ST	ST	ST	
					
Codice Famiglia Prodotto	E556(M)	E534	E539	E545	
Gamma diametri di taglio PSF		1/8 – 3/4	1/4 – 1/2	No.10 – No.2	
	56	57	58	59	
P	P1	■	◪	◪	◪
	P2	■	◪	■	■
	P3	◪	■	■	■
	P4		◪	◪	◪
M	M1		◪	■	■
	M2		◪	◪	◪
	M3		◪	■	■
	M4		◪	◪	◪
K	K1		◪	◪	◪
	K2		◪	◪	◪
	K3		◪	◪	◪
	K4		◪	◪	◪
	K5		◪	◪	◪
N	N1				
	N2				
	N3				
	N4				
	N5				
S	S1				
	S2				
	S3				
	S4				
H	H1				
	H2				
	H3				
	H4				

■ Uso primario ◪ Uso possibile

E556(M)

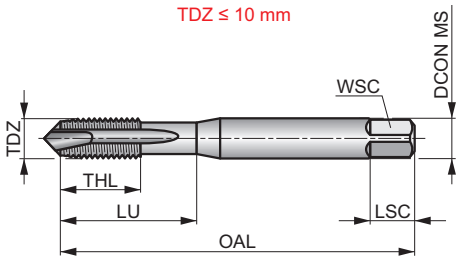


Maschio in HSS per utensili elettrici con imbocco corretto, metrico, standard ISO

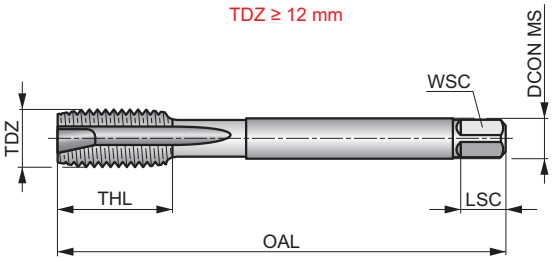
Ideale per la maschiatura manuale con l'uso di utensili elettrici. Adatto solo per i fori passanti con imbocco corretto per spingere i trucioli davanti alla zona di taglio, riducendo il carico e l'intasamento nelle scanalature. La finitura lucida migliora il flusso di trucioli nei materiali morbidi e non ferrosi.

M	ISO 529	6H
2×D		HSS
B 3.5-5		R
Bright		

TDZ ≤ 10 mm



TDZ ≥ 12 mm



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P3.1	P3.2
■ 14	■ 15	■ 16	■ 11	■ 9	◪ 8	◪ 5

Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E556M3	3	0.50	48.0	11	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E556M4	4	0.70	53.0	13	4.00	3.15	6	3	3.30	21.00
E556M5	5	0.80	58.0	16	5.00	4.00	7	3	4.20	25.00
E556M6	6	1.00	66.0	19	6.30	5.00	8	3	5.00	30.00
E556M8	8	1.25	72.0	22	8.00	6.30	9	3	6.80	35.00
E556M10	10	1.50	80.0	24	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E556M12	12	1.75	89.0	29	9.00	7.10	10	3	10.30	–

E534

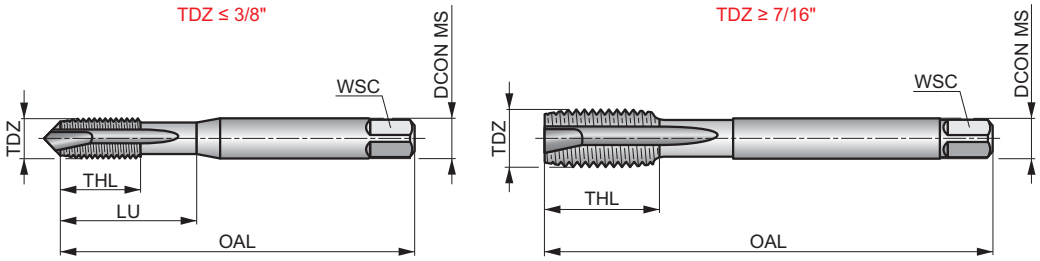
DORMER



Maschio a macchina HSS imbocco corretto, BSW, standard ISO

Maschio a macchina con imbocco corretto adatto solo per fori passanti. La superficie vaporizzata agisce per trattenere il fluido da taglio e prevenire l'incollamento dei trucioli sull'utensile.

BSW	ISO 529	Medium
	2.5×D	HSS
B 3.5-5		R
ST		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2
■11	◪12	◪14	◪9	■8	■7	◪8	■6	■5	◪4	■7	◪6	◪6	◪5
M3.1	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K3.1**	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**	**K5.1**
■5	◪4	◪3	◪2	◪9	◪6	◪4	◪12	◪9	◪10	◪6	◪9	◪5	◪11
K5.2													
◪7													

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E5341/8	1/8	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5345/32	5/32	32	3.97	53.0	14	4.00	3.15	3	3.20	14.00
E5343/16	3/16	24	4.76	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5341/4	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5345/16	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	29.00
E5343/8	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	32.00
E5347/16	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	3	9.20	–
E5341/2	1/2	12	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	–
E5345/8	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	3	13.50	–
E5343/4	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	4	16.50	–

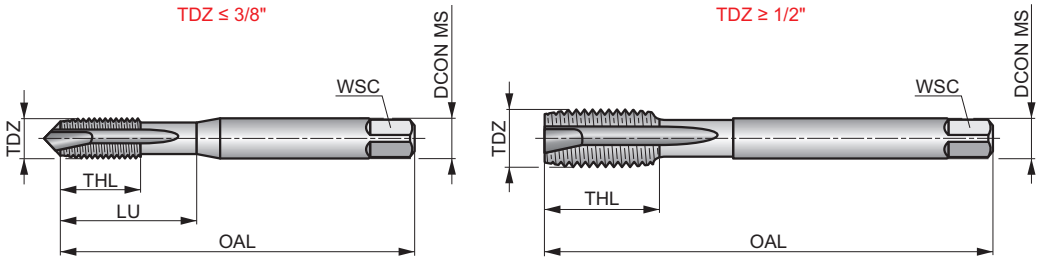
E539

DORMER



Maschio a macchina HSS imbocco corretto, BSF, standard ISO

Maschio a macchina con imbocco corretto adatto solo per fori passanti. La superficie vaporizzata agisce per trattenere il fluido da taglio e prevenire l'incollamento dei trucioli sull'utensile.



BSF	ISO 529	Medium
	2.5×D	HSS
B 3.5-5		R
ST		

Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2
◪11	◪12	◪14	◪9	◪8	■7	◪8	■6	■5	◪4	■7	■6	◪6	◪5

M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1
■5	◪4	◪3	◪2	◪9	◪6	◪4	◪12	◪9	◪10	◪6	◪9	◪5	◪11

K5.2
◪7

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E5391/4	1/4	26	6.35	66.0	14	6.30	5.00	3	5.30	26.00
E5395/16	5/16	22	7.94	72.0	18	8.00	6.30	3	6.80	29.00
E5393/8	3/8	20	9.53	80.0	20	10.00	8.00	3	8.30	32.00
E5391/2	1/2	16	12.70	89.0	23	9.00	7.10	3	11.00	–

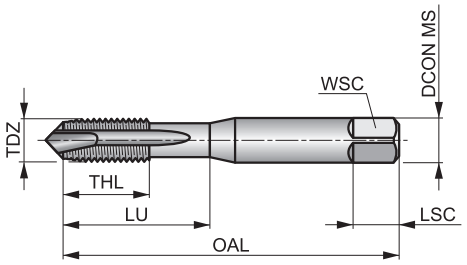
E545

DORMER



Maschio a macchina HSS imbocco corretto, BA, standard ISO

Maschio a macchina con imbocco corretto adatto solo per fori passanti. La superficie vaporizzata agisce per trattenere il fluido da taglio e prevenire l'incollamento dei trucioli sull'utensile.



BA	ISO 529	Normal
	2.5×D	HSS
B 3.5-5		R
ST		

Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2
◪11	◪12	◪14	◪9	◪8	■7	◪8	■6	■5	◪4	■7	■6	◪4	◪5

M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1
■5	◪4	◪3	◪2	◪9	◪6	◪4	◪12	◪9	◪10	◪6	◪9	◪5	◪11

K5.2
◪7

Product	TDZ	TP (mm)	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E545BA10	BA10	0.35	1.70	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.30	7.00
E545BA8	BA 8	0.43	2.20	44.5	9.5	2.80	2.20	5	3	1.80	9.50
E545BA6	BA 6	0.53	2.80	44.5	9.5	2.80	2.20	5	3	2.30	9.50
E545BA4	BA 4	0.66	3.60	50.0	16.5	3.55	2.80	5	3	3.00	16.50
E545BA2	BA 2	0.81	4.70	58.0	12	5.00	4.00	7	3	4.00	20.00

Forma del filetto (THFT)		M	BSW	BSF	BA									
Gruppo standard di base (BSG)		ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529									
Classe di tolleranza della filettatura (TCTR)		6H	Medium	Medium	Normal									
Applicazione Filettatura														
Lunghezza utilizzabile (ULDR)		2×D	2×D	2×D	2×D									
Codice materiale (BMC)		HSS	HSS	HSS	HSS									
Tipologia imbocco maschio (TCS)		C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3									
Geometria del Tagliente (FDC)														
Angolo elica (FHA)		λ 35°	λ 40°	λ 40°	λ 40°									
Direzione di taglio		R	R	R	R									
Rivestimento		Bright	Bright ST	Bright ST	Bright ST									
														
Codice Famiglia Prodotto		E557(M)	E533	E538	E544									
Gamma diametri di taglio PSF			1/8 – 3/4	1/4 – 1/2	No.8 – No.2									
		62	63	64	65									
P	P1	■	■	■	■									
	P2	■	■	■	■									
	P3	◪	◪	■	■									
	P4		◪	◪	◪									
M	M1		◪	◪	◪									
	M2		◪	◪	◪									
	M3		◪	◪	◪									
	M4		◪	◪	◪									
K	K1													
	K2													
	K3													
	K4													
	K5													
N	N1			◪	◪									
	N2		◪	◪	◪									
	N3													
	N4													
	N5													
S	S1													
	S2													
	S3													
	S4													
H	H1													
	H2													
	H3													
	H4													

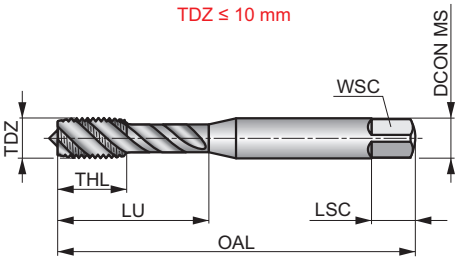
■ Uso primario ◪ Uso possibile

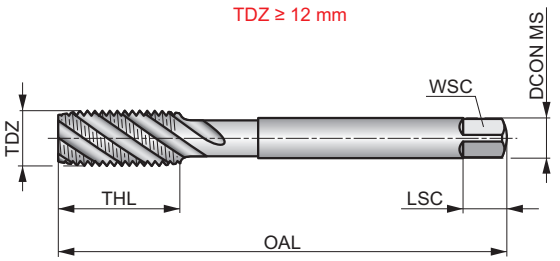
E557(M)



Maschio in HSS per utensili elettrici con scanalature elicoidali, metrico, standard ISO

Ideale per la maschiatura manuale con l'uso di utensili elettrici. La maschiatura solitamente produce trucioli lunghi e filamentosi che, se non estratti correttamente, possono causare problemi gravi specialmente nella filettatura di fori ciechi. Il design con scanalature elicoidali contrasta il problema estraendo i trucioli dal foro che viene maschiato.





M	ISO 529	6H
	2×D	HSS
C 2-3		λ 35°
R	Bright	

Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P3.1	P3.2
■14	■15	■16	■11	■9	◪8	◪5

Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E557M3	3	0.50	48.0	6	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E557M4	4	0.70	53.0	8	4.00	3.15	6	3	3.30	21.00
E557M5	5	0.80	58.0	10	5.00	4.00	7	3	4.20	25.00
E557M6	6	1.00	66.0	12	6.30	5.00	8	3	5.00	30.00
E557M8	8	1.25	72.0	15	8.00	6.30	9	3	6.80	35.00
E557M10	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E557M12	12	1.75	89.0	21	9.00	7.10	10	3	10.30	–

E533

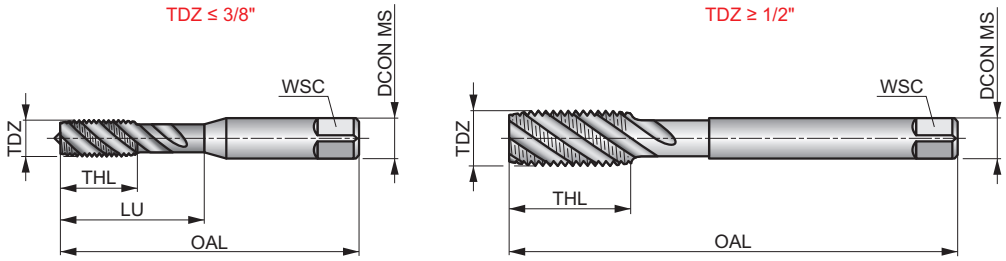
DORMER



Maschio a macchina HSS scanalature elicoidali, BSW, standard ISO

Maschio a macchina con scanalatura elicoidale adatto per fori ciechi. Disponibile con finitura lucida, evitando al materiale di incollarsi al tagliente o finitura con superficie vaporizzata, che agisce nel trattenere il fluido da taglio e prevenire l'incollamento dei trucioli sull'utensile.

BSW	ISO 529	Medium
	2×D	HSS
C 2-3		λ 40°
R	Bright ST	



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■10	■11	■13	■8	■7	■6	■7	■5	◪4	■4	◪3	■6	◪5	◪4

M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3
◪5	◪5	■5	◪4	◪3	◪2	◪5	◪12	◪10	◪8

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E5331/8 [1]	1/8	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5331/8BLUE	1/8	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5333/16 [1]	3/16	24	4.76	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5333/16BLUE	3/16	24	4.76	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5331/4 [1]	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5331/4BLUE	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5335/16 [1]	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	31.00
E5335/16BLUE	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	31.00
E5333/8 [1]	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	34.00
E5333/8BLUE	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	34.00
E5331/2 [1]	1/2	12	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	–
E5331/2BLUE	1/2	12	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	–
E5335/8 [1]	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	3	13.50	–
E5335/8BLUE	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	3	13.50	–
E5333/4 [1]	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	3	16.50	–
E5333/4BLUE	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	3	16.50	–

[1] Finitura Lucida.

E538

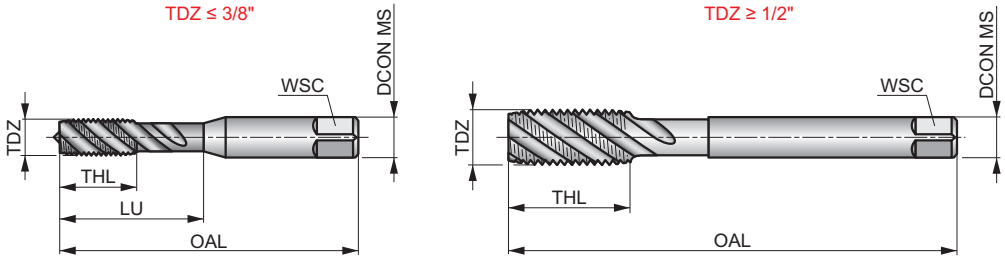
DORMER



Maschio a macchina HSS scanalature elicoidali, BSF, standard ISO

Maschio a macchina con scanalatura elicoidale adatto per fori ciechi. Disponibile con finitura lucida, evitando al materiale di incollarsi al tagliente o finitura con superficie vaporizzata, che agisce nel trattenere il fluido da taglio e prevenire l'incollamento dei trucioli sull'utensile.

BSF	ISO 529	Medium
	2×D	HSS
C 2-3		λ 40°
R	Bright ST	



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■10	■11	■13	■8	■7	■6	■7	■5	◪4	■4	◪3	■6	◪5	◪4

M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3
◪5	◪5	■5	◪4	◪3	◪2	◪5	◪12	◪10	◪8

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E5381/4 [1)]	1/4	26	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.30	26.00
E5381/4BLUE	1/4	26	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.30	26.00
E5385/16 [1)]	5/16	22	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	6.80	31.00
E5385/16BLUE	5/16	22	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	6.80	31.00
E5383/8 [1)]	3/8	20	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	8.30	34.00
E5383/8BLUE	3/8	20	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	8.30	34.00
E5381/2 [1)]	1/2	16	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	11.00	–
E5381/2BLUE	1/2	16	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	11.00	–

[1)] Finitura Lucida.

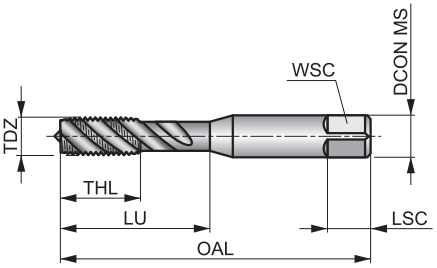
E544

DORMER



Maschio a macchina HSS scanalature elicoidali, BA, standard ISO

Maschio a macchina con scanalatura elicoidale adatto per fori ciechi. Disponibile con finitura lucida, evitando al materiale di incollarsi al tagliente o finitura con superficie vaporizzata, che agisce nel trattenere il fluido da taglio e prevenire l'incollamento dei trucioli sull'utensile.



BA	ISO 529	Normal
	2×D	HSS
C 2-3		λ 40°
R	Bright ST	

Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■10	■11	■13	■8	■7	■6	■7	■5	◪4	■4	◪3	■6	◪5	◪4

M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3
◪5	◪5	■5	◪4	◪3	◪2	◪5	◪12	◪10	◪8

Product	TDZ	TP	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E544BA8 [1]	BA 8	0.43	2.20	44.5	9.5	2.80	2.20	5	2	1.80	9.50
E544BA8BLUE	BA 8	0.43	2.20	44.5	9.5	2.80	2.20	5	2	1.80	9.50
E544BA6 [1]	BA 6	0.53	2.80	44.5	9.5	2.80	2.20	5	2	2.30	9.50
E544BA4 [1]	BA 4	0.66	3.60	50.0	16.5	3.55	2.80	5	3	3.00	16.50
E544BA4BLUE	BA 4	0.66	3.60	50.0	16.5	3.55	2.80	5	3	3.00	16.50
E544BA2 [1]	BA 2	0.81	4.70	58.0	12	5.00	4.00	7	3	4.00	20.00
E544BA2BLUE	BA 2	0.81	4.70	58.0	12	5.00	4.00	7	3	4.00	20.00

[1] Finitura Lucida.

Forma del filetto (THFT)	G	G	Rc	NPT	NPT	NPT	NPTF	NPSF	NPSF	NPSM	
Gruppo standard di base (BSG)	DIN 5157	ISO 2284	ISO 2284	ANSI B94.9	ANSI B94.9	ANSI B94.9	ANSI B94.9	ANSI B94.9	ANSI B94.9	ANSI B94.9	
Classe di tolleranza della filettatura (TCTR)	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	
Applicazione Filettatura	IU	IU	IU	IU	IU	IU	IU	IU	IU	IU	
Lunghezza utilizzabile (ULDR)	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	
Codice materiale (BMC)	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	
Tipologia imbocco maschio (TCS)	C 2-3		C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	
Geometria del Tagliente (FDC)											
Direzione di taglio	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	
Rivestimento	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	TiN	Bright	Bright	TiN	Bright	
Codice Famiglia Prodotto	**E119**	**E547**	**E550**	**E710**	**E711**	**E721**	**E712**	**E709**	**E720**	**E708**	
Gamma diametri di taglio PSF	1/8 – 3"	1/8 – 2"	1/8 – 2"	1/16 – 2"	1/8 – 1.1/2	1/8 – 1"	1/16 – 1.1/4	1/8 – 3/4	1/8 – 3/4	1/8 – 1"	
	68	69	71	72	73	74	75	76	77	78	
P	P1	■	■	■	■	◪	■	■	■	◪	■
	P2	■	■	◪	■	◪	◪	■	■	◪	◪
	P3	◪	◪	◪	◪	■	◪	◪	■	■	■
	P4	◪	◪	◪	◪	◪	■	◪	◪	◪	◪
M	M1			◪							
	M2			◪							
	M3			◪							
	M4			◪							
K	K1	◪	◪	◪	◪	◪	■	◪	◪	■	◪
	K2	◪	◪	◪	◪	◪	■	◪	◪	■	◪
	K3	◪	◪	◪	◪	◪	■	◪	◪	■	◪
	K4	◪	◪	◪	◪	◪	■	◪	◪	■	◪
	K5	◪	◪	◪	◪	◪	■	◪	◪	■	◪
N	N1	■	◪	◪							
	N2	■	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
	N3	■	◪	■	■	◪	■	■	■	■	■
	N4	■	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
	N5										
S	S1										
	S2										
	S3										
	S4										
H	H1										
	H2										
	H3										
	H4										

■ Uso primario ◪ Uso possibile

E119

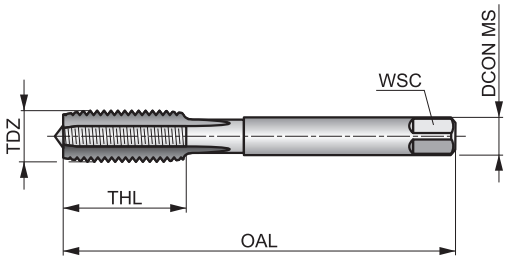
DORMER



Maschio a mano in serie HSS scanalature diritte, G(BSP), standard DIN

Ideale per maschiare a mano i materiali tenaci. Il design a scanalatura diritta lo rende ideale sia per fori passanti che ciechi. Disponibile come set di due maschi in serie , da utilizzare in serie uno dopo l'altro per creare la filettatura completa.

G	DIN 5157	Normal
	1.5×D	HSS
C 2-3		R
Bright		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■	■	■	■	■	◪	■	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪

K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
◪	◪	◪	◪	◪	◪	■	■	■	■	■	■	■	■

N3.3	N4.2	N4.3
■	■	■

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	NOF	PHD (mm)
E1191/8N09	1/8	28	9.73	63.0	15	7.00	5.50	3	8.80
E1191/4N09	1/4	19	13.16	70.0	16	11.00	9.00	4	11.80
E1193/8N09	3/8	19	16.66	70.0	16	12.00	9.00	4	15.25
E1191/2N09	1/2	14	20.96	80.0	18	16.00	12.00	4	19.00
E1195/8N09	5/8	14	22.91	80.0	22	18.00	14.50	4	21.00
E1193/4N09	3/4	14	26.44	90.0	22	20.00	16.00	4	24.50
E1197/8N09	7/8	14	30.20	90.0	22	22.00	18.00	6	28.25
E1191N09	1"	11	33.25	100.0	25	25.00	20.00	6	30.75
E1191.1/8N09	1.1/8	11	37.90	125.0	40	28.00	22.00	6	35.00
E1191.1/4N09	1.1/4	11	41.91	125.0	40	32.00	24.00	6	39.50
E1191.1/2N09	1.1/2	11	47.80	140.0	40	36.00	29.00	6	45.00
E1191.3/4N09	1.3/4	11	53.75	140.0	40	40.00	32.00	6	51.00
E1192N09	2"	11	59.61	160.0	40	45.00	35.00	6	57.00
E1192.1/2N09	2.1/2	11	75.18	160.0	40	50.00	39.00	6	72.50
E1193N09	3"	11	87.88	160.0	40	50.00	39.00	8	85.50

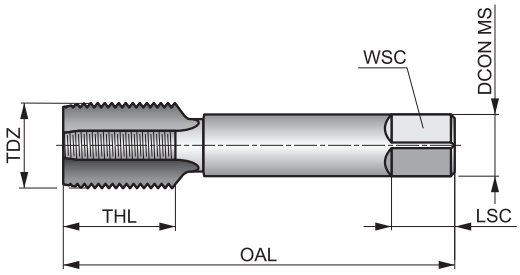
E547

DORMER



Maschio in HSS a mano con scanalatura diritta G (BSP), standard ISO

Un utensile versatile, adatto per maschiatura a mano e a macchina, con scanalatura diritta per fori passanti e ciechi. Disponibile come N01 sbozzatore, N02 intermedio o N03 finitore. Inoltre, come set N07, intermedio e finitore.



G	ISO 2284	Normal
1.5×D		HSS
R		Bright

Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■7	■7	■8	■6	■5	◪4	■4	◪4	◪3	◪12	◪9	◪7	◪12	◪10

K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.2	N4.3
◪11	◪8	◪10	◪8	◪11	◪9	◪8	◪11	◪10	◪7	◪17	◪10	◪5	◪5	◪3

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)
E5471/8N01	1/8	28	9.73	59.0	15	8.00	8.00	9	4	8.80
E5471/8N02	1/8	28	9.73	59.0	15	8.00	6.30	9	4	8.80
E5471/8N03	1/8	28	9.73	59.0	15	8.00	6.30	9	4	8.80
E5471/8N07	1/8	28	9.73	59.0	15	8.00	6.30	9	4	8.80
E5471/4N01	1/4	19	13.16	67.0	19	10.00	8.00	11	4	11.80
E5471/4N02	1/4	19	13.16	67.0	19	10.00	8.00	11	4	11.80
E5471/4N03	1/4	19	13.16	67.0	19	10.00	8.00	11	4	11.80
E5471/4N07	1/4	19	13.16	67.0	19	10.00	8.00	11	4	11.80
E5473/8N01	3/8	19	16.66	75.0	21	12.50	10.00	13	4	15.25
E5473/8N02	3/8	19	16.66	75.0	21	12.50	10.00	13	4	15.25
E5473/8N03	3/8	19	16.66	75.0	21	12.50	10.00	13	4	15.25
E5473/8N07	3/8	19	16.66	75.0	21	12.50	10.00	13	4	15.25
E5471/2N01	1/2	14	20.95	87.0	26	16.00	12.50	16	4	19.00
E5471/2N02	1/2	14	20.95	87.0	26	16.00	12.50	16	4	19.00
E5471/2N03	1/2	14	20.95	87.0	26	16.00	12.50	16	4	19.00
E5471/2N07	1/2	14	20.95	87.0	26	16.00	12.50	16	4	19.00
E5475/8N01	5/8	14	22.91	91.0	26	18.00	14.00	18	4	21.00
E5475/8N02	5/8	14	22.91	91.0	26	18.00	14.00	18	4	21.00
E5475/8N03	5/8	14	22.91	91.0	26	18.00	14.00	18	4	21.00
E5475/8N07	5/8	14	22.91	91.0	26	18.00	14.00	18	4	21.00
E5473/4N01	3/4	14	26.44	96.0	28	20.00	16.00	20	4	24.50
E5473/4N02	3/4	14	26.44	96.0	28	20.00	16.00	20	4	24.50
E5473/4N03	3/4	14	26.44	96.0	28	20.00	16.00	20	4	24.50
E5473/4N07	3/4	14	26.44	96.0	28	20.00	16.00	20	4	24.50
E5477/8N01	7/8	14	30.20	102.0	29	22.40	18.00	22	4	28.25
E5477/8N02	7/8	14	30.20	102.0	29	22.40	18.00	22	4	28.25
E5477/8N03	7/8	14	30.20	102.0	29	22.40	18.00	22	4	28.25
E5471N01	1"	11	33.25	109.0	33	25.00	20.00	24	4	30.75

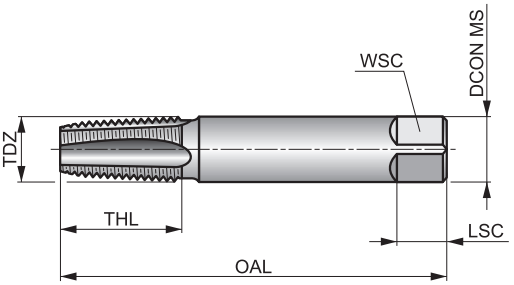
Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E5471N02	1″	11	33.25	109.0	33	25.00	20.00	24	4	30.75
E5471N03	1″	11	33.25	109.0	33	25.00	20.00	24	4	30.75
E5471.1/4N01	1.1/4	11	41.91	119.0	36	31.50	25.00	28	6	39.50
E5471.1/4N02	1.1/4	11	41.91	119.0	36	31.50	25.00	28	6	39.50
E5471.1/4N03	1.1/4	11	41.91	119.0	36	31.50	25.00	28	6	39.50
E5471.1/2N01	1.1/2	11	47.80	125.0	37	35.50	28.00	31	6	45.00
E5471.1/2N02	1.1/2	11	47.80	125.0	37	35.50	28.00	31	6	45.00
E5471.1/2N03	1.1/2	11	47.80	125.0	37	35.50	28.00	31	6	45.00
E5472N01	2″	11	59.61	140.0	41	40.00	31.50	34	6	57.00
E5472N02	2″	11	59.61	140.0	41	40.00	31.50	34	6	57.00
E5472N03	2″	11	59.61	140.0	41	40.00	31.50	34	6	57.00

E550



Maschio a mano in serie HSS scanalature diritte, Rc(BSPT), standard ISO

Ideale per maschiare a mano i materiali tenaci. Il design a scanalatura diritta lo rende ideale sia per fori passanti che ciechi. Disponibile come singolo maschio di finitura o come set di tre maschi, da utilizzare in serie uno dopo l'altro per creare la filettatura completa.



Rc	ISO 2284	Normal
	1.5×D	HSS
C 2-3		R
Bright		

Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1
■7	■7	■8	■6	■5	◪4	■4	◪4	◪3	◪5	◪4	◪5	◪4	◪5
M3.2	**M3.3**	**M4.1**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K3.1**	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**	**K5.1**	**K5.2**
◪4	◪3	◪3	◪6	◪4	◪3	◪7	◪6	◪7	◪5	◪6	◪5	◪7	◪5
N1.3	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.2**	**N4.3**					
◪8	◪11	◪10	◪7	■17	■10	◪5	◪5	◪3					

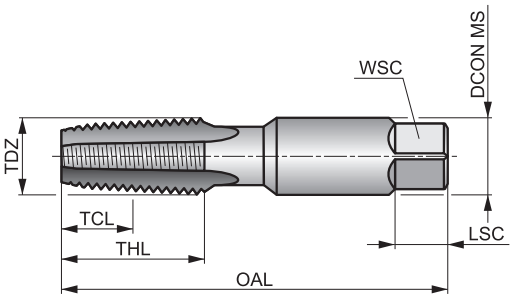
Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)
E5501/8	1/8	28	9.73	59.0	15	8.00	6.30	9	3	8.40
E5501/8N07	1/8	28	9.73	59.0	15	8.00	6.30	9	3	8.40
E5501/4	1/4	19	13.16	67.0	19	10.00	8.00	11	3	11.20
E5501/4N07	1/4	19	13.16	67.0	19	10.00	8.00	11	3	11.20
E5503/8	3/8	19	16.66	75.0	21	12.50	10.00	13	3	14.75
E5503/8N07	3/8	19	16.66	75.0	21	12.50	10.00	13	3	14.75
E5501/2	1/2	14	20.95	87.0	26	16.00	12.50	16	5	18.25
E5501/2N07	1/2	14	20.95	87.0	26	16.00	12.50	16	5	18.25
E5503/4	3/4	14	26.44	96.0	28	20.00	16.00	20	5	23.75
E5503/4N07	3/4	14	26.44	96.0	28	20.00	16.00	20	5	23.75
E5501	1″	11	33.25	109.0	33	25.00	20.00	24	5	30.00
E5501.1/4	1.1/4	11	41.91	119.0	36	31.50	25.00	28	5	38.50
E5501.1/2	1.1/2	11	47.80	125.0	37	35.50	28.00	31	7	44.50
E5502	2″	11	59.61	140.0	41	40.00	31.50	34	7	56.00

E710



Maschio a mano in serie HSS scanalature diritte, NPT, standard ANSI

Ideale per maschiare a mano i materiali tenaci. Il design a scanalatura diritta lo rende ideale sia per fori passanti che ciechi. Disponibile come singolo maschio di finitura o come set di tre maschi, da utilizzare in serie uno dopo l'altro per creare la filettatura completa.



NPT	ANSI B94.9	Normal
	1.5×D	HSS
C 2-3		R
Bright		

Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■7	■7	■8	■6	■5	◪4	■4	◪4	◪3	◪6	◪4	◪3	◪7	◪6

K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.2
◪7	◪5	◪6	◪5	◪7	◪5	◪8	◪11	◪10	◪7	■17	■10	◪5	◪5

N4.3
◪3

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	TCL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)
E7101/16N03	1/16	27	7.94	65.0	17	11.70	8.10	6.00	8	4	6.30
E7101/8	1/8	27	10.29	70.0	19	11.90	11.10	8.30	10	4	8.50
E7101/8N07	1/8	27	10.29	70.0	19	11.90	11.10	8.30	10	4	8.50
E7101/4	1/4	18	13.72	75.0	27	17.60	14.30	10.70	11	4	11.00
E7101/4N07	1/4	18	13.72	75.0	27	17.60	14.30	10.70	11	4	11.00
E7103/8	3/8	18	17.15	80.0	27	19.50	17.80	13.50	13	4	14.50
E7103/8N07	3/8	18	17.15	80.0	27	19.50	17.80	13.50	13	4	14.50
E7101/2	1/2	14	21.34	100.0	35	22.70	17.50	13.10	16	4	18.00
E7101/2N07	1/2	14	21.34	100.0	35	22.70	17.50	13.10	16	4	18.00
E7103/4	3/4	14	26.67	105.0	35	24.40	23.00	17.20	17	5	23.00
E7103/4N07	3/4	14	26.67	105.0	35	24.40	23.00	17.20	17	5	23.00
E7101	1"	11.5	33.40	115.0	43	29.40	28.60	21.40	21	5	29.00
E7101.1/4	1.1/4	11.5	42.16	125.0	43	27.70	33.30	25.00	24	5	38.00
E7101.1/2	1.1/2	11.5	48.26	135.0	43	28.90	38.10	28.60	25	7	44.00
E7102	2"	11.5	60.33	145.0	43	26.60	47.60	35.70	29	7	56.00

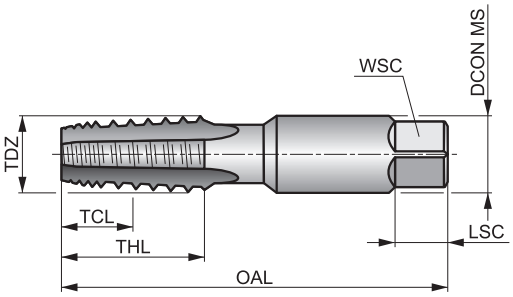
E711

DORMER



Maschi HSS a mano con filetto a denti alternati e scanalatura diritta, NPT, standard ANSI

Un utensile versatile, adatto per maschiatura a macchina e a mano. La filettatura a denti alternati riduce gli effetti dannosi dell'intasamento dei trucioli sia sulla rotazione in avanti che in quella inversa e riduce l'attrito. Consente una migliore lubrificazione e più spazio per il passaggio dei trucioli. Il gambo ridotto aumenta la sporgenza del maschio.



NPT	ANSI B94.9	Normal
	1.5×D	HSS
C 2-3		R
Bright		

Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
◪7	◪7	■8	◪6	■5	◪4	◪4	■4	■3	◪6	◪4	◪3	◪7	◪6
K3.1	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**	**K5.1**	**K5.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.2**
◪7	◪5	◪6	◪5	◪7	◪5	◪8	◪11	◪10	◪7	■17	■10	◪5	◪5
N4.3													
◪3													

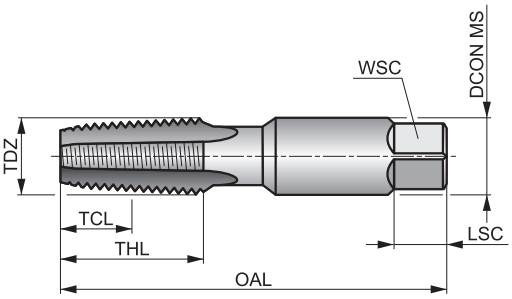
Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	TCL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)
E7111/8	1/8	27	10.29	70.0	19	11.90	11.10	8.30	10	5	8.50
E7111/4	1/4	18	13.72	75.0	27	17.60	14.30	10.70	11	5	11.00
E7113/8	3/8	18	17.15	80.0	27	19.50	17.80	13.50	13	5	14.50
E7111/2	1/2	14	21.33	100.0	35	22.70	17.50	13.10	16	5	18.00
E7113/4	3/4	14	26.67	105.0	35	24.40	23.00	17.20	17	5	23.00
E7111	1"	11.5	33.40	115.0	43	29.40	28.60	21.40	21	5	29.00
E7111.1/2	1.1/2	11.5	48.26	135.0	43	28.90	38.10	28.60	25	7	44.00

E721



Maschio in HSS a mano con scanalatura diritta con rivestimento TiN, NPT, standard ANSI

Un utensile versatile, adatto per maschiatura a mano e a macchina. Con scanalatura diritta ed imbocco tipo C per fori passanti e ciechi. Rivestimento TiN per migliori prestazioni e maggiore durata.



NPT	ANSI B94.9	Normal
	1.5×D	HSS
C 2-3		R
TiN		

Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	K1.1	K1.2	K1.3
◪12	◪13	■13	◪12	■11	◪9	◪7	■6	◪4	■5	◪3	■12	■9	■7

K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
■12	■10	■11	■8	■10	■8	■11	■9	◪10	◪17	◪15	■11	■19	■11

N3.3	N4.2	N4.3
◪6	◪7	◪5

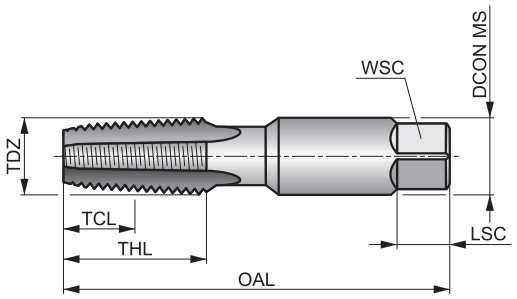
Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	TCL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)
E7211/8	1/8	27	10.29	70.0	19	11.90	11.10	8.30	10	4	8.50
E7211/4	1/4	18	13.72	75.0	27	17.60	14.30	10.70	11	4	11.00
E7213/8	3/8	18	17.15	80.0	27	19.50	17.80	13.50	13	4	14.50
E7211/2	1/2	14	21.34	100.0	35	22.70	17.50	13.10	16	4	18.00
E7213/4	3/4	14	26.67	105.0	35	24.40	23.00	17.20	17	5	23.00
E7211	1"	11.5	33.40	115.0	43	29.40	28.60	21.40	21	5	29.00

E712



Maschio in HSS a mano con scanalatura diritta , NPTF, standard ANSI

Un utensile versatile, adatto per maschiatura a macchina e a mano. Con scanalatura diritta e imbocco da finitore per fori ciechi e passanti. Lucidatura per produrre filettature più precise e lucide, evitando che il materiale del pezzo si incolli ai bordi taglienti.



NPTF	ANSI B94.9	Normal
	1.5×D	HSS
C 2-3		R
Bright		

Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■7	■7	■8	■6	■5	◪4	■4	◪4	◪3	◪6	◪4	◪3	◪7	◪6

K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.2
◪7	◪5	◪6	◪5	◪7	◪5	◪8	◪11	◪10	◪7	■17	■10	◪5	◪5

N4.3
◪3

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	TCL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)
E7121/16	1/16	27	7.94	65.0	17	11.70	8.10	6.00	8	4	6.20
E7121/8	1/8	27	10.29	70.0	19	11.90	11.10	8.30	10	4	8.40
E7121/4	1/4	18	13.72	75.0	27	17.60	14.30	10.70	11	4	10.90
E7123/8	3/8	18	17.15	80.0	27	19.50	17.80	13.50	13	4	14.25
E7121/2	1/2	14	21.34	100.0	35	22.70	17.50	13.10	16	4	17.75
E7123/4	3/4	14	26.67	105.0	35	24.40	23.00	17.20	17	5	23.00
E7121	1"	11.5	33.40	115.0	43	29.40	28.60	21.40	21	5	29.00
E7121.1/4	1.1/4	11.5	42.16	125.0	43	27.70	33.40	24.90	23	5	37.75

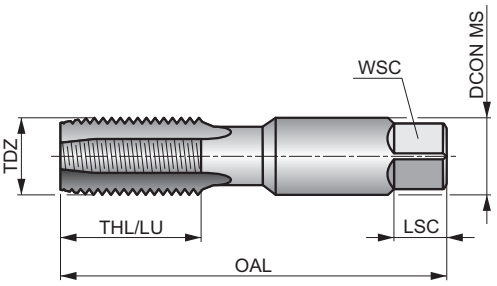
E709

DORMER



Maschio a macchina con scanalatura diritta in HSS, NPSF, standard ANSI

Maschio a macchina per uso generale con scanalatura diritta per fori passanti e ciechi. Superficie lucida per produrre filettature più precise e pulite che impediscono al materiale del pezzo di attaccarsi ai taglienti.



NPSF	ANSI B94.9	Normal
LU	1.5×D	HSS
C 2-3		R
Bright		

Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■7	■7	■8	■6	■5	◪4	■4	◪4	◪3	◪6	◪4	◪3	◪7	◪6

K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.2
◪7	◪5	◪6	◪5	◪7	◪5	◪8	◪11	◪10	◪7	■17	■10	◪5	◪5

N4.3
◪3

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	LU (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)
E7091/8	1/8	27	10.29	70.0	19	19.00	11.10	8.30	10	4	8.70
E7091/4	1/4	18	13.72	75.0	27	27.00	14.30	10.70	11	4	11.30
E7093/8	3/8	18	17.15	80.0	27	27.00	17.80	13.50	13	4	14.75
E7091/2	1/2	14	21.34	100.0	35	–	17.50	13.10	16	4	18.25
E7093/4	3/4	14	26.67	105.0	35	–	23.00	17.20	17	5	23.50

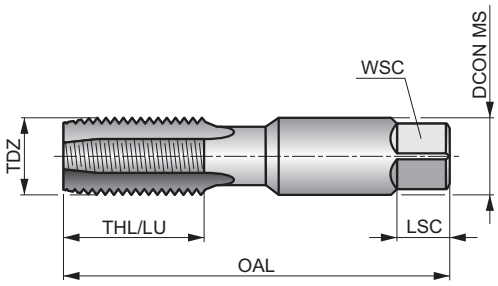
E720

DORMER



Maschio a macchina con scanalatura diritta in HSS con rivestimento TiN, NPSF, standard ANSI

Maschio a macchina per uso generale con scanalatura diritta per fori passanti e ciechi. Rivestito TiN per migliorare le prestazioni e prolungare la durata dell'utensile.



NPSF	ANSI B94.9	Normal
LU	1.5×D	HSS
C 2-3		R
TiN		

Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	K1.1	K1.2	K1.3
◪8	◪9	■9	◪7	■6	◪5	◪4	■4	◪3	■3	◪2	■12	■9	■7

K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
■12	■10	■11	■8	■10	■8	■11	■9	◪10	◪17	◪15	■11	■19	■11

N3.3	N4.2	N4.3
◪6	◪7	◪5

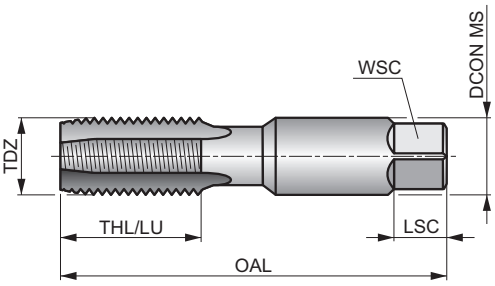
Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	LU (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)
E7201/8N03	1/8	27	10.29	70.0	19	19.00	11.10	8.30	10	4	8.70
E7201/4N03	1/4	18	13.72	75.0	27	27.00	14.30	10.70	11	4	11.30
E7203/8N03	3/8	18	17.15	80.0	27	27.00	17.80	13.50	13	4	14.75
E7201/2N03	1/2	14	21.34	100.0	35	–	17.50	13.10	13	4	18.25
E7203/4N03	3/4	14	26.67	105.0	35	–	23.00	17.20	17	5	23.50

E708



Maschio a macchina con scanalatura diritta in HSS, NPSM, standard ANSI

Maschio a macchina per uso generale con scanalatura diritta per fori passanti e ciechi. Superficie lucida per produrre filettature più precise e pulite che impediscono al materiale del pezzo di attaccarsi ai taglienti.



NPSM	ANSI B94.9	Normal
LU	1.5×D	HSS
C 2-3		R
Bright		

Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■7	■7	■8	■6	■5	◪4	■4	◪4	◪3	◪6	◪4	◪3	◪7	◪6

K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.2
◪7	◪5	◪6	◪5	◪7	◪5	◪8	◪11	◪10	◪7	■17	■10	◪5	◪5

N4.3
◪3

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	LU (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)
E7081/8	1/8	27	10.29	70.0	19	19.00	11.10	8.30	10	4	9.10
E7081/4	1/4	18	13.72	75.0	27	27.00	14.30	10.70	11	4	12.00
E7083/8	3/8	18	17.15	80.0	27	27.00	17.80	13.50	13	4	15.50
E7081/2	1/2	14	21.33	100.0	35	–	17.50	13.10	16	4	19.00
E7083/4	3/4	14	26.67	105.0	35	–	23.00	17.20	17	5	24.50
E7081	1"	11.5	33.40	115.0	43	–	28.60	21.40	21	5	30.50

Forma del filetto (THFT)	M	EGM	EGM	M	UNC	UNF	NPT	M				
Gruppo standard di base (BSG)	DIN 357	ISO DORMER	ISO DORMER	ISO DORMER	DIN DORMER	DIN DORMER	ANSI	ISO DORMER				
Classe di tolleranza della filettatura (TCTR)	6H	6H	6H	6H	2B	Medium	Normal	6H				
Applicazione Filettatura												
Lunghezza utilizzabile (ULDR)	2×D	1.5×D	2×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D				
Codice materiale (BMC)	HSS-E	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS				
Tipologia imbocco maschio (TCS)	C 2-3 D 18-20	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3		C 2-3				
Geometria del Tagliente (FDC)												
Angolo elica (FHA)			λ 40°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 27°	λ 30°				
Direzione di taglio	R	R	R	R	R	R	R	R				
Rivestimento	Bright	Bright	Bright	ST	ST	ST	Bright	ST				
												
Codice Famiglia Prodotto	E303	E620	E621	E650	E651	E654	E653	L126				
Gamma diametri di taglio PSF	M3 – M20	M3 – M16	M3 – M16	M3 – M16	No.6 – 5/8	No.8 – 5/8	1/8 – 1"	Set				
	80	81	82	83	84	85	86	87				
P	P1	■	■	■	■	■	■	■					
	P2	◪	■	■	◪	◪	◪	◪					
	P3	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪					
	P4	◪	◪	◪									
M	M1												
	M2												
	M3												
	M4												
K	K1	◪	◪										
	K2	◪	◪										
	K3	◪	◪										
	K4	◪	◪										
	K5	◪	◪										
N	N1	◪	◪		◪	◪	◪	◪					
	N2	◪	◪	◪									
	N3	◪	◪		◪	◪	◪	◪					
	N4	◪	◪		◪	◪	◪	◪					
	N5												
S	S1												
	S2												
	S3												
	S4												
H	H1												
	H2												
	H3												
	H4												

■ Uso primario ◪ Uso possibile

E303

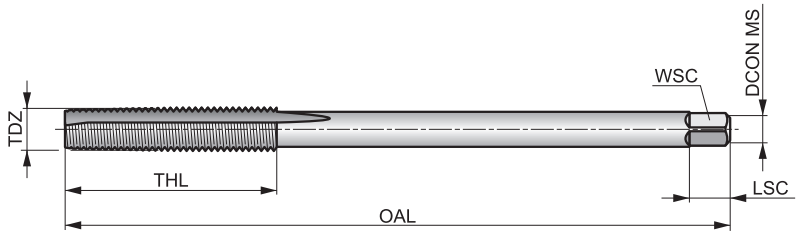
DORMER



Maschio per dadi con scanalatura diritta in HSS-E metrico, standard DIN

Progettato per produzione efficiente su piccoli lotti su maschiatrici convenzionali, NO1 sbozzatore per ridurre lo sforzo o NO3 finitore per ridurre il tempo ciclo.

M	DIN 357	6H
	2×D	HSS-E
C 2-3 D 18-20		R
Bright		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■9	■10	■10	◪7	◪6	◪5	■6	◪5	◪4	◪11	◪8	◪6	◪11	◪9

K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N4.2
◪10	◪7	◪9	◪7	◪10	◪8	◪7	◪10	◪9	◪6	◪16	◪9	◪5

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E303M3NO1	3	0.50	70.0	22	2.20	2.10	5	3	2.50
E303M4NO1	4	0.70	90.0	25	2.80	2.10	5	3	3.30
E303M5NO1	5	0.80	100.0	28	3.50	2.70	6	3	4.20
E303M5NO3	5	0.80	100.0	28	3.50	2.70	6	3	4.20
E303M6NO1	6	1.00	110.0	32	4.50	3.40	6	3	5.00
E303M6NO3	6	1.00	110.0	32	4.50	3.40	6	3	5.00
E303M8NO1	8	1.25	125.0	40	6.00	4.90	8	3	6.80
E303M8NO3	8	1.25	125.0	40	6.00	4.90	8	3	6.80
E303M10NO1	10	1.50	140.0	45	7.00	5.50	8	3	8.50
E303M10NO3	10	1.50	140.0	45	7.00	5.50	8	3	8.50
E303M12NO1	12	1.75	180.0	50	9.00	7.00	10	3	10.30
E303M12NO3	12	1.75	180.0	50	9.00	7.00	10	3	10.30
E303M14NO1	14	2.00	200.0	56	11.00	9.00	12	3	12.00
E303M14NO3	14	2.00	200.0	56	11.00	9.00	12	3	12.00
E303M16NO1	16	2.00	200.0	63	12.00	9.00	12	3	14.00
E303M16NO3	16	2.00	200.0	63	12.00	9.00	12	3	14.00
E303M20NO1	20	2.50	250.0	70	16.00	12.00	15	3	17.50
E303M20NO3	20	2.50	250.0	70	16.00	12.00	15	3	17.50

E620

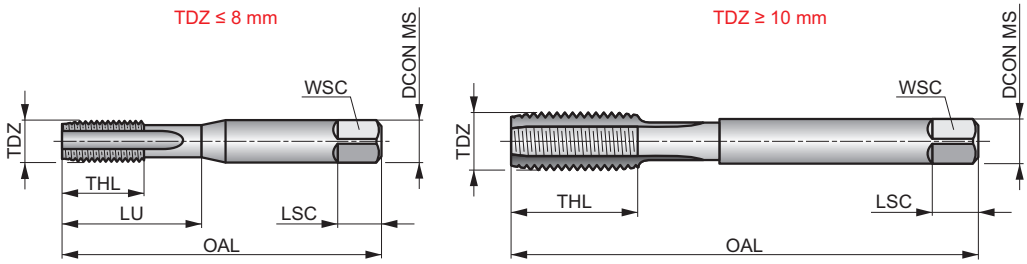
DORMER



Maschio a macchina con scanalatura diritta in HSS, metrico per Helicoil, standard ISO

Maschio a macchina per uso generale con scanalatura diritta per fori passanti e ciechi. Finitura lucida per produrre filettature più precise e pulite per anelli filettati (Helicoil). Questi vengono inseriti nel foro filettato, prodotto con questo maschio, per rinforzare la filettatura originale o riparare quella danneggiata.

EGM	ISO DORMER	6H
LU	1.5×D	HSS
C 2-3		R
Bright		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■7	■7	■8	■6	■5	◪4	■4	◪4	◪3	◪12	◪9	◪7	◪12	◪10
K3.1	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**	**K5.1**	**K5.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.2**
◪11	◪8	◪10	◪8	◪11	◪9	◪8	◪11	◪10	◪7	■17	■10	◪5	◪5
N4.3													
◪3													

Product	TDZ	TP	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E620M3	3	0.50	3.65	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.20	14.00
E620M4	4	0.70	4.91	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	20.00
E620M5	5	0.80	6.04	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.20	26.00
E620M6	6	1.00	7.30	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.30	29.00
E620M8	8	1.25	9.62	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.40	32.00
E620M10	10	1.50	11.95	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	–
E620M12	12	1.75	14.27	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.50	–
E620M16	16	2.00	18.60	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	–

E621

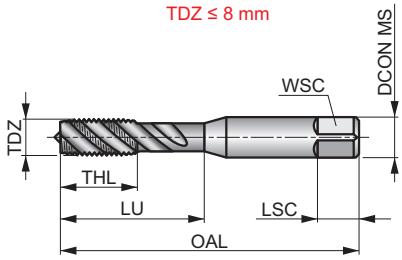


Maschio a macchina HSS scanalature elicoidali, Metrico per inserti Helicoil, standard ISO

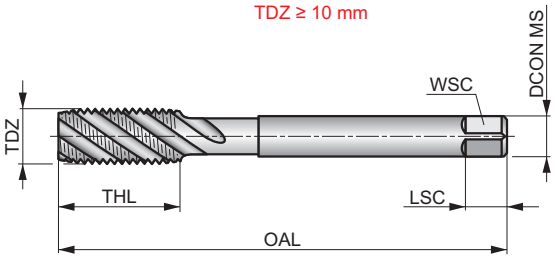
Maschio a macchina con scanalature elicoidali adatto per fori ciechi. Finitura lucida per produrre filettature precise e definite per inserti Helicoil. Questi inserti vengono inseriti nel foro filettato, prodotto con questo maschio, per rinforzare la filettatura originale o riparare quelle danneggiate.

EGM	ISO DORMER	6H
	2×D	HSS
C 2-3		λ 40°
R	Bright	

TDZ ≤ 8 mm



TDZ ≥ 10 mm



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3
■10	■11	■13	■8	■7	◪6	■7	◪5	◪4	◪5	◪12	◪10	◪8

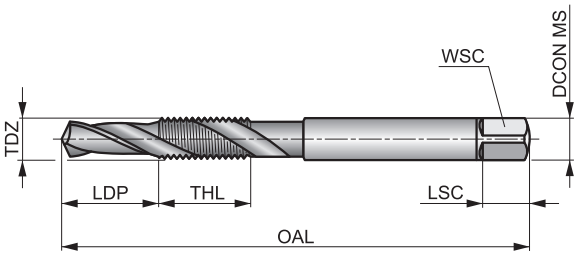
Product	TDZ	TP (mm)	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E621M3	3	0.50	3.65	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.20	14.00
E621M4	4	0.70	4.91	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	20.00
E621M5	5	0.80	6.04	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.20	26.00
E621M6	6	1.00	7.30	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.30	31.00
E621M8	8	1.25	9.62	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.40	34.00
E621M10	10	1.50	11.95	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	–
E621M12	12	1.75	14.27	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.50	–
E621M14	14	2.00	16.60	112.0	29	14.00	11.20	14	3	14.50	–
E621M16	16	2.00	18.60	112.0	29	14.00	11.20	14	3	16.50	–

E650



Utensile combinato punta-maschio HSS con elica a 30 °, metrico, standard ISO

Combinazione di una punta e un maschio per produrre una filettatura in una passata. Ciò riduce notevolmente il tempo necessario per produrre la filettatura in loco con l'uso di un utensile elettrico portatile. Non è necessario un giramaschi o un cambio utensile. La vaporizzazione sulla superficie agisce per trattenere il lubrificante e fornire un taglio più facile.



M	ISO DORMER	6H
	1.5×D	HSS
C 2-3		λ 30°
R	ST	

Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P3.1	P3.2	N1.2	N1.3	N3.1	N3.2	N4.1
■ 18	■ 20	■ 22	■ 20	◪ 18	◪ 15	◪ 12	◪ 14	◪ 9	◪ 20	◪ 15	◪ 25

I prodotti di questa serie sono disponibili anche in set. Si prega di consultare L126.

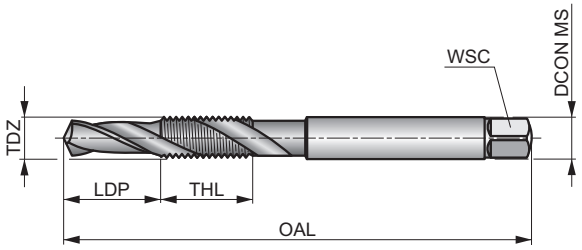
Product	TDZ	TP (mm)	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	LDP (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF
E650M3	3	0.50	2.50	56.0	10	6.00	3.15	2.50	5	2
E650M4	4	0.70	3.30	65.0	12	8.00	4.00	3.15	6	2
E650M5	5	0.80	4.20	69.0	15	10.00	5.00	4.00	7	2
E650M6	6	1.00	5.00	84.0	18	12.00	6.30	5.00	8	2
E650M8	8	1.25	6.80	96.0	21	16.00	8.00	6.30	9	2
E650M10	10	1.50	8.50	108.0	22	20.00	10.00	8.00	11	2
E650M12	12	1.75	10.20	113.0	29	24.00	9.00	7.10	10	2
E650M14	14	2.00	12.00	123.0	30	28.00	11.20	9.00	12	2
E650M16	16	2.00	14.00	134.0	32	32.00	12.50	10.00	13	2

E651



Utensile combinato punta-maschio HSS con elica a 30 °, UNC, standard DIN

Combinazione di una punta e un maschio per produrre una filettatura in una passata. Ciò riduce notevolmente il tempo necessario per produrre la filettatura in loco con l'uso di un utensile elettrico portatile. Non è necessario un giramaschi o un cambio utensile. La vaporizzazione sulla superficie agisce per trattenere il lubrificante e fornire un taglio più facile.



UNC	DIN DORMER	2B
	1.5×D	HSS
C 2-3		λ 30°
R	ST	

Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P3.1	P3.2	N1.2	N1.3	N3.1	N3.2	N4.1
■ 18	■ 20	■ 22	■ 20	◪ 18	◪ 15	◪ 12	◪ 14	◪ 9	◪ 20	◪ 15	◪ 25

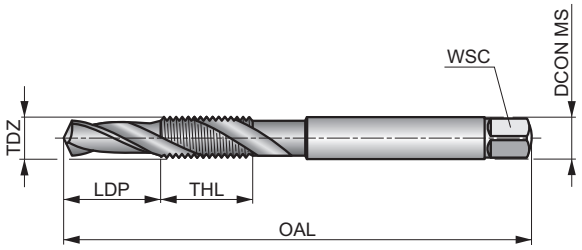
Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	LDP (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	NOF
E6516-32	6	32	2.85	56.9	12	6.00	3.50	2.90	2
E6518-32	8	32	3.50	64.0	12	8.00	4.50	3.55	2
E65110-24	10	24	3.90	72.0	15	10.00	5.00	4.00	2
E65112-24	12	24	4.50	77.0	15	11.00	5.60	4.50	2
E6511/4	1/4	20	5.10	83.0	17	13.00	6.30	5.00	2
E6515/16	5/16	18	6.60	94.0	21	16.00	8.00	6.30	2
E6513/8	3/8	16	8.00	107.0	23	19.00	10.00	8.00	2
E6517/16	7/16	14	9.40	107.0	25	22.00	8.00	6.30	2
E6511/2	1/2	13	10.80	114.0	29	25.00	9.00	7.10	2
E6515/8	5/8	11	13.50	134.0	31	32.50	12.50	10.00	2

E654



Utensile combinato punta-maschio HSS con elica a 30 °, UNF, standard DIN

Combinazione di una punta e un maschio per produrre una filettatura in una passata. Ciò riduce notevolmente il tempo necessario per produrre la filettatura in loco con l'uso di un utensile elettrico portatile. Non è necessario un giramaschi o un cambio utensile. La vaporizzazione sulla superficie agisce per trattenere il lubrificante e fornire un taglio più facile.



UNF	DIN DORMER	Medium
	1.5×D	HSS
C 2-3		λ 30°
R	ST	

Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P3.1	P3.2	N1.2	N1.3	N3.1	N3.2	N4.1
■ 18	■ 20	■ 22	■ 20	◪ 18	◪ 15	◪ 12	◪ 14	◪ 9	◪ 20	◪ 15	◪ 25

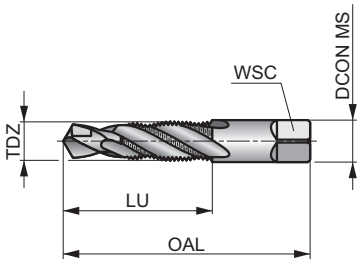
Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	LDP (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	NOF
E6548-36	8	36	3.50	64.0	13	8.00	4.50	3.55	2
E65410-32	10	32	4.10	72.0	16	10.00	5.00	4.00	2
E65412-28	12	28	4.70	77.0	17	11.00	5.60	4.50	2
E6541/4	1/4	28	5.50	83.0	19	13.00	6.30	5.00	2
E6545/16	5/16	24	6.90	94.0	22	16.00	8.00	6.30	2
E6543/8	3/8	24	8.50	104.0	24	19.00	10.00	8.00	2
E6547/16	7/16	20	9.90	107.0	25	22.00	8.00	6.30	2
E6541/2	1/2	20	11.50	114.0	29	25.00	9.00	7.10	2
E6545/8	5/8	18	14.50	134.0	32	32.00	12.50	10.00	2

E653



Utensile combinato punta-maschio HSS con elica a 27 °, NPT, standard ANSI

Combinazione di una punta e un maschio per produrre una filettatura in una passata. Ciò riduce notevolmente il tempo necessario per produrre la filettatura con l'uso di un utensile elettrico portatile. Non è necessario un giramaschi o un cambio utensile. La vaporizzazione sulla superficie agisce per trattenere il lubrificante e fornire un taglio più facile.



NPT	ANSI	Normal
1.5×D		HSS
λ 27°		R
Bright		

Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P3.1	P3.2	N1.2	N1.3	N3.1	N3.2	N4.1
■ 18	■ 20	■ 22	■ 20	◪ 18	◪ 15	◪ 12	◪ 14	◪ 9	◪ 20	◪ 15	◪ 25

Product	TDZ	TPI	TD (inch)	OAL (inch)	LU (inch)	DCON MS (inch)	WSC (inch)	NOF
E6531/8	1/8	27	0.335	2.7/8	3/4	0.437	0.328	4
E6531/4	1/4	18	0.433	3.5/16	1.1/16	0.562	0.421	4
E6533/8	3/8	18	0.571	3.1/2	1.1/16	0.700	0.531	4
E6531/2	1/2	14	0.709	4.3/8	1.3/8	0.687	0.515	4
E6533/4	3/4	14	0.905	4.9/16	1.3/8	0.906	0.679	6
E6531	1"	11.5	1.142	5.3/8	1.3/4	1.125	0.843	6

L126



Set di 6 pezzi, Punte e Maschi con scanalature elicoidali a 30°, Metrico, standard ISO

Cassetta metallica contenente sei punte/maschio per produrre filettature in una sola passata. Ciò riduce notevolmente il tempo necessario per produrre il filetto con l'uso di un elettro utensile manuale. Non è necessario nessun porta maschio o un cambio utensile. La superficie vaporizzata agisce per trattenere il lubrificante e fornire un taglio più regolare.

M	ISO DORMER	6H
	1.5×D	HSS
C 2-3		λ 30°
R	ST	

Nr. = Numero del Set, A = Tipologie nel Set, B = No. nel Set, C = Diametri maschi nel Set, D = Diametri punte nel Set.

Product	Nr.	A	B	C
L126650	650	E650	6	E650M4, E650M5, E650M6, E650M8, E650M10, E650M12

Forma del filetto (THFT)	M	MF	UNC	UNF	G	M	M	MF	G
Gruppo standard di base (BSG)	BS 1127:1950	BS 1127:1950	BS 1127:1950	BS 1127:1950	BS 1127:1950	DIN 382	BS 1127:1950	BS 1127:1950	DIN 382
Classe di tolleranza della filettatura (TCTR)						6g	6g	6g	Class A
Rapporto tra smusso e passo (DCPR)	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP
Codice materiale (BMC)	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
Direzione di taglio	R	R	R	R	R	R	R	R	R
Rivestimento	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright
									
Codice Famiglia Prodotto	F300	F310	F320	F330	F370	F202	F302	F312	F272
Gamma diametri di taglio PSF	M2 – M36	M3 – M30	No.4 – 1.1/4	No.4 – 1.1/2	1/8 – 1.1/2	M3 – M36	M3 – M36	M8 – M24	1/8 – 1.1/2
	90	91	92	93	94	95	96	97	98
P	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P3	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
	P4	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
M	M1	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M2	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
	M3									
	M4									
K	K1	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K2	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K3	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K4									
	K5	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N	N1	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
	N2	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
	N3	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
	N4	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
	N5									
S	S1									
	S2									
	S3									
	S4									
H	H1									
	H2									
	H3									
	H4									

■ Uso primario ◪ Uso possibile

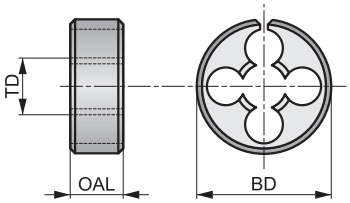
F300

DORMER



Filiera regolabile in HSS, Metrico, destra

Filiera con intaglio per produrre manualmente la filettatura esterna in più passate, regolando ogni singolo incremento. Avvitando il porta filiera, è possibile ottenere diverse classi di adattamento della filettatura: stretto, regolare o lasco. Leggermente bloccato nel supporto, può essere utilizzata per ripassare una filettatura.



M	BS 1127:1950	1.75 XP
HSS	R	Bright

Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	K1.1
■12	■13	■14	■10	■9	◪8	■8	◪7	◪5	■7	■6	■6	◪5	■11
K1.2	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
■8	◪6	■11	■9	◪7	■10	■8	◪6	■10	■8	◪6	◪20	◪15	◪10
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**	**N4.2**	**N4.3**					
◪10	◪9	◪6	■11	◪6	◪3	◪11	◪4	◪4					

I prodotti di questa serie sono disponibili anche in set con maschi. Si prega di consultare L120.

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (inch)	OAL (inch)
F300M2X13/16	2.00	0.40	13/16	1/4
F300M2.5X13/16	2.50	0.45	13/16	1/4
F300M3X13/16	3.00	0.50	13/16	1/4
F300M3.5X13/16	3.50	0.60	13/16	1/4
F300M4X13/16	4.00	0.70	13/16	1/4
F300M5X13/16	5.00	0.80	13/16	1/4
F300M6X13/16	6.00	1.00	13/16	1/4
F300M6X1	6.00	1.00	1″	3/8
F300M7X13/16	7.00	1.00	13/16	1/4
F300M7X1	7.00	1.00	1″	3/8
F300M8X1	8.00	1.25	1″	3/8
F300M8X1.5/16	8.00	1.25	1.5/16	7/16
F300M9X1	9.00	1.25	1″	3/8
F300M9X1.5/16	9.00	1.25	1.5/16	7/16

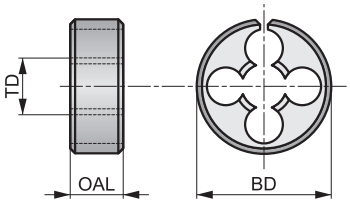
Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (inch)	OAL (inch)
F300M10X1	10.00	1.50	1″	3/8
F300M10X1.5/16	10.00	1.50	1.5/16	7/16
F300M11X1.5/16	11.00	1.50	1.5/16	7/16
F300M12X1.5/16	12.00	1.75	1.5/16	7/16
F300M14X1.5/16	14.00	2.00	1.5/16	7/16
F300M16X1.1/2	16.00	2.00	1.1/2	1/2
F300M18X1.1/2	18.00	2.50	1.1/2	1/2
F300M20X1.1/2	20.00	2.50	1.1/2	1/2
F300M22X2	22.00	2.50	2″	5/8
F300M24X2	24.00	3.00	2″	5/8
F300M27X3	27.00	3.00	3″	7/8
F300M30X3	30.00	3.50	3″	7/8
F300M36X3	36.00	4.00	3″	7/8

F310



Filiera regolabile in HSS, Metrico Fine, destra

Filiera con intaglio per produrre manualmente la filettatura esterna in più passate, regolando ogni singolo incremento. Avvitando il porta filiera, è possibile ottenere diverse classi di adattamento della filettatura: stretto, regolare o lasco. Leggermente bloccato nel supporto, può essere utilizzata per ripassare una filettatura.



MF	BS 1127:1950	1.75 XP
HSS	R	Bright

Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	K1.1
■12	■13	■14	■10	■9	◪8	■8	◪7	◪5	■7	■6	■6	◪5	■11
K1.2	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
■8	◪6	■11	■9	◪7	■10	■8	◪6	■10	■8	◪6	◪20	◪15	◪10
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**	**N4.2**	**N4.3**					
◪10	◪9	◪6	■11	◪6	◪3	◪11	◪4	◪4					

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (inch)	OAL (inch)
F310M3X.35X13/16	3.00	0.35	13/16	1/4
F310M4X.5X13/16	4.00	0.50	13/16	1/4
F310M4X.75X13/16	4.00	0.75	13/16	1/4
F310M5X.5X13/16	5.00	0.50	13/16	1/4
F310M5X.9X13/16	5.00	0.90	13/16	1/4
F310M6X.75X13/16	6.00	0.75	13/16	1/4
F310M8X.75X1	8.00	0.75	1″	3/8
F310M8X1.0X1	8.00	1.00	1″	3/8
F310M9X1.0X1	9.00	1.00	1″	3/8
F310M10X.75X1	10.00	0.75	1″	3/8
F310M10X1.0X1	10.00	1.00	1″	3/8
F310M10X1.25X1	10.00	1.25	1″	3/8
F310M10X1.25X1.5/16	10.00	1.25	1.5/16	7/16
F310M12X1.0X1.5/16	12.00	1.00	1.5/16	7/16
F310M12X1.25X1.5/16	12.00	1.25	1.5/16	7/16

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (inch)	OAL (inch)
F310M12X1.5X1.5/16	12.00	1.50	1.5/16	7/16
F310M14X1.25X1.5/16	14.00	1.25	1.5/16	7/16
F310M14X1.5X1.5/16	14.00	1.50	1.5/16	7/16
F310M16X1.0X1.1/2	16.00	1.00	1.1/2	1/2
F310M16X1.5X1.1/2	16.00	1.50	1.1/2	1/2
F310M18X1.5X1.1/2	18.00	1.50	1.1/2	1/2
F310M20X1.0X1.1/2	20.00	1.00	1.1/2	1/2
F310M20X1.5X2	20.00	1.50	2″	5/8
F310M20X2.0X1.1/2	20.00	2.00	1.1/2	1/2
F310M22X1.5X2	22.00	1.50	2″	5/8
F310M24X1.5X2	24.00	1.50	2″	5/8
F310M24X2.0X2	24.00	2.00	2″	5/8
F310M25X1.5X2	25.00	1.50	2″	5/8
F310M27X2.0X2.1/4	27.00	2.00	2.1/4	11/16
F310M30X2.0X2.1/4	30.00	2.00	2.1/4	11/16

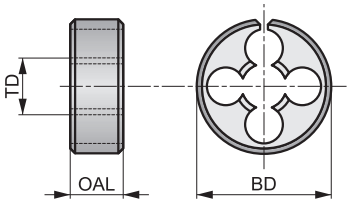
F320

DORMER



Filiera regolabile in HSS, UNC, destra

Filiera con intaglio per produrre manualmente la filettatura esterna in più passate, regolando ogni singolo incremento. Avvitando il porta filiera, è possibile ottenere diverse classi di adattamento della filettatura: stretto, regolare o lasco. Leggermente bloccato nel supporto, può essere utilizzata per ripassare una filettatura.



UNC	BS 1127:1950	1.75 XP
HSS	R	Bright

Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	K1.1
■12	■13	■14	■10	■9	◪8	■8	◪7	◪5	■7	■6	■6	◪5	■11
K1.2	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
■8	◪6	■11	■9	◪7	■10	■8	◪6	■10	■8	◪6	◪20	◪15	◪10
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**	**N4.2**	**N4.3**					
◪10	◪9	◪6	■11	◪6	◪3	◪11	◪4	◪4					

I prodotti di questa serie sono disponibili anche in set con maschi. Si prega di consultare L120.

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	BD (inch)	OAL (inch)
F3204-40X13/16	4	40	2.85	13/16	1/4
F3205-40X13/16	5	40	3.18	13/16	1/4
F3206-32X13/16	6	32	3.51	13/16	1/4
F3208-32X13/16	8	32	4.17	13/16	1/4
F3208-32X1	8	32	4.17	1″	3/8
F32010-24X13/16	10	24	4.83	13/16	1/4
F32010-24X1	10	24	4.83	1″	3/8
F32012-24X13/16	12	24	5.49	13/16	1/4
F3201/4X13/16	1/4	20	6.35	13/16	1/4
F3201/4X1	1/4	20	6.35	1″	3/8
F3201/4X1.5/16	1/4	20	6.35	1.5/16	7/16
F3201/4X1.1/2	1/4	20	6.35	1.1/2	1/2
F3205/16X1	5/16	18	7.94	1″	3/8
F3205/16X1.1/2	5/16	18	7.94	1.1/2	1/2
F3203/8X1	3/8	16	9.53	1″	3/8
F3203/8X1.5/16	3/8	16	9.53	1.5/16	7/16

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	BD (inch)	OAL (inch)
F3203/8X1.1/2	3/8	16	9.53	1.1/2	1/2
F3207/16X1.5/16	7/16	14	11.11	1.5/16	7/16
F3207/16X1.1/2	7/16	14	11.11	1.1/2	1/2
F3201/2X1.5/16	1/2	13	12.70	1.5/16	7/16
F3201/2X1.1/2	1/2	13	12.70	1.1/2	1/2
F3201/2X2	1/2	13	12.70	2″	5/8
F3209/16X1.1/2	9/16	12	14.29	1.1/2	1/2
F3205/8X1.1/2	5/8	11	15.88	1.1/2	1/2
F3205/8X2	5/8	11	15.88	2″	5/8
F3203/4X1.1/2	3/4	10	19.05	1.1/2	1/2
F3203/4X2	3/4	10	19.05	2″	5/8
F3207/8X2	7/8	9	22.23	2″	5/8
F3201X2	1″	8	25.40	2″	5/8
F3201.1/8X3	1.1/8	7	28.58	3″	7/8
F3201.1/4X3	1.1/4	7	31.75	3″	7/8

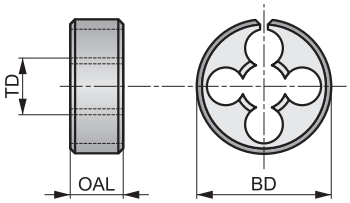
F330

DORMER



Filiera regolabile in HSS, UNF, destra

Filiera con intaglio per produrre manualmente la filettatura esterna in più passate, regolando ogni singolo incremento. Avvitando il porta filiera, è possibile ottenere diverse classi di adattamento della filettatura: stretto, regolare o lasco. Leggermente bloccato nel supporto, può essere utilizzata per ripassare una filettatura.



UNF | BS 1127:1950 | 1.75 XP

HSS | R | Bright

Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	K1.1
■12	■13	■14	■10	■9	◪8	■8	◪7	◪5	■7	■6	■6	◪5	■11
K1.2	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
■8	◪6	■11	■9	◪7	■10	■8	◪6	■10	■8	◪6	◪20	◪15	◪10
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**	**N4.2**	**N4.3**					
◪10	◪9	◪6	■11	◪6	◪3	◪11	◪4	◪4					

I prodotti di questa serie sono disponibili anche in set con maschi. Si prega di consultare L120.

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	BD (inch)	OAL (inch)
F3304-48X13/16	4	48	2.85	13/16	1/4
F3305-44X13/16	5	44	3.18	13/16	1/4
F3306-40X13/16	6	40	3.51	13/16	1/4
F3308-36X13/16	8	36	4.17	13/16	1/4
F33010-32X13/16	10	32	4.83	13/16	1/4
F33010-32X1	10	32	4.83	1″	3/8
F33012-28X13/16	12	28	5.49	13/16	1/4
F3301/4X13/16	1/4	28	6.35	13/16	1/4
F3301/4X1	1/4	28	6.35	1″	3/8
F3301/4X1.1/2	1/4	28	6.35	1.1/2	1/2
F3305/16X1	5/16	24	7.94	1″	3/8
F3305/16X1.5/16	5/16	24	7.94	1.5/16	7/16
F3305/16X1.1/2	5/16	24	7.94	1.1/2	1/2
F3303/8X1	3/8	24	9.53	1″	3/8
F3303/8X1.5/16	3/8	24	9.53	1.5/16	7/16
F3303/8X1.1/2	3/8	24	9.53	1.1/2	1/2

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	BD (inch)	OAL (inch)
F3307/16X1	7/16	20	11.11	1″	3/8
F3307/16X1.5/16	7/16	20	11.11	1.5/16	7/16
F3307/16X1.1/2	7/16	20	11.11	1.1/2	1/2
F3301/2X1.5/16	1/2	20	12.70	1.5/16	7/16
F3301/2X1.1/2	1/2	20	12.70	1.1/2	1/2
F3309/16X1.5/16	9/16	18	14.29	1.5/16	7/16
F3309/16X1.1/2	9/16	18	14.29	1.1/2	1/2
F3305/8X1.1/2	5/8	18	15.88	1.1/2	1/2
F3305/8X2	5/8	18	15.88	2″	5/8
F3303/4X1.1/2	3/4	16	19.05	1.1/2	1/2
F3303/4X2	3/4	16	19.05	2″	5/8
F3307/8X2	7/8	14	22.23	2″	5/8
F3301X2	1″	12	25.40	2″	5/8
F3301.1/8X3	1.1/8	12	28.58	3″	7/8
F3301.1/4X3	1.1/4	12	31.75	3″	7/8
F3301.1/2X3	1.1/2	12	38.10	3″	7/8

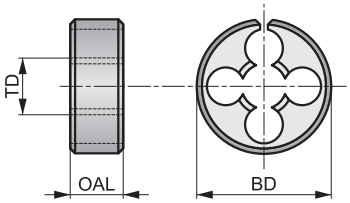
F370

DORMER



Filiera regolabile in HSS, G(BSP), destra

Filiera con intaglio per produrre manualmente la filettatura esterna in più passate, regolando ogni singolo incremento. Avvitando il porta filiera, è possibile ottenere diverse classi di adattamento della filettatura: stretto, regolare o lasco. Leggermente bloccato nel supporto, può essere utilizzata per ripassare una filettatura.



G	BS 1127:1950	1.75 XP
HSS	R	Bright

Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	K1.1
■12	■13	■14	■10	■9	◪8	■8	◪7	◪5	■7	■6	■6	◪5	■11
K1.2	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
■8	◪6	■11	■9	◪7	■10	■8	◪6	■10	■8	◪6	◪20	◪15	◪10
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**	**N4.2**	**N4.3**					
◪10	◪9	◪6	■11	◪6	◪3	◪11	◪4	◪4					

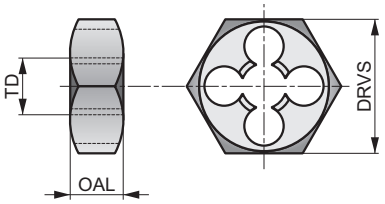
Product	TDZ	TPI	TD (mm)	BD (inch)	OAL (inch)
F3701/8X1	1/8	28	9.73	1″	3/8
F3701/4X1.5/16	1/4	19	13.16	1.5/16	7/16
F3703/8X1.1/2	3/8	19	16.66	1.1/2	1/2
F3701/2X2	1/2	14	20.96	2″	5/8
F3705/8X2	5/8	14	22.91	2″	5/8
F3703/4X2	3/4	14	26.44	2″	5/8
F3707/8X2.1/4	7/8	14	30.20	2.1/4	11/16
F3701X2.1/4	1″	11	33.25	2.1/4	11/16
F3701.1/4X3	1.1/4	11	41.91	3″	7/8
F3701.1/2X4	1.1/2	11	47.80	4″	1″

F202



Filiera in HSS metrica, destra

Filiera esagonale progettata per riparare o pulire filettature esterne danneggiate ripassando a mano la forma originale della filettatura. È possibile utilizzare una chiave fissa o regolabile per ruotare la filiera dall'esterno del bullone, quindi può essere utilizzata in punti di difficile accesso.



M	DIN 382	6g
1.75 XP	HSS	R
Bright		

Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	K1.1
■12	■13	■14	■10	■9	◪8	■8	◪7	◪5	■7	■6	■6	◪5	■11
K1.2	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
■8	◪6	■11	■9	◪7	■10	■8	◪6	■10	■8	◪6	◪20	◪15	◪10
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**	**N4.2**	**N4.3**					
◪10	◪9	◪6	■11	◪6	◪3	◪11	◪4	◪4					

Product	TD (mm)	TP (mm)	DRVS (mm)	OAL (mm)
F202M3	3.00	0.50	19.00	5.0
F202M4	4.00	0.70	19.00	5.0
F202M5	5.00	0.80	19.00	7.0
F202M6	6.00	1.00	19.00	7.0
F202M8	8.00	1.25	22.00	9.0
F202M10	10.00	1.50	27.00	11.0
F202M12	12.00	1.75	36.00	14.0
F202M14	14.00	2.00	36.00	14.0
F202M16	16.00	2.00	41.00	18.0
F202M18	18.00	2.50	41.00	18.0
F202M20	20.00	2.50	41.00	18.0
F202M22	22.00	2.50	50.00	22.0
F202M24	24.00	3.00	50.00	22.0
F202M27	27.00	3.00	60.00	25.0
F202M30	30.00	3.50	60.00	25.0
F202M36	36.00	4.00	60.00	25.0

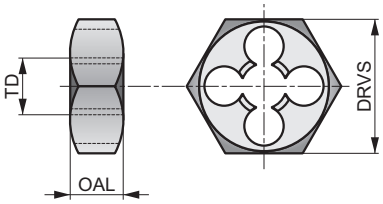
F302

DORMER



Filiera in HSS metrica, destra

Filiera esagonale progettata per riparare o pulire filettature esterne danneggiate ripassando a mano la forma originale della filettatura. È possibile utilizzare una chiave fissa o regolabile per ruotare la filiera dall'esterno del bullone, quindi può essere utilizzata in punti di difficile accesso.



M	BS 1127:1950	6g
1.75 XP	HSS	R
Bright		

Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	K1.1
■12	■13	■14	■10	■9	◪8	■8	◪7	◪5	■7	■6	■6	◪5	■11
K1.2	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
■8	◪6	■11	■9	◪7	■10	■8	◪6	■10	■8	◪6	◪20	◪15	◪10
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**	**N4.2**	**N4.3**					
◪10	◪9	◪6	■11	◪6	◪3	◪11	◪4	◪4					

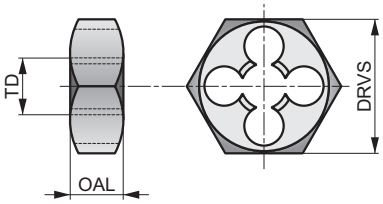
Product	TD (mm)	TP (mm)	DRVS (inch)	OAL (inch)
F302M3	3.00	0.50	0.7100	1/4
F302M4	4.00	0.70	0.7100	1/4
F302M5	5.00	0.80	0.7100	1/4
F302M6	6.00	1.00	0.7100	1/4
F302M7	7.00	1.00	0.8200	5/16
F302M8	8.00	1.25	0.8200	5/16
F302M10	10.00	1.50	0.9200	3/8
F302M11	11.00	1.50	1.0100	7/16
F302M12	12.00	1.75	1.1000	1/2
F302M14	14.00	2.00	1.3000	5/8
F302M16	16.00	2.00	1.3000	5/8
F302M18	18.00	2.50	1.4800	11/16
F302M20	20.00	2.50	1.4800	11/16
F302M22	22.00	2.50	1.6700	13/16
F302M24	24.00	3.00	2.0500	15/16
F302M27	27.00	3.00	2.2200	1.1/16
F302M30	30.00	3.50	2.2200	1.1/16
F302M33	33.00	3.50	2.5800	1.1/8
F302M36	36.00	4.00	2.7600	1.1/4

F312



Filiera in HSS metrica fine, destra

Filiera esagonale progettata per riparare o pulire filettature esterne danneggiate ripassando a mano la forma originale della filettatura. È possibile utilizzare una chiave fissa o regolabile per ruotare la filiera dall'esterno del bullone, quindi può essere utilizzata in punti di difficile accesso.



MF	BS 1127:1950	6g
1.75 XP	HSS	R
Bright		

Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	K1.1
■12	■13	■14	■10	■9	◪8	■8	◪7	◪5	■7	■6	■6	◪5	■11
K1.2	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
■8	◪6	■11	■9	◪7	■10	■8	◪6	■10	■8	◪6	◪20	◪15	◪10
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**	**N4.2**	**N4.3**					
◪10	◪9	◪6	■11	◪6	◪3	◪11	◪4	◪4					

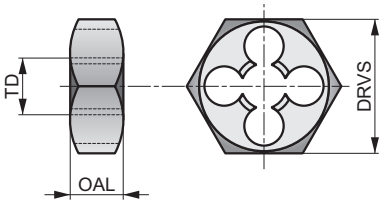
Product	TD (mm)	TP (mm)	DRVS (inch)	OAL (inch)
F312M8X.75	8.00	0.75	0.8200	5/16
F312M8X1.0	8.00	1.00	0.8200	5/16
F312M10X1.0	10.00	1.00	0.9200	3/8
F312M10X1.25	10.00	1.25	0.9200	3/8
F312M12X1.0	12.00	1.00	1.0100	7/16
F312M12X1.25	12.00	1.25	1.0100	7/16
F312M12X1.5	12.00	1.50	1.0100	7/16
F312M14X1.5	14.00	1.50	1.3000	5/8
F312M16X1.5	16.00	1.50	1.3000	5/8
F312M18X1.5	18.00	1.50	1.4800	11/16
F312M20X1.5	20.00	1.50	1.4800	11/16
F312M22X1.5	22.00	1.50	1.6700	13/16
F312M24X1.5	24.00	1.50	2.0500	15/16
F312M24X2.0	24.00	2.00	2.0500	15/16

F272



Filiera in HSS G (BSP), destra

Filiera esagonale progettata per riparare o pulire filettature esterne danneggiate ripassando a mano la forma originale della filettatura. È possibile utilizzare una chiave fissa o regolabile per ruotare la filiera dall'esterno del bullone, quindi può essere utilizzata in punti di difficile accesso.



G	DIN 382	Class A
1.75 XP	HSS	R
Bright		

Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	K1.1
■12	■13	■14	■10	■9	◪8	■8	◪7	◪5	■7	■6	■6	◪5	■11
K1.2	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
■8	◪6	■11	■9	◪7	■10	■8	◪6	■10	■8	◪6	◪20	◪15	◪10
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**	**N4.2**	**N4.3**					
◪10	◪9	◪6	■11	◪6	◪3	◪11	◪4	◪4					

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	DRVS (mm)	OAL (mm)
F2721/8	1/8	28	9.73	27.00	11.0
F2721/4	1/4	19	13.16	36.00	10.0
F2723/8	3/8	19	16.66	41.00	14.0
F2721/2	1/2	14	20.96	41.00	14.0
F2723/4	3/4	14	26.44	60.00	18.0
F2721	1"	11	33.25	60.00	18.0
F2721.1/4	1.1/4	11	41.91	70.00	20.0
F2721.1/2	1.1/2	11	47.80	85.00	22.0

Forma del filetto (THFT)	M										
Gruppo standard di base (BSG)	DIN 352										
Classe di tolleranza della filettatura (TCTR)	6H										
Applicazione Filettatura											
Lunghezza utilizzabile (ULDR)	1.5×D										
Codice materiale (BMC)	HSS										
Tipologia imbocco maschio (TCS)	C 2-3										
Geometria del Tagliente (FDC)											
Angolo elica (FHA)											
Direzione di taglio	R										
Rivestimento	Bright										
											
Codice Famiglia Prodotto	**L119**	**L120**	**L110**	**L112**							
Gamma diametri di taglio PSF	Set	Set	16.00 – 4"	BT1 – No.7							
	100	101	102	102							
P	**P1**										
	P2										
	P3										
	P4										
M	**M1**										
	M2										
	M3										
	M4										
K	**K1**										
	K2										
	K3										
	K4										
	K5										
N	**N1**										
	N2										
	N3										
	N4										
	N5										
S	**S1**										
	S2										
	S3										
	S4										
H	**H1**										
	H2										
	H3										
	H4										

■ Uso primario ◪ Uso possibile

L119



Set di 21 pezzi, Maschi a mano HSS scanalature diritte, Metrico, standard DIN

Cassetta metallica contenente sette set di maschi a mano in serie secondo lo standard DIN. Ideale per maschiare a mano materiali tenaci. Il design a scanalatura diritta lo rende adatto sia per fori passanti che ciechi. Ciascun set di tre maschi in serie deve essere utilizzato uno dopo l'altro per creare il profilo completo del filetto.

M	DIN 352	6H
	1.5×D	HSS
C 2-3		R
Bright		

Nr. = Numero del Set, A = Tipologie nel Set, B = No. nel Set, C = Diametri maschi nel Set, D = Diametri punte nel Set.

Product	Nr.	A	B	C
L11917	Nr.17	E100	21	E100M3NO8, E100M4NO8, E100M5NO8, E100M6NO8, E100M8NO8, E100M10NO8, E100M12NO8

L120



Set di Maschi, Filiere e giramaschi, diverse dimensioni

Kit di filettatura per filettature ISO-metrica. Contenenti set di maschi a mano o in serie, filiere, giramaschi e girafiliere, tutti insieme in un'elegante custodia in metallo con maniglia per il trasporto e chiusure a scatto.

Nr. = Numero del Set, A = No. nel Set, B = Tipologie nel Set, C = Diametri nel Set.

Product	Nr.	A	B	C
L12021	21	21	E100	E100M3NO8, E100M4NO8, E100M5NO8, E100M6NO8, E100M8NO8, E100M10NO8, E100M12NO8
			F100	F100M3, F100M4, F100M5, F100M6, F100M8, F100M10, F100M12
			L112	L112NO1.1/2, L112NO3
			L110	L1102A, L1102B, L1103, L1104, L1105
L12030	30	30	E100	E100M3NO8, E100M4NO8, E100M5NO8, E100M6NO8, E100M8NO8, E100M10NO8, E100M12NO8, E100M14NO8, E100M16NO8, E100M18NO8, E100M20NO8
			F100	F100M3, F100M4, F100M5, F100M6, F100M8, F100M10, F100M12, F100M14, F100M16, F100M18, F100M20
			L112	L112NO1.1/2, L112NO4
			L110	L1102A, L1102B, L1103, L1104, L1105, L1106
L1202M	HS-2M	23	E500	E500M2NO1, E500M2NO3, E500M2.5NO1, E500M2.5NO3, E500M3NO1, E500M3NO3, E500M3.5NO1, E500M3.5NO3, E500M4NO1, E500M4NO3, E500M5NO1, E500M5NO3, E500M6NO1, E500M6NO3
			F300	F300M2X13/16, F300M2.5X13/16, F300M3X13/16, F300M3.5X13/16, F300M4X13/16, F300M5X13/16, F300M6X13/16
			L112	L112BT1
			L110	L11013/16
L1204M	HS-4M	32	E500	E500M5NO1, E500M5NO3, E500M6NO1, E500M6NO3, E500M7NO1, E500M7NO3, E500M8NO1, E500M8NO3, E500M9NO1, E500M9NO3, E500M10NO1, E500M10NO3, E500M11NO1, E500M11NO3, E500M12NO1, E500M12NO3
			F300	F300M5X13/16, F300M6X13/16, F300M7X13/16, F300M8X1.5/16, F300M9X1.5/16, F300M10X1.5/16, F300M11X1.5/16, F300M12X1.5/16, F300M5X13/16, F300M6X13/16, F300M7X13/16, F300M8X1.5/16, F300M9X1.5/16
			L112	L112BT2
			L110	L11013/16, L1101.5/16
L1208M	HS-8M	17	E500	E500M2NO1, E500M2NO3, E500M3NO1, E500M3NO3, E500M4NO1, E500M4NO3, E500M5NO1, E500M5NO3, E500M6NO1, E500M6NO3
			F300	F300M2X13/16, F300M3X13/16, F300M4X13/16, F300M5X13/16, F300M6X13/16
			L112	L112BT1
			L110	L11013/16
L12010M	HS-10M	27	E500	E500M3NO1, E500M3NO3, E500M4NO1, E500M4NO3, E500M5NO1, E500M5NO3, E500M6NO1, E500M6NO3, E500M7NO1, E500M7NO3, E500M8NO1, E500M8NO3, E500M9NO1, E500M9NO3, E500M10NO1, E500M10NO3
			F300	F300M3X13/16, F300M4X13/16, F300M5X13/16, F300M6X1, F300M7X1, F300M8X1, F300M9X1, F300M10X1
			L112	L112BT2
			L110	L11013/16, L1101INCH
L12012M	HS-12M	35	E500	E500M2NO1, E500M2NO3, E500M3NO1, E500M3NO3, E500M4NO1, E500M4NO3, E500M5NO1, E500M5NO3, E500M6NO1, E500M6NO3, E500M7NO1, E500M7NO3, E500M8NO1, E500M8NO3, E500M9NO1, E500M9NO3, E500M10NO1, E500M10NO3, E500M12NO1, E500M12NO3
			F300	F300M2X13/16, F300M3X13/16, F300M4X13/16, F300M5X13/16, F300M6X13/16, F300M7X13/16, F300M8X1, F300M9X1, F300M10X1, F300M12X1.5/16
			L112	L112BT1, L112BT2
			L110	L11013/16, L1101INCH, L1101.5/16
L12014M	HS-14M	34	E500	E500M6NO1, E500M6NO3, E500M7NO1, E500M7NO3, E500M8NO1, E500M8NO3, E500M9NO1, E500M9NO3, E500M10NO1, E500M10NO3, E500M12NO1, E500M12NO3, E500M14NO1, E500M14NO3, E500M16NO1, E500M16NO3, E500M18NO1, E500M18NO3, E500M20NO1, E500M20NO3
			F300	F300M6X1, F300M7X1, F300M8X1, F300M9X1, F300M10X1, F300M12X1.5/16, F300M14X1.5/16, F300M16X1.1/2, F300M18X1.1/2, F300M20X1.1/2
			L112	L112NO3
			L110	L1101INCH, L1101.5/16, L1101.1/2

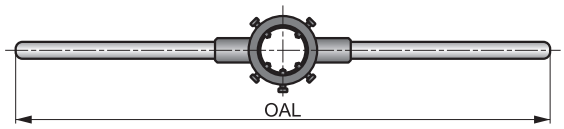
L110

DORMER



Girafiliere

Il girafiliere è un accessorio di facile utilizzo nelle filettature manuali. La filiera è tenuta saldamente nel supporto metallico, mentre i bracci alle due estremità vengono utilizzati per ruotare la filiera attorno al particolare metallico cilindrico da filettare. La serie L110 è disponibile in un'ampia gamma e contiene girafiliere di tutte le dimensioni.



I prodotti di questa serie sono disponibili anche in set con maschi e filiere. Si prega di consultare L120.

Product	Nr.	OAL (mm)	Die BD × Die OAL (mm)
L1101	1″	160.0	16 × 5
L1102A	2a	200.0	20 × 5
L1102B	2b	200.0	20 × 7
L1103	3	224.0	25 × 9
L1104	4″	280.0	30 × 11
L1105	5	315.0	38 × 14
L1105F	5f	315.0	38 × 10
L1106	6	450.0	45 × 18
L1106F	6f	450.0	45 × 14
L1107	7	560.0	55 × 22
L1107F	7f	560.0	55 × 16
L1108	8	630.0	65 × 25
L1108F	8f	630.0	65 × 18

Product	Nr.	OAL (mm)	Die BD × Die OAL (mm)
L1109	9	800.0	75 × 30
L1109F	9f	800.0	75 × 20
L11010	10	900.0	90 × 36
L11010F	10f	900.0	90 × 22
L11013/16	–	200.0	13/16 × 1/4
L1101INCH	–	224.0	1 × 3/8
L1101.5/16	–	270.0	1.5/16 × 7/16
L1101.1/2	–	315.0	1.1/2 × 1/2
L1102INCH	–	560.0	2 × 5/8
L1102.1/4	–	560.0	2.1/4 × 11/16
L1103INCH	–	900.0	3 × 7/8
L1104INCH	–	1000.0	4 × 1

L112

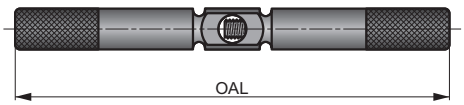
DORMER



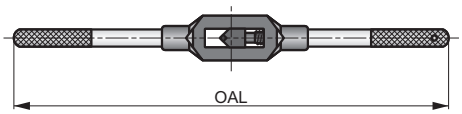
Giramaschi

Regolabile, un giramaschi può essere utilizzato per contenere diverse dimensioni di maschio. L'estremità quadrata del maschio viene inserita nella chiave che viene quindi serrata per tenere saldamente il maschio. Le due estremità metalliche su entrambi i lati della chiave vengono utilizzate per ruotare il maschio nel foro del pezzo in lavorazione per creare la filettatura.

BT1-BT2



NO0-NO7



I prodotti di questa serie sono disponibili anche in set con maschi e filiere. Si prega di consultare L120.

Product	Nr.	OAL (mm)	WSCN (mm)	WSCX (mm)	WSCN (inch)	WSCX (inch)	Tap Range (M)	Tap Range (Inch)
L112BT1	BT1	105.0	1.00	6.50	0.0394	0.2559	M1 – M8	No. 0 – 5/16
L112BT2	BT2	162.0	1.00	10.00	0.0394	0.3937	M1 – M14	No. 0 – 5/8
L112N00	No. 0	130.0	2.00	5.00	0.0787	0.1969	M1 – M5	No. 0 – 1/4
L112N01.1/2	No. 1.1/2	205.0	2.10	8.00	0.0827	0.3150	M2.2 – M12	No. 0 – 1/2
L112N03	No. 3	380.0	4.90	12.00	0.1929	0.4724	M5 – M20	5/16 – 3/4
L112N04	No. 4	500.0	5.50	16.00	0.2165	0.6299	M7 – M30	5/16 – 1″
L112N06	No. 6	1000.0	11.00	24.00	0.4331	0.9449	M18 – M42	3/4 – 1.1/2
L112N07	No. 7	1250.0	16.00	32.00	0.6299	1.2598	M27 – M48	1.1/8 – 2″



UTENSILI PER LA PRODUZIONE MISTA.
TIPICAMENTE UTILIZZATI CON MACCHINE CONVENZIONALI E CNC.

Forma del filetto (THFT)	M	M	M	M	M	MF	MF	MF	UNC	UNC	UNF	UNF	G	NPT
Gruppo standard di base (BSG)	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	ISO 2283	DIN 374	DIN 371	DIN 374	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 374	DIN 5156	ANSI DORMER
Classe di tolleranza della filettatura (TCTR)	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	2B	2B	2B	2B	Normal	Normal
Applicazione Filettatura	IU	IU	IU	IU	IU	IU	IU	IU	IU	IU	IU	IU	IU	IU
Lunghezza utilizzabile (ULDR)	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D
Codice materiale (BMC)	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
Tipologia imbocco maschio (TCS)	A 6-8 C 2-3	A 6-8 C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3
Geometria del Tagliente (FDC)														
Direzione di taglio	R	R	L	L	R	R	L	L	R	R	R	R	R	R
Rivestimento	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright
Codice Famiglia Prodotto	**E200**	**E250**	**E237**	**E251**	**E600**	**E268**	**E242**	**E290**	**E225**	**E275**	**E229**	**E278**	**E282**	**E714**
Gamma diametri di taglio PSF	M2 – M10	M3 – M52	M3 – M10	M12 – M24	M3 – M20	M4 – M50	M8 – M10	M12 – M24	No.4 – 1/4	5/16 – 1.1/2	No.2 – 1/4	5/16 – 1.1/2	1/8 – 1.1/2	1/8 – 1"
	106	107	108	109	110	111	113	114	115	116	117	118	119	120
P P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P3	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	■
P4	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
M M1														
M2														
M3														
M4														
K K1	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
K2	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
K3	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
K4	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
K5	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
N N1	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	
N2	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
N3	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	■
N4	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	
N5														
S S1														
S2														
S3														
S4														
H H1														
H2														
H3														
H4														

■ Uso primario ◪ Uso possibile

E200

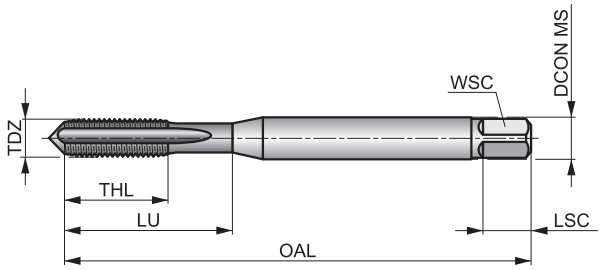
DORMER



Maschio a macchina con scanalatura diritta in HSS-E-PM, metrico, standard DIN

Maschio a macchina per uso generale con scanalatura diritta per fori passanti e ciechi. Superficie lucida per produrre filetti più precisi e puliti che impediscono al materiale del pezzo di attaccarsi ai taglienti. Il gambo rinforzato aumenta la resistenza contro la torsione.

M	DIN 371	6H
	1.5×D	HSS-E PM
A 6-8 C 2-3		R
Bright		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■ 11	■ 12	■ 12	■ 9	■ 8	◪ 7	■ 7	◪ 6	◪ 4	◪ 13	◪ 10	◪ 8	◪ 14	◪ 11

K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N4.2
◪ 12	◪ 9	◪ 12	◪ 9	◪ 12	◪ 10	◪ 12	◪ 15	◪ 14	◪ 11	◪ 21	■ 14	◪ 8

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E200M2 [1]	2	0.40	45.0	6	2.80	2.10	5	3	1.60	9.00
E200M2.5 [1]	2.5	0.45	50.0	8	2.80	2.10	5	3	2.05	12.50
E200M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E200M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E200M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E200M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E200M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E200M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00

[1] HSS-E.

E250

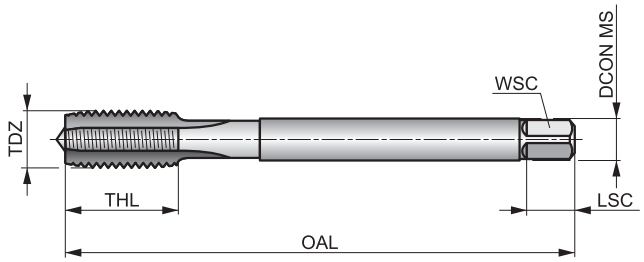
DORMER



Maschio a macchina con scanalatura diritta in HSS-E-PM, metrico, standard DIN

Maschio a macchina per uso generale con scanalatura diritta per fori passanti e ciechi. Superficie lucida per produrre filettature più precise e pulite che impediscono al materiale del pezzo di attaccarsi ai taglienti. Il gambo ridotto aumenta la lunghezza utile del maschio.

M	DIN 376	6H
	1.5×D	HSS-E PM
A 6-8 C 2-3		R
Bright		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■ 11	■ 12	■ 12	■ 9	■ 8	◪ 7	■ 7	◪ 6	◪ 4	◪ 13	◪ 10	◪ 8	◪ 14	◪ 11

K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N4.2
◪ 12	◪ 9	◪ 12	◪ 9	◪ 12	◪ 10	◪ 12	◪ 15	◪ 14	◪ 11	◪ 21	■ 14	◪ 8

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E250M4	4	0.70	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.30
E250M5	5	0.80	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.20
E250M6	6	1.00	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.00
E250M8	8	1.25	90.0	18	6.00	4.90	8	3	6.80
E250M10	10	1.50	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.50
E250M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30
E250M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00
E250M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00
E250M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	3	15.50
E250M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	3	17.50
E250M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50
E250M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00
E250M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00
E250M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50
E250M33	33	3.50	180.0	50	25.00	20.00	23	4	29.50
E250M36	36	4.00	200.0	55	28.00	22.00	25	4	32.00
E250M39	39	4.00	200.0	60	32.00	24.00	27	4	35.00
E250M42 [1]	42	4.50	200.0	60	32.00	24.00	27	4	37.50
E250M45 [1]	45	4.50	220.0	65	36.00	29.00	32	6	40.50
E250M48 [1]	48	5.00	250.0	70	36.00	29.00	32	6	43.00
E250M52 [1]	52	5.00	250.0	70	40.00	32.00	35	6	47.00

[1] HSS-E.

E237

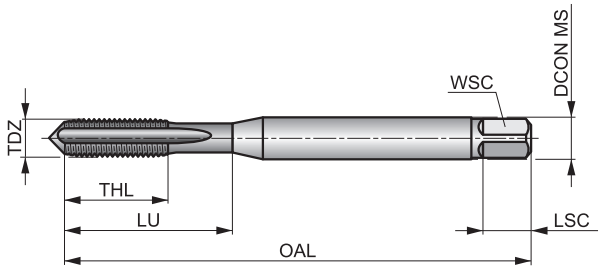
DORMER



Maschio a macchina con scanalature diritte in HSS-E-PM, metrico, standard DIN, sinistro

Maschio a macchina per uso generale con scanalatura diritta per fori passanti e ciechi. Superficie lucida per produrre filetti più precisi e puliti che impediscono al materiale del pezzo di attaccarsi ai taglienti. Il gambo rinforzato aumenta la resistenza contro la torsione.

M	DIN 371	6H
1.5×D		HSS-E PM
C 2-3		L
Bright		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■ 11	■ 12	■ 12	■ 9	■ 8	◪ 7	■ 7	◪ 6	◪ 4	◪ 13	◪ 10	◪ 8	◪ 14	◪ 11

K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N4.2
◪ 13	◪ 10	◪ 12	◪ 9	◪ 12	◪ 10	◪ 12	◪ 15	◪ 14	◪ 11	◪ 21	■ 14	◪ 8

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E237M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E237M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E237M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E237M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E237M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E237M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00

E251

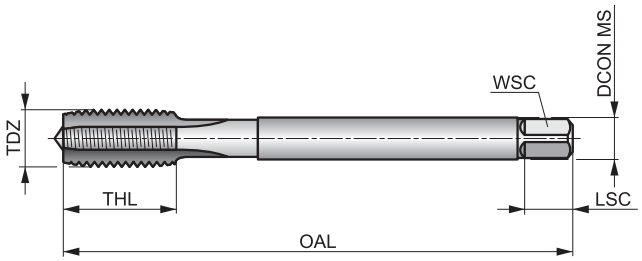
DORMER



Maschio a macchina con scanalature diritte in HSS-E-PM, metrico, standard DIN, sinistro

Maschio a macchina per uso generale con scanalatura diritta per fori passanti e ciechi. Superficie lucida per produrre filettature più precise e pulite che impediscono al materiale del pezzo di attaccarsi ai taglienti. Il gambo ridotto aumenta la lunghezza utile del maschio.

M	DIN 376	6H
	1.5×D	HSS-E PM
C 2-3		L
Bright		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■11	■12	■12	■9	■8	◪7	■7	◪6	◪4	◪13	◪10	◪8	◪14	◪11

K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N4.2
◪12	◪9	◪12	◪9	◪12	◪10	◪12	◪15	◪14	◪11	◪21	◪14	◪8

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E251M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30
E251M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	4	12.00
E251M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00
E251M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50
E251M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50
E251M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50
E251M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00

E600

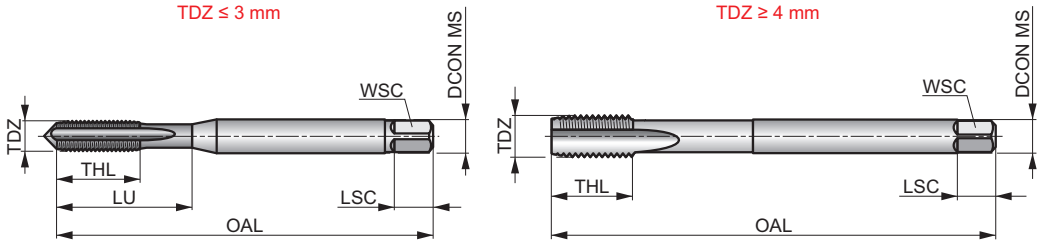
DORMER



Maschio a macchina serie lunga con scanalature diritte in HSS-E-PM, metrico, standard ISO

Maschio a macchina con scanalatura diritta per uso generale con imbocco NO2 per fori passanti più profondi o imbocco NO3 per foro cieco. Superficie lucida per evitare che il materiale si incolli sui taglienti. Design più lungo per una maggiore lunghezza durante la filettatura di fori di difficile accesso.

M	ISO 2283	6H
	1.5×D	HSS-E PM
C 2-3		R
Bright		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■9	■8	■8	■7	■6	◪5	■6	◪5	◪3	◪12	◪9	◪7	◪12	◪10

K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.2
◪11	◪8	◪10	◪8	◪11	◪9	◪8	◪11	◪10	◪7	◪17	■10	◪5	◪5

N4.3
◪3

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E600M3NO3	3	0.50	66.0	9	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E600M4NO2	4	0.70	73.0	12	3.15	2.50	5	3	3.30	–
E600M4NO3	4	0.70	73.0	12	3.15	2.50	5	3	3.30	–
E600M5NO2	5	0.80	79.0	12	4.00	3.15	6	3	4.20	–
E600M5NO3	5	0.80	79.0	12	4.00	3.15	6	3	4.20	–
E600M6NO2	6	1.00	89.0	14	4.50	3.55	6	3	5.00	–
E600M6NO3	6	1.00	89.0	14	4.50	3.55	6	3	5.00	–
E600M8NO2	8	1.25	97.0	17	6.30	5.00	8	3	6.80	–
E600M8NO3	8	1.25	97.0	17	6.30	5.00	8	3	6.80	–
E600M10NO2	10	1.50	108.0	19	8.00	6.30	9	3	8.50	–
E600M10NO3	10	1.50	108.0	19	8.00	6.30	9	3	8.50	–
E600M12NO2	12	1.75	119.0	23	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E600M12NO3	12	1.75	119.0	23	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E600M16NO3	16	2.00	137.0	25	12.50	10.00	13	4	14.00	–
E600M20NO3	20	2.50	149.0	30	14.00	11.20	14	4	17.50	–

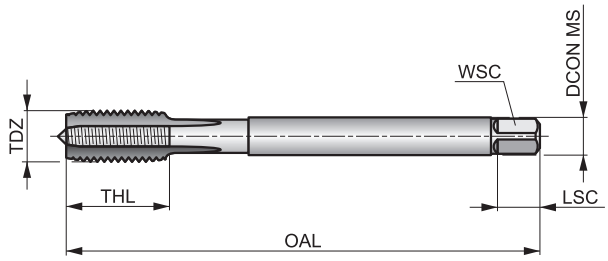
E268



Maschio a macchina con scanalature diritte in HSS-E-PM, metrico fine, standard DIN

Maschi a macchina per uso generale con scanalatura diritta per fori passanti e ciechi. Superficie lucida per produrre filettature più precise e pulite che impediscono al materiale del pezzo di attaccarsi ai taglienti. Il gambo ridotto aumenta la lunghezza utile del maschio.

MF	DIN 374	6H
	1.5×D	HSS-E PM
C 2-3		R
Bright		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■11	■12	■12	■9	■8	◪7	■7	◪6	◪4	◪13	◪10	◪8	◪14	◪11

K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N4.2
◪13	◪10	◪12	◪9	◪12	◪10	◪12	◪15	◪14	◪11	◪21	■14	◪8

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E268M4X.5	4	0.50	63.0	10	2.80	2.10	5	3	3.50
E268M5X.5	5	0.50	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.50
E268M6X.75	6	0.75	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.30
E268M7X.75	7	0.75	80.0	15	5.50	4.30	7	3	6.30
E268M8X.75	8	0.75	80.0	15	6.00	4.90	8	3	7.30
E268M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
E268M9X1.0	9	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	8.00
E268M10X.75	10	0.75	90.0	20	7.00	5.50	8	3	9.30
E268M10X1.0	10	1.00	90.0	20	7.00	5.50	8	3	9.00
E268M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
E268M11X1.0	11	1.00	90.0	20	8.00	6.20	9	3	10.00
E268M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	4	11.00
E268M12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.80
E268M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.50
E268M14X1.0	14	1.00	100.0	21	11.00	9.00	12	4	13.00
E268M14X1.25	14	1.25	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.80
E268M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.50
E268M15X1.5	15	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	4	13.50
E268M16X1.0	16	1.00	100.0	21	12.00	9.00	12	4	15.00
E268M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	4	14.50
E268M18X1.0	18	1.00	110.0	24	14.00	11.00	14	4	17.00
E268M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	4	16.50
E268M20X1.0	20	1.00	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
E268M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50
E268M22X1.0	22	1.00	125.0	25	18.00	14.50	17	4	21.00
E268M22X1.5	22	1.50	125.0	25	18.00	14.50	17	4	20.50
E268M24X1.0	24	1.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	23.00
E268M24X1.5	24	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.50
E268M24X2.0	24	2.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.00
E268M25X1.5	25	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	23.50

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E268M25X2.0	25	2.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	23.00
E268M26X1.5	26	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	24.50
E268M26X2.0	26	2.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	24.00
E268M27X1.5	27	1.50	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.50
E268M27X2.0	27	2.00	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.00
E268M28X1.5	28	1.50	140.0	28	20.00	16.00	19	4	26.50
E268M28X2.0	28	2.00	140.0	28	20.00	16.00	19	4	26.00
E268M30X1.5	30	1.50	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.50
E268M30X2.0	30	2.00	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.00
E268M32X1.5	32	1.50	150.0	28	22.00	18.00	21	4	30.50
E268M32X2.0	32	2.00	150.0	28	22.00	18.00	21	4	30.00
E268M33X1.5	33	1.50	160.0	30	25.00	20.00	23	4	31.50
E268M34X1.5	34	1.50	170.0	30	28.00	22.00	25	4	32.50
E268M35X1.5	35	1.50	170.0	30	28.00	22.00	25	4	33.50
E268M36X1.5	36	1.50	170.0	30	28.00	22.00	25	4	34.50
E268M36X2.0	36	2.00	170.0	30	28.00	22.00	25	4	34.00
E268M36X3.0	36	3.00	200.0	55	28.00	22.00	25	4	33.00
E268M40X1.5 [1)]	40	1.50	170.0	30	32.00	24.00	27	4	38.50
E268M40X2.0 [1)]	40	2.00	170.0	30	32.00	24.00	27	4	38.00
E268M42X1.5 [1)]	42	1.50	170.0	30	32.00	24.00	27	4	40.50
E268M42X2.0 [1)]	42	2.00	170.0	30	32.00	24.00	27	4	40.00
E268M42X3.0 [1)]	42	3.00	200.0	60	32.00	24.00	27	4	39.00
E268M45X1.5 [1)]	45	1.50	180.0	32	36.00	29.00	32	6	43.50
E268M45X2.0 [1)]	45	2.00	180.0	32	36.00	29.00	32	6	43.00
E268M45X3.0 [1)]	45	3.00	200.0	42	36.00	29.00	32	6	42.00
E268M48X1.5 [1)]	48	1.50	190.0	32	36.00	29.00	32	6	46.50
E268M48X2.0 [1)]	48	2.00	190.0	32	36.00	29.00	32	6	46.00
E268M48X3.0 [1)]	48	3.00	225.0	50	36.00	29.00	32	6	45.00
E268M50X1.5 [1)]	50	1.50	190.0	32	36.00	29.00	32	6	48.50
E268M50X2.0 [1)]	50	2.00	190.0	30	36.00	29.00	32	6	48.00

[1)] HSS-E.

E242

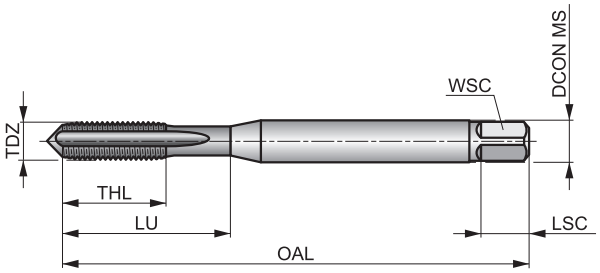
DORMER



Maschio a macchina con scanalature diritte in HSS-E-PM, metrico fine, standard DIN, sinistro

Maschio a macchina per uso generale con scanalatura diritta per fori passanti e ciechi. Superficie lucida per produrre filetti più precisi e puliti che impediscono al materiale del pezzo di attaccarsi ai taglienti. Il gambo rinforzato aumenta la resistenza contro la torsione.

MF	DIN 371	6H
	1.5×D	HSS-E PM
C 2-3		L
Bright		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■11	■12	■12	■9	■8	◪7	■7	◪6	◪4	◪13	◪10	◪8	◪14	◪11

K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N4.2
◪13	◪10	◪12	◪9	◪12	◪10	◪12	◪15	◪14	◪11	◪21	■14	◪8

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E242M8X1.0	8	1.00	90.0	18	8.00	6.20	9	3	7.00	35.00
E242M10X1.0	10	1.00	100.0	20	10.00	8.00	11	3	9.00	39.00

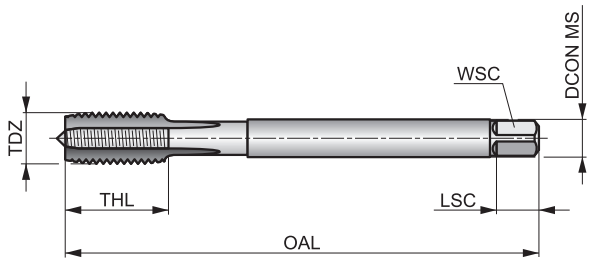
E290



Maschio a macchina con scanalature diritte in HSS-E-PM , metrico fine, DIN, sinistro

Maschio a macchina per uso generale con scanalatura diritta per fori passanti e ciechi. Superficie lucida per produrre filettature più precise e pulite che impediscono al materiale del pezzo di attaccarsi ai taglienti. Il gambo ridotto aumenta la lunghezza utile del maschio.

MF	DIN 374	6H
	1.5×D	HSS-E PM
C 2-3		L
Bright		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■11	■12	■12	■9	■8	◪7	■7	◪6	◪4	◪13	◪10	◪8	◪14	◪11

K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N4.2
◪13	◪10	◪12	◪9	◪12	◪10	◪12	◪15	◪14	◪11	◪21	■14	◪8

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E290M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	4	11.00
E290M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.50
E290M14X1.0	14	1.00	100.0	21	11.00	9.00	12	4	13.00
E290M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.50
E290M16X1.0	16	1.00	100.0	21	12.00	9.00	12	4	15.00
E290M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	4	14.50
E290M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	4	16.50
E290M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50
E290M22X1.5	22	1.50	125.0	25	18.00	14.50	17	4	20.50
E290M24X1.5	24	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.50

E225

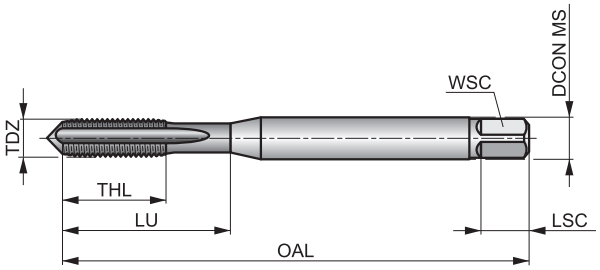
DORMER



Maschio a macchina con scanalature diritte in HSS-E-PM, UNC, standard DIN

Maschio a macchina per uso generale con scanalatura diritta per fori passanti e ciechi. Superficie lucida per produrre filetti più precisi e puliti che impediscono al materiale del pezzo di attaccarsi ai taglienti. Il gambo rinforzato aumenta la resistenza contro la torsione.

UNC	DIN 371	2B
	1.5×D	HSS-E PM
C 2-3		R
Bright		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■ 11	■ 12	■ 12	■ 9	■ 8	◪ 7	■ 7	◪ 6	◪ 4	◪ 13	◪ 10	◪ 8	◪ 14	◪ 11

K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N4.2
◪ 13	◪ 10	◪ 12	◪ 9	◪ 12	◪ 10	◪ 12	◪ 15	◪ 14	◪ 11	◪ 21	■ 14	◪ 8

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E2254-40	4	40	2.85	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.35	18.00
E2255-40	5	40	3.17	56.0	10	3.50	2.70	6	3	2.65	18.00
E2256-32	6	32	3.50	56.0	11	4.00	3.00	6	3	2.85	20.00
E2258-32	8	32	4.17	63.0	12	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
E22510-24	10	24	4.83	70.0	13	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
E22512-24	12	24	5.49	80.0	15	6.00	4.90	8	3	4.50	30.00
E2251/4	1/4	20	6.35	80.0	16	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00

E275

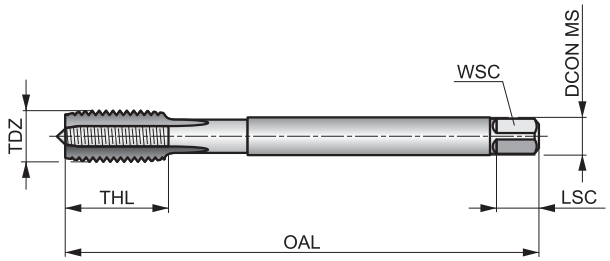
DORMER



Maschio a macchina con scanalature diritte in HSS-E-PM, UNC, standard DIN

Maschio a macchina per uso generale con scanalatura diritta per fori passanti e ciechi. Superficie lucida per produrre filettature più precise e pulite che impediscono al materiale del pezzo di attaccarsi ai taglienti. Il gambo ridotto aumenta la lunghezza utile del maschio.

UNC	DIN 376	2B
	1.5×D	HSS-E PM
C 2-3		R
Bright		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■ 11	■ 12	■ 12	■ 9	■ 8	◪ 7	■ 7	◪ 6	◪ 4	◪ 13	◪ 10	◪ 8	◪ 14	◪ 11

K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N4.2
◪ 13	◪ 10	◪ 12	◪ 9	◪ 12	◪ 10	◪ 12	◪ 15	◪ 14	◪ 11	◪ 21	■ 14	◪ 8

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)
E2755/16	5/16	18	7.94	90.0	18	6.00	4.90	8	3	6.60
E2753/8	3/8	16	9.53	100.0	24	7.00	5.50	8	3	8.00
E2757/16	7/16	14	11.11	110.0	23	9.00	7.00	10	3	9.40
E2751/2	1/2	13	12.70	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.80
E2759/16	9/16	12	14.29	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.20
E2755/8	5/8	11	15.88	110.0	25	12.00	9.00	12	4	13.50
E2753/4	3/4	10	19.05	140.0	34	14.00	11.00	14	4	16.50
E2757/8	7/8	9	22.23	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50
E2751	1"	8	25.40	160.0	38	20.00	16.00	19	4	22.25
E2751.1/8	1.1/8	7	28.58	180.0	45	22.00	18.00	21	4	25.00
E2751.1/4	1.1/4	7	31.75	180.0	50	25.00	20.00	23	4	28.00
E2751.1/2	1.1/2	6	38.10	200.0	60	32.00	24.00	27	4	34.00

E229

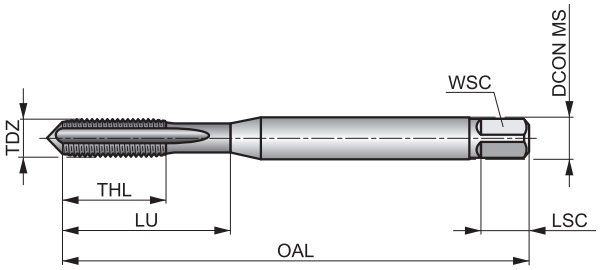
DORMER



Maschio a macchina con scanalature diritte in HSS-E-PM, UNF, standard DIN

Maschio a macchina per uso generale con scanalatura diritta per fori passanti e ciechi. Superficie lucida per produrre filetti più precisi e puliti che impediscono al materiale del pezzo di attaccarsi ai taglienti. Il gambo rinforzato aumenta la resistenza contro la torsione.

UNF	DIN 371	2B
	1.5×D	HSS-E PM
C 2-3		R
Bright		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■ 11	■ 12	■ 12	■ 9	■ 8	◪ 7	■ 7	◪ 6	◪ 4	◪ 13	◪ 10	◪ 8	◪ 14	◪ 11

K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N4.2
◪ 13	◪ 10	◪ 12	◪ 9	◪ 12	◪ 10	◪ 12	◪ 15	◪ 14	◪ 11	◪ 21	■ 14	◪ 8

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E2292-64	2	64	2.18	45.0	7	2.80	2.10	5	3	1.90	12.00
E2293-56	3	56	2.52	50.0	8	2.80	2.10	5	3	2.15	12.50
E2294-48	4	48	2.85	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.40	18.00
E2295-44	5	44	3.17	56.0	10	3.50	2.70	6	3	2.70	18.00
E2296-40	6	40	3.50	56.0	11	4.00	3.00	6	3	2.95	20.00
E2298-36	8	36	4.17	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.50	21.00
E22910-32	10	32	4.83	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.10	25.00
E22912-28	12	28	5.49	80.0	15	6.00	4.90	8	3	4.70	30.00
E2291/4	1/4	28	6.35	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00

E278

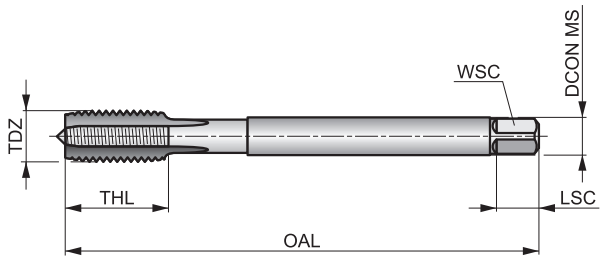
DORMER



Maschio a macchina con scanalature diritte in HSS-E-PM, UNF, standard DIN

Maschio a macchina per uso generale con scanalatura diritta per fori passanti e ciechi. Superficie lucida per produrre filettature più precise e pulite che impediscono al materiale del pezzo di attaccarsi ai taglienti. Il gambo ridotto aumenta la lunghezza utile del maschio.

UNF	DIN 374	2B
	1.5×D	HSS-E PM
C 2-3		R
Bright		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■ 11	■ 12	■ 12	■ 9	■ 8	◪ 7	■ 7	◪ 6	◪ 4	◪ 13	◪ 10	◪ 8	◪ 14	◪ 11

K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N4.2
◪ 13	◪ 10	◪ 12	◪ 9	◪ 12	◪ 10	◪ 12	◪ 15	◪ 14	◪ 11	◪ 21	■ 14	◪ 8

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E2785/16	5/16	24	7.94	90.0	18	6.00	4.90	8	3	6.90
E2783/8	3/8	24	9.53	100.0	24	7.00	5.50	8	3	8.50
E2787/16	7/16	20	11.11	100.0	22	9.00	7.00	10	3	9.90
E2781/2	1/2	20	12.70	100.0	21	9.00	7.00	10	3	11.50
E2789/16	9/16	18	14.29	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.90
E2785/8	5/8	18	15.88	100.0	21	12.00	9.00	12	4	14.50
E2783/4	3/4	16	19.05	125.0	25	14.00	11.00	14	4	17.50
E2787/8	7/8	14	22.23	140.0	28	18.00	14.50	17	4	20.40
E2781	1"	12	25.40	140.0	26	18.00	14.50	17	4	23.25
E2781.1/8	1.1/8	12	28.58	150.0	28	22.00	18.00	21	4	26.50
E2781.1/4	1.1/4	12	31.75	150.0	28	25.00	20.00	23	4	29.50
E2781.3/8	1.3/8	12	34.93	170.0	30	28.00	22.00	25	4	32.75
E2781.1/2 [1]	1.1/2	12	38.10	170.0	30	32.00	24.00	27	4	36.00

[1] HSS-E.

E282

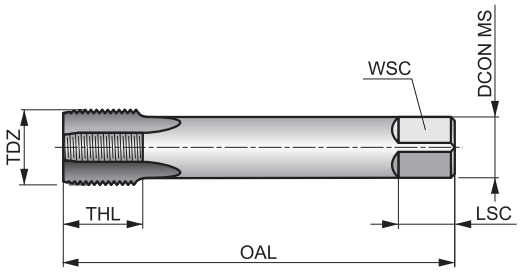
DORMER



Maschio a macchina con scanalature diritte in HSS-E-PM, G (BSP), standard DIN

Maschio a macchina per uso generale con scanalatura diritta per fori passanti e ciechi. Superficie lucida per produrre filettature più precise e pulite che impediscono al materiale del pezzo di attaccarsi ai taglienti. Il gambo ridotto aumenta la lunghezza utile del maschio.

G	DIN 5156	Normal
	1.5×D	HSS-E PM
C 2-3		R
Bright		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■ 11	■ 12	■ 12	■ 9	■ 8	◪ 7	■ 7	◪ 6	◪ 4	◪ 13	◪ 10	◪ 8	◪ 14	◪ 11

K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N4.2
◪ 13	◪ 10	◪ 12	◪ 9	◪ 12	◪ 10	◪ 12	◪ 15	◪ 14	◪ 11	◪ 21	■ 14	◪ 8

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)
E2821/8	1/8	28	9.73	90.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
E2821/4	1/4	19	13.16	100.0	21	11.00	9.00	12	4	11.80
E2823/8	3/8	19	16.66	100.0	21	12.00	9.00	12	4	15.25
E2821/2	1/2	14	20.96	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
E2823/4	3/4	14	26.44	140.0	28	20.00	16.00	19	4	24.50
E2821	1″	11	33.25	160.0	30	25.00	20.00	23	4	30.75
E2821.1/4 [1]	1.1/4	11	41.91	170.0	30	32.00	24.00	27	4	39.50
E2821.1/2 [1]	1.1/2	11	47.80	190.0	32	36.00	29.00	32	6	45.00

[1] HSS-E.

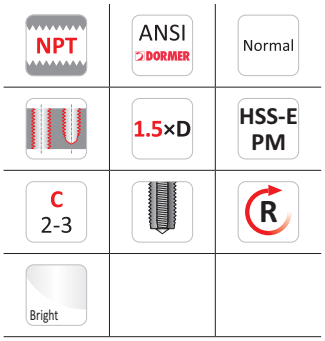
E714

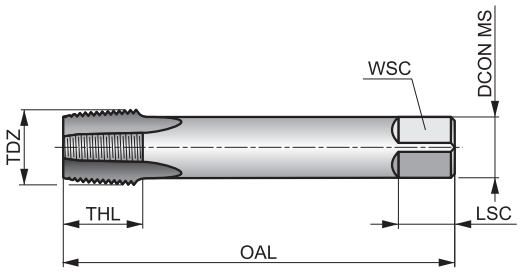
DORMER



Maschio a macchina con scanalature diritte in HSS-E-PM, NPT, standard ANSI

Maschio a macchina per uso generale con scanalatura diritta per fori passanti e ciechi. Superficie lucida per produrre filettature più precise e pulite che impediscono al materiale del pezzo di attaccarsi ai taglienti.





Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	K1.1	K1.2	K1.3
■8	■9	■9	■7	■6	◪5	■4	◪4	◪3	■3	◪2	◪6	◪4	◪3

K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
◪7	◪6	◪7	◪5	◪6	◪5	◪7	◪5	◪9	◪12	◪11	◪8	■18	■11

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E7141/8	1/8	27	10.23	90.0	14	11.00	9.00	12	3	8.50
E7141/4	1/4	18	13.60	100.0	20	14.00	11.00	14	3	11.00
E7143/8	3/8	18	17.04	110.0	20	16.00	12.00	15	4	14.50
E7141/2	1/2	14	21.20	125.0	26	18.00	14.50	17	4	18.00
E7143/4	3/4	14	26.54	140.0	26	22.00	18.00	21	5	23.00
E7141	1″	11.5	33.20	150.0	31	28.00	22.00	25	5	29.00

Forma del filetto (THFT)		M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	MF	MF	MF
Gruppo standard di base (BSG)		DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371	DIN 376	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 2283	DIN 374	DIN 374	DIN 374
Classe di tolleranza della filettatura (TCTR)		6H	6H	6H	6G	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H
Applicazione Filettatura														
Lunghezza utilizzabile (ULDR)		2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	3×D	3×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D
Codice materiale (BMC)		HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
Tipologia imbocco maschio (TCS)		B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5
Geometria del Tagliente (FDC)														
Direzione di taglio		R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R
Rivestimento		Bright	ST	TiN	Bright	TiN	TiN	Bright	ST	TiN	Bright	Bright	ST	TiN
														
Codice Famiglia Prodotto		EP006H	EP016H	EP00TIN	EP006G	E422	E423	E000	E001	E000TIN	E606	EP10	EP11	EP10TIN
Gamma diametri di taglio PSF		M2 – M30	M2 – M30	M3 – M30	M3 – M20	M3 – M10	M12 – M24	M1.6 – M24	M1.6 – M24	M3 – M20	M3 – M24	M4 – M30	M4 – M30	M8 – M20
		124	125	126	127	128	129	130	131	132	133	134	135	136
P	P1	■	◪	■	■	■	■	■	◪	■	■	■	◪	■
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	◪	■
	P3	◪	■	■	◪	■	■	◪	■	■	◪	■	■	■
	P4	◪	■	■	◪	◪	◪	◪	■	◪	◪	◪	◪	◪
M	M1		◪	■					◪	■			◪	■
	M2		◪	■					◪	■			◪	■
	M3		◪	■					◪	■			◪	■
	M4		◪	◪					◪	◪			◪	◪
K	K1		◪	◪					◪	◪			◪	◪
	K2		◪	◪					◪	◪			◪	◪
	K3		◪	◪					◪	◪			◪	◪
	K4		◪	◪					◪	◪			◪	◪
	K5		◪	◪					◪	◪			◪	◪
N	N1	■		■	■	■	■	■		■	◪	■		■
	N2	■		■	■	◪	◪	■		■	◪	■		■
	N3	◪		◪	◪	■	■	■		■	◪	◪		◪
	N4	◪		◪	◪	◪	◪	◪		◪	◪	◪		◪
	N5													
S	S1													
	S2													
	S3													
	S4													
H	H1													
	H2													
	H3													
	H4													

■ Uso primario ◪ Uso possibile

	E011	EP20	EP21	E021	EP30	EP31	E031	EP40	EP41	E041
	MF	UNC	UNC	UNC	UNF	UNF	UNF	G	G	G
	ISO 529	DIN 2184-1	DIN 2184-1	ISO 529	DIN 2184-1	DIN 2184-1	ISO 529	DIN 5156	DIN 5156	ISO DORMER
	6H	2B	2B	2B	2B	2B	2B	Normal	Normal	Normal
	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D
	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	C 2-3	C 2-3	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5
	ST	Bright	ST	ST	Bright	ST	ST	Bright	ST	ST
	M4 – M24	No.4 – 1"	No.4 – 1"	No.2 – 1"	No.8 – 1"	No.8 – 1"	No.8 – 1"	1/8 – 1"	1/8 – 1"	1/8 – 3/4
	137	138	139	140	141	142	143	144	145	146
P1	◪	■	◪	◪	■	◪	◪	■	◪	◪
P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P3	■	◪	■	■	◪	■	■	◪	■	■
P4	■	◪	■	■	◪	■	■	◪	■	■
M1	◪		◪	◪		◪	◪		◪	◪
M2	◪		◪	◪		◪	◪		◪	◪
M3	◪		◪	◪		◪	◪		◪	◪
M4	◪		◪	◪		◪	◪		◪	◪
K1	◪		◪	◪		◪	◪		◪	◪
K2	◪		◪	◪		◪	◪		◪	◪
K3	◪		◪	◪		◪	◪		◪	◪
K4	◪		◪	◪		◪	◪		◪	◪
K5	◪		◪	◪		◪	◪		◪	◪
N1		■			■			■		
N2		■			■			■		
N3		◪			■			■		
N4		◪			◪			◪		
N5										
S1										
S2										
S3										
S4										
H1										
H2										
H3										
H4										

■ Uso primario ◪ Uso possibile

EP006H

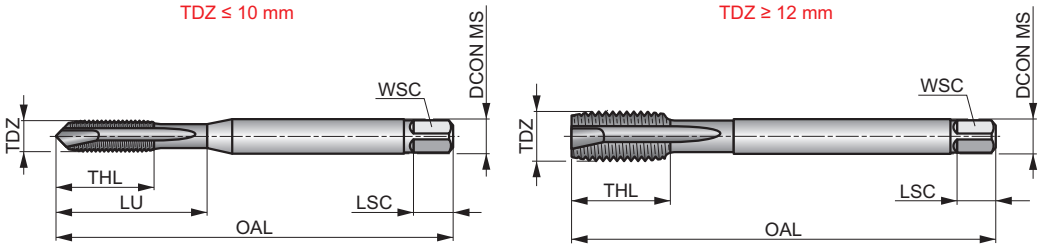
DORMER



Maschio a macchina HSS-E-PM imbocco corretto, Metrico, standard DIN

Maschi a macchina per produrre filettature ad accoppiamento normale entro una tolleranza di 6H. L'imbocco corretto è adatto solo per fori passanti. La superficie lucida impedisce al materiale di incollarsi al tagliente migliorando il processo.

M	DIN 371/376	6H
2.5×D		HSS-E PM
B 3.5-5		R
Bright		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2
■ 22	■ 24	■ 25	■ 18	■ 16	◪ 14	■ 13	◪ 10	◪ 8	■ 14	■ 10	■ 7	■ 28	■ 25

N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1
■ 18	■ 44	◪ 27	◪ 13	◪ 22

I prodotti di questa serie sono disponibili anche in set con punte. Si prega di consultare L114 o L001.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EP00M2 [1]	2	0.40	50.0	6	2.80	2.10	5	2	1.60	9.00
EP00M2.5 [1]	2.5	0.45	50.0	8	2.80	2.10	5	2	2.10	12.50
EP00M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EP00M3DIN376	3	0.50	56.0	10	2.20	1.80	4	3	2.50	18.00
EP00M3.5	3.5	0.60	56.0	11	4.00	3.00	6	3	2.90	20.00
EP00M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EP00M4DIN376	4	0.70	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.30	21.00
EP00M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EP00M5DIN376	5	0.80	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.20	25.00
EP00M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
EP00M6DIN376	6	1.00	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.00	30.00
EP00M7	7	1.00	80.0	15	7.00	5.50	8	3	6.00	30.00
EP00M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EP00M8DIN376	8	1.25	90.0	18	6.00	4.90	8	3	6.80	35.00
EP00M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EP00M10DIN376	10	1.50	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.50	–
EP00M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	–
EP00M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00	–
EP00M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	–
EP00M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50	–
EP00M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	–
EP00M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	–
EP00M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00	–
EP00M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00	–
EP00M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50	–

[1] HSS-E.

EP016H

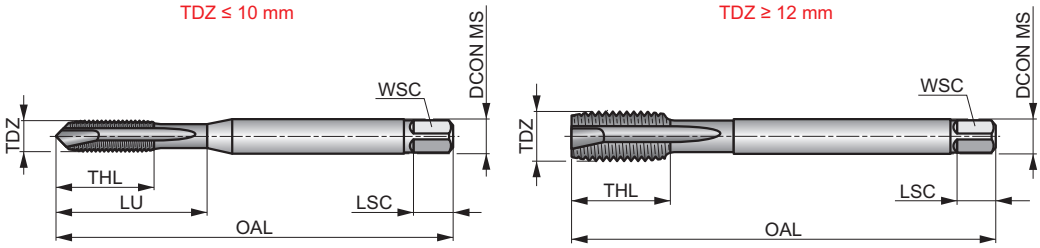
DORMER



Maschio a macchina HSS-E-PM imbocco corretto, Metrico, standard DIN

Maschi a macchina per produrre filettature ad accoppiamento normale entro una tolleranza di 6H. L'imbocco corretto è adatto solo per fori passanti. La superficie vaporizzata agisce per trattenere il fluido da taglio e prevenire l'incollamento dei trucioli sull'utensile.

M	DIN 371/376	6H
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		
ST		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P2.2	P2.3	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3
◪22	◪16	■14	■10	◪9	■8	◪6	◪10	◪8	◪9	◪7	◪7	◪6	◪5

M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2
◪4	◪13	◪10	◪7	◪16	◪13	◪14	◪10	◪13	◪9	◪15	◪11

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EP01M2 [1]	2	0.40	50.0	6	2.80	2.10	5	2	1.60	9.00
EP01M2.5 [1]	2.5	0.45	50.0	8	2.80	2.10	5	2	2.10	12.50
EP01M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EP01M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EP01M4DIN376	4	0.70	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.30	21.00
EP01M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EP01M5DIN376	5	0.80	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.20	25.00
EP01M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
EP01M6DIN376	6	1.00	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.00	30.00
EP01M7	7	1.00	80.0	15	7.00	5.50	8	3	6.00	30.00
EP01M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EP01M8DIN376	8	1.25	90.0	18	6.00	4.90	8	3	6.80	35.00
EP01M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EP01M10DIN376	10	1.50	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.50	–
EP01M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	–
EP01M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00	–
EP01M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	–
EP01M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50	–
EP01M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	–
EP01M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	–
EP01M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00	–
EP01M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00	–
EP01M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50	–

[1] HSS-E.

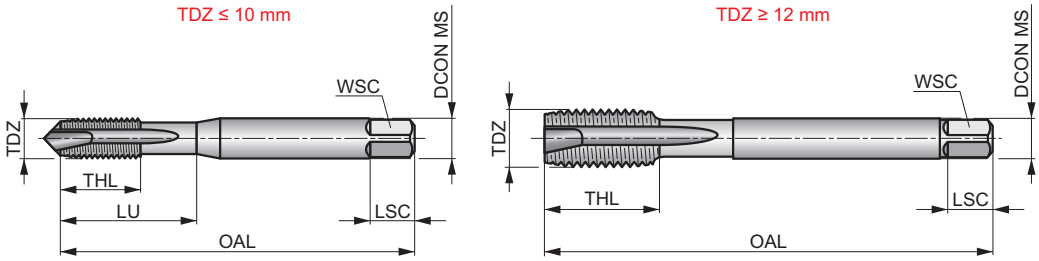
EP00TIN



Maschio a macchina con imbocco corretto in HSS-E-PM rivestito TiN, metrico, standard DIN

Maschio a macchina ad alte prestazioni con imbocco corretto solo per fori passanti. Adatto per un'ampia gamma di materiali da lavorare. Rivestito TiN per consentire velocità di taglio più elevate, migliorare le prestazioni e prolungare la durata dell'utensile.

M	DIN 371/376	6H
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
TiN		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■34	■38	■40	■29	■24	■20	■19	■14	◪12	■10	◪9	■11	■9	■10
M2.2	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K3.1**	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**
■8	■8	■7	◪6	◪5	◪21	◪16	◪12	◪30	◪24	◪26	◪20	◪24	◪18
K5.1	**K5.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N4.1**					
◪28	◪20	■12	■37	■34	■24	◪60	◪36	◪26					

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EP00TINM3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EP00TINM4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EP00TINM5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EP00TINM6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
EP00TINM8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EP00TINM10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EP00TINM12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	–
EP00TINM14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00	–
EP00TINM16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	–
EP00TINM18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50	–
EP00TINM20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	–
EP00TINM22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	–
EP00TINM24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00	–
EP00TINM27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00	–
EP00TINM30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50	–

EP006G

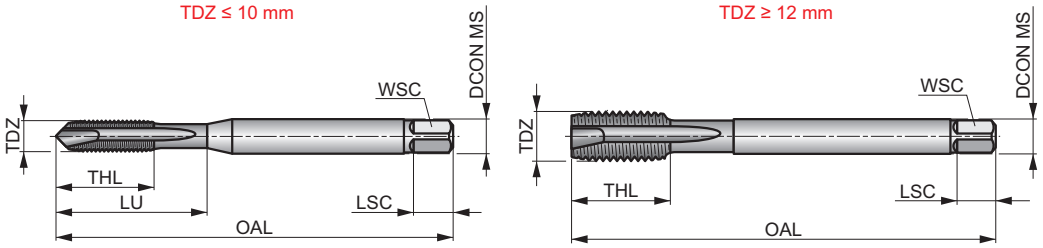
DORMER



Maschio a macchina HSS-E-PM imbocco corretto, Metrico, standard DIN

Maschi a macchina per produrre filettature ad accoppiamento maggiorato entro una tolleranza di 6G. L'imbocco corretto è adatto solo per fori passanti. La superficie lucida impedisce al materiale di incollarsi al tagliente migliorando il processo.

M	DIN 371/376	6G
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
Bright		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2
■ 22	■ 24	■ 25	■ 18	■ 16	◪ 14	■ 13	◪ 10	◪ 8	■ 14	■ 10	■ 7	■ 28	■ 25

N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1
■ 18	■ 44	◪ 27	◪ 13	◪ 22

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EP006GM3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EP006GM4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EP006GM5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EP006GM6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
EP006GM8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EP006GM10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EP006GM12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	–
EP006GM16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	–
EP006GM20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	–

E422

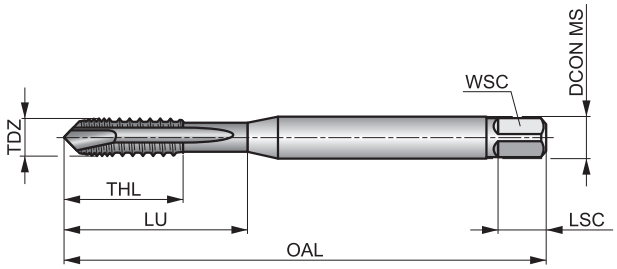
DORMER



Maschio a macchina ad imbocco corretto e filetto a denti alternati in HSS-E-PM, metrico, standard DIN

Maschio con imbocco corretto ad alte prestazioni solo per fori passanti. Filetto a denti alternati per ridurre l'attrito, consentire una migliore lubrificazione e lasciare più spazio per il passaggio dei trucioli. Il gambo rinforzato aumenta la resistenza e il rivestimento TiN consente velocità di taglio e prestazioni più elevate.

M	DIN 371	6H
	3×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
TiN		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2
■ 37	■ 42	■ 43	■ 32	■ 28	◪ 25	■ 15	◪ 12	◪ 9	■ 25	■ 19	◪ 13	◪ 46	◪ 42

N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1
◪ 30	■ 76	◪ 45	■ 23	◪ 30

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E422M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E422M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E422M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E422M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E422M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E422M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00

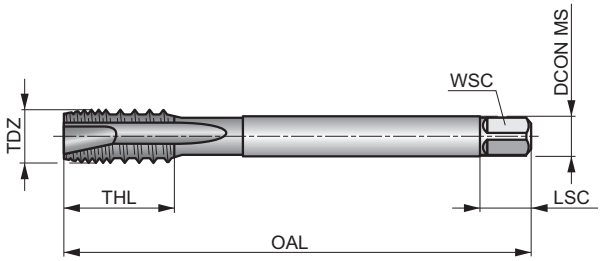
E423



Maschio a macchina con imbocco corretto e filetto a denti alternati in HSS-E-PM, metrico, standard DIN

Maschio con imbocco corretto ad alte prestazioni solo per fori passanti. Filetto a denti alternati per ridurre l'attrito, consentire una migliore lubrificazione e lasciare più spazio per il passaggio dei trucioli. Il gambo ridotto aumenta la lunghezza utile ed il rivestimento TiN consente velocità di taglio e prestazioni più elevate.

M	DIN 376	6H
	3×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
TiN		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2
■ 37	■ 42	■ 43	■ 32	■ 28	◪ 25	■ 15	◪ 12	◪ 9	■ 25	■ 19	◪ 13	◪ 46	◪ 42

N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1
◪ 30	■ 76	◪ 45	■ 23	◪ 30

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E423M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30
E423M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00
E423M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00
E423M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	3	17.50
E423M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00

E000

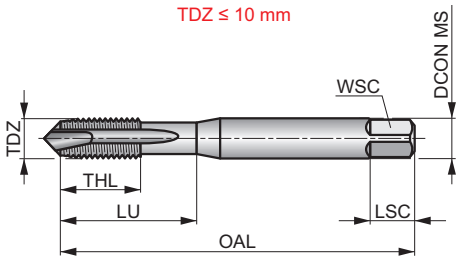


Maschio a macchina HSS-E-PM imbocco corretto, Metrico, standard ISO

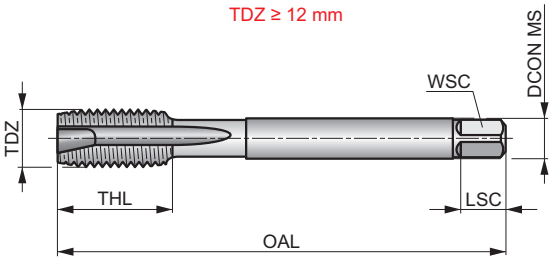
Maschio a macchina con imbocco corretto adatto solo per fori passanti. La superficie lucidata produce filetti precisi e definiti prevenendo l'incollamento dei trucioli sul tagliente.

M	ISO 529	6H
2.5×D		HSS-E PM
B 3.5-5		R
Bright		

TDZ ≤ 10 mm



TDZ ≥ 12 mm



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2
■ 22	■ 24	■ 25	■ 18	■ 16	◪ 14	■ 13	◪ 10	◪ 8	■ 14	■ 10	■ 7	■ 28	■ 25

N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1
■ 18	■ 44	◪ 27	◪ 13	◪ 22

I prodotti di questa serie sono disponibili anche in set con punte. Si prega di consultare L113 o L002.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E000M1.6	1.6	0.35	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.25	7.00
E000M2	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.60	8.00
E000M2.5	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	2	2.05	9.50
E000M3	3	0.50	48.0	15	3.15	2.50	5	3	2.50	15.00
E000M3.5	3.5	0.60	50.0	16	3.55	2.80	5	3	2.90	16.00
E000M4	4	0.70	53.0	17	4.00	3.15	6	3	3.30	17.00
E000M5	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E000M6	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E000M8	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E000M10	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E000M12	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E000M14	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.00	–
E000M16	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	3	14.00	–
E000M20	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–
E000M24	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	–

E001

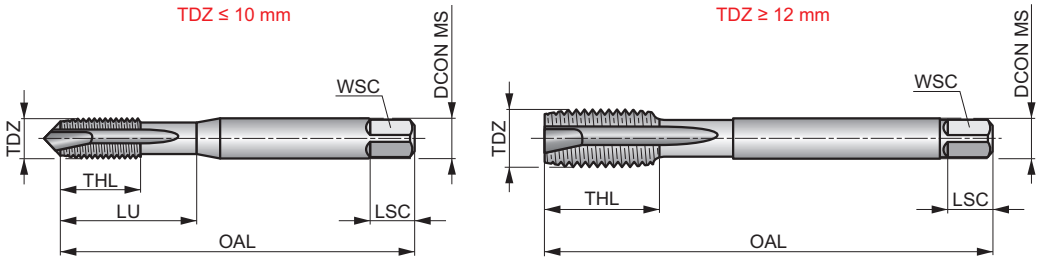
DORMER



Maschio a macchina HSS-E-PM imbocco corretto, Metrico, standard ISO

Maschio a macchina con imbocco corretto adatto solo per fori passanti. La superficie vaporizzata agisce per trattenere il fluido da taglio e prevenire l'incollamento dei trucioli sull'utensile.

M	ISO 529	6H
2.5×D		HSS-E PM
B 3.5-5		R
ST		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P2.2	P2.3	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3
◪22	◪16	■14	■10	◪9	■8	◪6	◪10	◪8	◪9	◪7	◪7	◪6	◪5

M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2
◪4	◪13	◪10	◪7	◪16	◪13	◪14	◪10	◪13	◪9	◪15	◪11

I prodotti di questa serie sono disponibili anche in set con punte. Si prega di consultare L113.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E001M1.6	1.6	0.35	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.25	7.00
E001M2	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.60	8.00
E001M2.5	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	2	2.05	9.50
E001M3	3	0.50	48.0	15	3.15	2.50	5	3	2.50	15.00
E001M4	4	0.70	53.0	17	4.00	3.15	6	3	3.30	17.00
E001M5	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E001M6	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E001M8	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E001M10	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E001M12	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E001M14	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.00	–
E001M16	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	3	14.00	–
E001M18	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	–
E001M20	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–
E001M22	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	–
E001M24	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	–

E000TIN

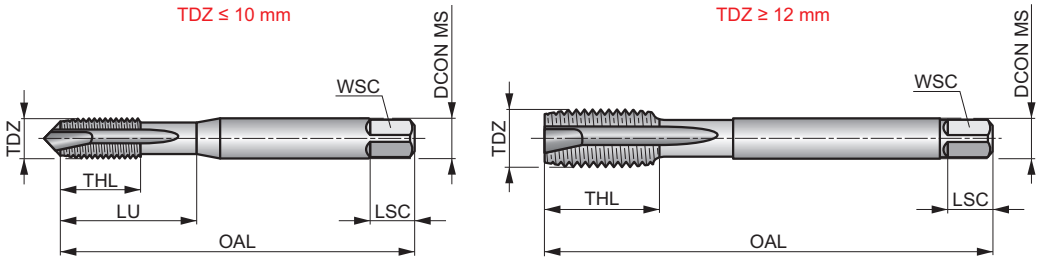
DORMER



Maschio a macchina con imbocco corretto in HSS-E-PM rivestito TiN, metrico, standard ISO

Maschio a macchina ad alte prestazioni con imbocco corretto solo per fori passanti. Adatto per un'ampia gamma di materiali da lavorare. Rivestito TiN per consentire velocità di taglio più elevate, migliorare le prestazioni e prolungare la durata dell'utensile.

M	ISO 529	6H
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
TiN		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■34	■38	■40	■29	■24	■20	■19	■14	◪12	■10	◪9	■11	■9	■10
M2.2	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K3.1**	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**
■8	■8	■7	◪6	◪5	◪21	◪16	◪12	◪30	◪24	◪26	◪20	◪24	◪18
K5.1	**K5.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N4.1**					
◪28	◪20	■12	■37	■34	■24	■60	◪36	◪26					

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E000TINM3	3	0.50	48.0	15	3.15	2.50	5	3	2.50	15.00
E000TINM4	4	0.70	53.0	17	4.00	3.15	6	3	3.30	17.00
E000TINM5	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E000TINM6	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E000TINM8	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E000TINM10	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E000TINM12	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E000TINM16	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	3	14.00	–
E000TINM20	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–

E606

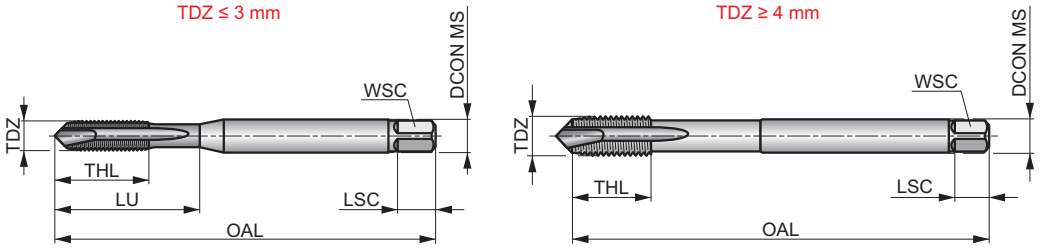
DORMER



Maschio a macchina serie lunga HSS-E-PM imbocco corretto, Metrico, standard ISO

Design serie lunga per una maggiore profondità di filettatura per i fori di difficile accesso. L'imbocco corretto spinge i trucioli in avanti per un processo sicuro e affidabile. Adatto solo per fori passanti.

M	ISO 2283	6H
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
Bright		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2
■ 12	■ 14	■ 14	■ 11	■ 10	◪ 9	■ 9	◪ 6	◪ 4	◪ 10	◪ 8	◪ 5	◪ 20	◪ 18

N2.3	N3.1	N3.3	N4.1
◪ 13	◪ 33	◪ 10	◪ 20

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E606M3	3	0.50	66.0	9	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E606M4	4	0.70	73.0	12	3.15	2.50	5	3	3.30	–
E606M5	5	0.80	79.0	12	4.00	3.15	6	3	4.20	–
E606M6	6	1.00	89.0	14	4.50	3.55	6	3	5.00	–
E606M8	8	1.25	97.0	17	6.30	5.00	8	3	6.80	–
E606M10	10	1.50	108.0	19	8.00	6.30	9	3	8.50	–
E606M12	12	1.75	119.0	23	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E606M16	16	2.00	137.0	25	12.50	10.00	13	3	14.00	–

EP10

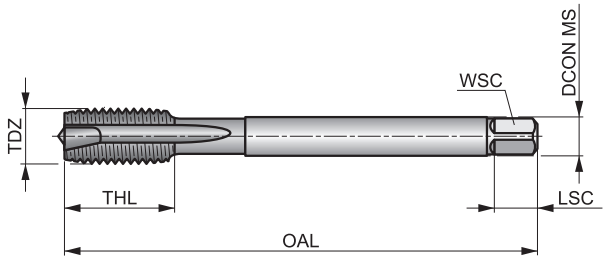
DORMER



Maschio a macchina HSS-E-PM imbocco corretto, Metrico Fine, standard DIN

Maschio a macchina con imbocco corretto adatto solo per fori passanti. La superficie lucidata produce filetti precisi e definiti prevenendo l'incollamento dei trucioli sul tagliente. Il gambo ridotto aumenta la profondità di maschiatura.

MF	DIN 374	6H
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
Bright		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2
■ 22	■ 24	■ 25	■ 18	■ 16	◪ 14	■ 13	◪ 10	◪ 8	■ 14	■ 10	■ 7	■ 28	■ 25

N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1
■ 18	■ 44	◪ 27	◪ 13	◪ 22

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EP10M4X.5	4	0.50	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.50
EP10M5X.5	5	0.50	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.50
EP10M6X.75	6	0.75	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.30
EP10M8X.75	8	0.75	80.0	15	6.00	4.90	8	3	7.30
EP10M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
EP10M10X.75	10	0.75	90.0	18	7.00	5.50	8	3	9.30
EP10M10X1.0	10	1.00	90.0	18	7.00	5.50	8	3	9.00
EP10M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
EP10M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	3	11.00
EP10M12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	3	10.80
EP10M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	3	10.50
EP10M14X1.0	14	1.00	100.0	21	11.00	9.00	12	3	13.00
EP10M14X1.25	14	1.25	100.0	21	11.00	9.00	12	3	13.00
EP10M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	3	12.50
EP10M16X1.0	16	1.00	100.0	21	12.00	9.00	12	3	15.00
EP10M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	3	14.50
EP10M18X1.0	18	1.00	110.0	24	14.00	11.00	14	4	17.00
EP10M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	4	16.50
EP10M20X1.0	20	1.00	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
EP10M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50
EP10M22X1.5	22	1.50	125.0	25	18.00	14.50	17	4	20.50
EP10M24X1.5	24	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.50
EP10M24X2.0	24	2.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.00
EP10M25X1.5	25	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	23.50
EP10M26X1.5	26	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	24.50
EP10M27X1.5	27	1.50	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.50
EP10M27X2.0	27	2.00	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.00
EP10M28X1.5	28	1.50	140.0	28	20.00	16.00	19	4	26.50
EP10M30X1.5	30	1.50	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.50
EP10M30X2.0	30	2.00	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.00

EP11

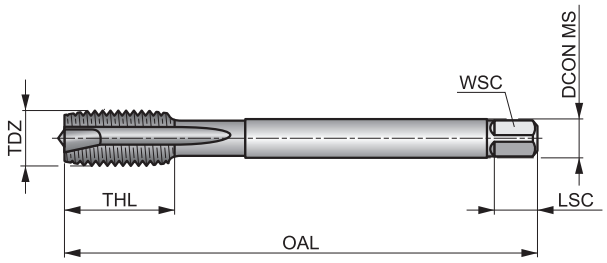
DORMER



Maschio a macchina HSS-E-PM imbocco corretto, Metrico Fine, standard DIN

Maschio a macchina con imbocco corretto adatto solo per fori passanti. La superficie vaporizzata agisce per trattenere il fluido da taglio e prevenire l'incollamento dei trucioli sull'utensile. Il gambo ridotto aumenta la profondità di maschiatura.

MF	DIN 374	6H
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
ST		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P2.2	P2.3	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3
◪22	◪16	■14	■10	◪9	■8	◪6	◪10	◪8	◪9	◪7	◪7	◪6	◪5

M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2
◪4	◪13	◪10	◪7	◪16	◪13	◪14	◪10	◪13	◪9	◪15	◪11

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EP11M4X.5	4	0.50	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.50
EP11M5X.5	5	0.50	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.50
EP11M6X.75	6	0.75	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.30
EP11M8X.75	8	0.75	80.0	15	6.00	4.90	8	3	7.30
EP11M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
EP11M10X.75	10	0.75	90.0	18	7.00	5.50	8	3	9.30
EP11M10X1.0	10	1.00	90.0	18	7.00	5.50	8	3	9.00
EP11M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
EP11M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	3	11.00
EP11M12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	3	10.80
EP11M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	3	10.50
EP11M14X1.0	14	1.00	100.0	21	11.00	9.00	12	3	13.00
EP11M14X1.25	14	1.25	100.0	21	11.00	9.00	12	3	13.00
EP11M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	3	12.50
EP11M16X1.0	16	1.00	100.0	21	12.00	9.00	12	3	15.00
EP11M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	3	14.50
EP11M18X1.0	18	1.00	110.0	24	14.00	11.00	14	4	17.00
EP11M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	4	16.50
EP11M20X1.0	20	1.00	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
EP11M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50
EP11M22X1.5	22	1.50	125.0	25	18.00	14.50	17	4	20.50
EP11M24X1.5	24	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.50
EP11M24X2.0	24	2.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.00
EP11M25X1.5	25	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	23.50
EP11M26X1.5	26	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	24.50
EP11M27X1.5	27	1.50	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.50
EP11M27X2.0	27	2.00	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.00
EP11M28X1.5	28	1.50	140.0	28	20.00	16.00	19	4	26.50
EP11M30X1.5	30	1.50	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.50
EP11M30X2.0	30	2.00	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.00

EP10TIN

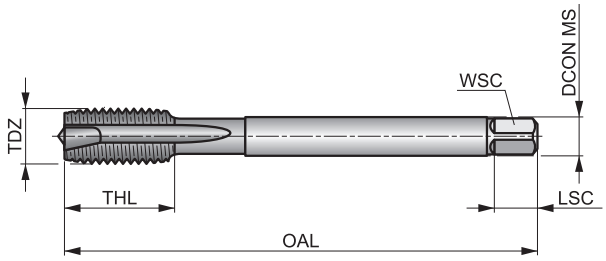
DORMER



Maschio a macchina con imbocco corretto in HSS-E-PM, metrico fine, rivestimento TiN, standard DIN

Maschio a macchina ad alte prestazioni con imbocco corretto solo per fori passanti. Adatto per un'ampia gamma di materiali da lavorare. Il rivestimento TiN consente velocità di taglio più elevate, migliora le prestazioni e prolunga la durata dell'utensile. Il gambo ridotto aumenta la lunghezza utile.

MF	DIN 374	6H
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		
TiN		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■34	■38	■40	■29	■24	■20	■19	■14	◪12	■10	◪9	■11	■9	■10
M2.2	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K3.1**	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**
■8	■8	■7	◪6	◪5	◪21	◪16	◪12	◪30	◪24	◪26	◪20	◪24	◪18
K5.1	**K5.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N4.1**					
◪28	◪20	■12	■37	■34	■24	■60	◪36	◪26					

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EP10TINM8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
EP10TINM10X1.0	10	1.00	90.0	18	7.00	5.50	8	3	9.00
EP10TINM10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
EP10TINM12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	3	11.00
EP10TINM12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	3	10.80
EP10TINM12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	3	10.50
EP10TINM14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	3	12.50
EP10TINM16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	3	14.50
EP10TINM18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	4	16.50
EP10TINM20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50

E011

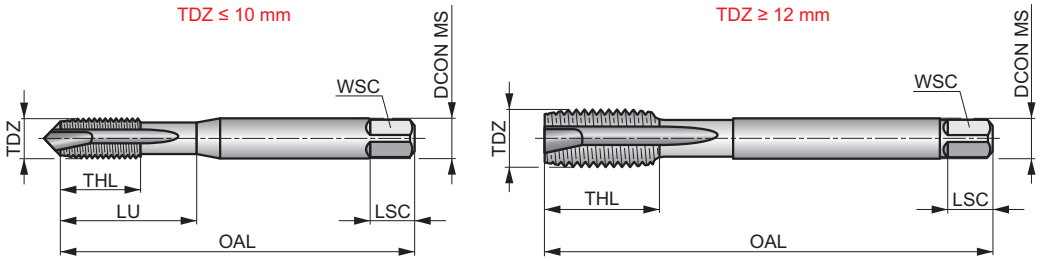
DORMER



Maschio a macchina HSS-E-PM imbocco corretto, Metrico Fine, standard ISO

Maschio a macchina con imbocco corretto adatto solo per fori passanti. La superficie vaporizzata agisce per trattenere il fluido da taglio e prevenire l'incollamento dei trucioli sull'utensile.

MF	ISO 529	6H
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
ST		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P2.2	P2.3	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3
◪22	◪16	■14	■10	◪9	■8	◪6	◪10	◪8	◪9	◪7	◪7	◪6	◪5

M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2
◪4	◪13	◪10	◪7	◪16	◪13	◪14	◪10	◪13	◪9	◪15	◪11

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E011M4X.5	4	0.50	53.0	17	4.00	3.15	6	3	3.50	17.00
E011M5X.5	5	0.50	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.50	22.00
E011M6X.5	6	0.50	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E011M6X.75	6	0.75	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.30	26.00
E011M8X.75	8	0.75	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.30	29.00
E011M8X1.0	8	1.00	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.00	29.00
E011M10X1.0	10	1.00	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.00	34.00
E011M10X1.25	10	1.25	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.80	34.00
E011M12X1.0	12	1.00	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.00	–
E011M12X1.25	12	1.25	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	–
E011M12X1.5	12	1.50	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	–
E011M14X1.0	14	1.00	95.0	24	11.20	9.00	12	3	13.00	–
E011M14X1.25	14	1.25	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.80	–
E011M14X1.5	14	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.50	–
E011M16X1.0	16	1.00	102.0	24	12.50	10.00	13	3	15.00	–
E011M16X1.5	16	1.50	102.0	24	12.50	10.00	13	3	14.50	–
E011M18X1.0	18	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.00	–
E011M18X1.5	18	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	–
E011M20X1.0	20	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	19.00	–
E011M20X1.5	20	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.50	–
E011M20X2.0	20	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.00	–
E011M22X1.5	22	1.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.50	–
E011M24X1.5	24	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.50	–
E011M24X2.0	24	2.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.00	–

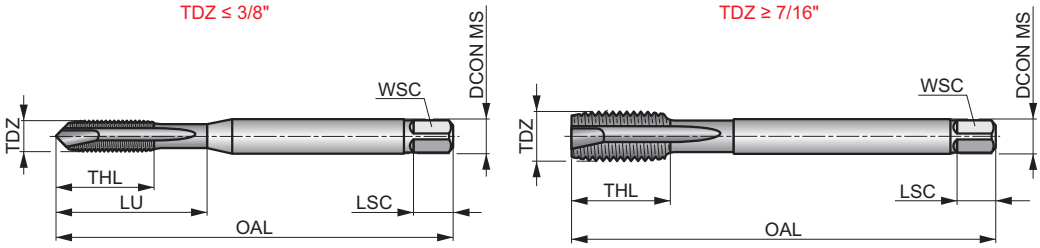
EP20



Maschio a macchina HSS-E-PM imbocco corretto, UNC, standard DIN

Maschio a macchina con imbocco corretto adatto solo per fori passanti. La superficie lucidata produce filetti precisi e definiti prevenendo l'incollamento dei trucioli sul tagliente.

UNC	DIN 2184-1	2B
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		
Bright		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2
■ 22	■ 24	■ 25	■ 18	■ 16	◪ 14	■ 13	◪ 10	◪ 8	■ 14	■ 10	■ 7	■ 28	■ 25

N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1
■ 18	■ 44	◪ 27	◪ 13	◪ 22

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
EP204-40	4	40	2.85	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.35	18.00
EP205-40	5	40	3.17	56.0	10	3.50	2.70	6	3	2.65	18.00
EP206-32	6	32	3.50	56.0	11	4.00	3.00	6	3	2.85	20.00
EP208-32	8	32	4.17	63.0	12	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EP2010-24	10	24	4.83	70.0	13	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
EP2012-24	12	24	5.49	80.0	15	6.00	4.90	8	3	4.50	30.00
EP201/4	1/4	20	6.35	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00
EP205/16	5/16	18	7.94	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.60	35.00
EP203/8	3/8	16	9.53	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.00	39.00
EP207/16	7/16	14	11.11	100.0	20	8.00	6.20	9	3	9.40	–
EP201/2	1/2	13	12.70	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.80	–
EP205/8	5/8	11	15.88	110.0	25	12.00	9.00	12	3	13.50	–
EP203/4	3/4	10	19.05	125.0	30	14.00	11.00	14	4	16.50	–
EP207/8	7/8	9	22.23	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	–
EP201	1"	8	25.40	160.0	38	18.00	14.50	17	4	22.25	–

EP21

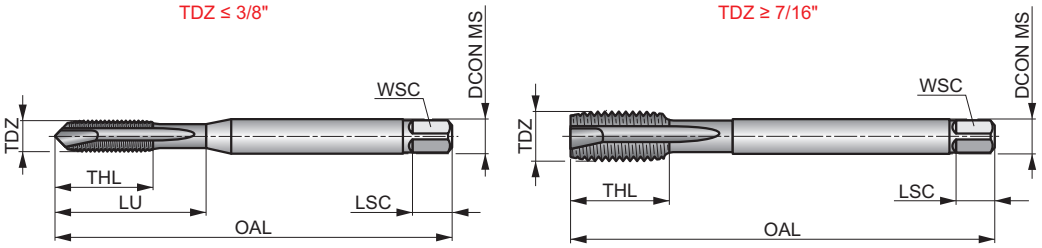
DORMER



Maschio a macchina HSS-E-PM imbocco corretto, UNC, standard DIN

Maschio a macchina con imbocco corretto adatto solo per fori passanti. La superficie vaporizzata agisce per trattenere il fluido da taglio e prevenire l'incollamento dei trucioli sull'utensile.

UNC	DIN 2184-1	2B
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
ST		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P2.2	P2.3	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3
◪22	◪16	■14	■10	◪9	■8	◪6	◪10	◪8	◪9	◪7	◪7	◪6	◪5

M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2
◪4	◪13	◪10	◪7	◪16	◪13	◪14	◪10	◪13	◪9	◪15	◪11

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
EP214-40	4	40	2.85	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.35	18.00
EP215-40	5	40	3.17	56.0	10	3.50	2.70	6	3	2.65	18.00
EP216-32	6	32	3.50	56.0	11	4.00	3.00	6	3	2.85	20.00
EP218-32	8	32	4.17	63.0	12	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EP2110-24	10	24	4.83	70.0	13	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
EP211/4	1/4	20	6.35	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00
EP215/16	5/16	18	7.94	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.60	35.00
EP213/8	3/8	16	9.53	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.00	39.00
EP217/16	7/16	14	11.11	100.0	20	8.00	6.20	9	3	9.40	–
EP211/2	1/2	13	12.70	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.80	–
EP215/8	5/8	11	15.88	110.0	25	12.00	9.00	12	3	13.50	–
EP213/4	3/4	10	19.05	125.0	30	14.00	11.00	14	4	16.50	–
EP217/8	7/8	9	22.23	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	–
EP211	1"	8	25.40	160.0	38	18.00	14.50	17	4	22.25	–

E021

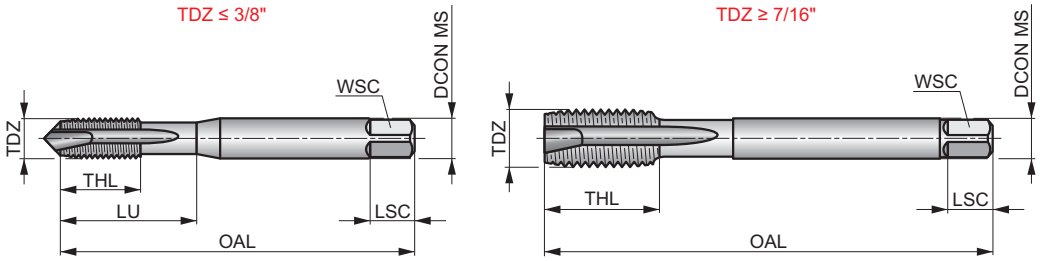
DORMER



Maschio a macchina HSS-E-PM imbocco corretto, UNC, standard ISO

Maschio a macchina con imbocco corretto adatto solo per fori passanti. La superficie vaporizzata agisce per trattenere il fluido da taglio e prevenire l'incollamento dei trucioli sull'utensile.

UNC	ISO 529	2B
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
ST		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P2.2	P2.3	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3
◪22	◪16	■14	■10	◪9	■8	◪6	◪10	◪8	◪9	◪7	◪7	◪6	◪5

M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2
◪4	◪13	◪10	◪7	◪16	◪13	◪14	◪10	◪13	◪9	◪15	◪11

Le dimensioni ISO del codolo e del quadro richiedono utensili metrici

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E0212-56	2	56	2.18	44.5	9.5	2.80	2.24	5	2	1.85	9.50
E0214-40	4	40	2.85	48.0	14	3.15	2.50	5	3	2.35	14.00
E0215-40	5	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E0216-32	6	32	3.50	50.0	16	3.55	2.80	5	3	2.85	16.00
E0218-32	8	32	4.17	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E02110-24	10	24	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	3.90	20.00
E02112-24	12	24	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.50	21.00
E0211/4	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00
E0215/16	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.60	29.00
E0213/8	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.00	32.00
E0217/16	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.40	–
E0211/2	1/2	13	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	–
E0215/8	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	3	13.50	–
E0213/4	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	–
E0217/8	7/8	9	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	–
E0211	1"	8	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.25	–

EP30

DORMER

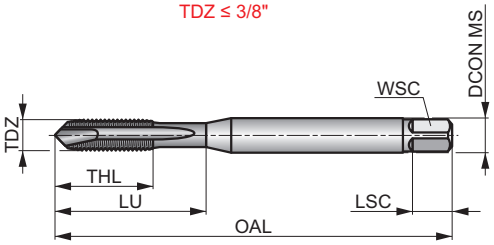


Maschio a macchina HSS-E-PM imbocco corretto, UNF, standard DIN

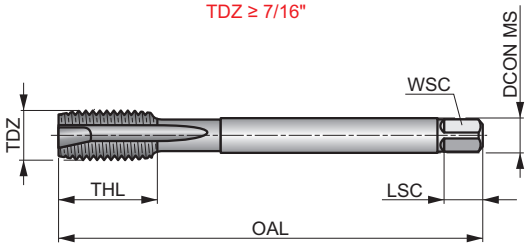
Maschio a macchina con imbocco corretto adatto solo per fori passanti. La superficie lucidata produce filetti precisi e definiti prevenendo l'incollamento dei trucioli sul tagliente.

UNF	DIN 2184-1	2B
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		R
Bright		

TDZ ≤ 3/8"



TDZ ≥ 7/16"



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2
■ 22	■ 24	■ 25	■ 18	■ 16	◪ 14	■ 13	◪ 10	◪ 8	■ 14	■ 10	■ 7	■ 28	■ 25

N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1
■ 18	■ 44	◪ 27	■ 13	◪ 22

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
EP308-36	8	36	4.17	63.0	12	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EP3010-32	10	32	4.83	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.10	25.00
EP301/4	1/4	28	6.35	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00
EP305/16	5/16	24	7.94	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
EP303/8	3/8	24	9.53	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EP307/16	7/16	20	11.11	100.0	20	8.00	6.20	9	3	9.90	–
EP301/2	1/2	20	12.70	110.0	23	9.00	7.00	10	3	11.50	–
EP305/8	5/8	18	15.88	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.50	–
EP303/4	3/4	16	19.05	125.0	30	14.00	11.00	14	4	17.50	–
EP307/8	7/8	14	22.23	140.0	34	18.00	14.50	17	4	20.40	–
EP301	1"	12	25.40	160.0	38	18.00	14.50	17	4	23.25	–

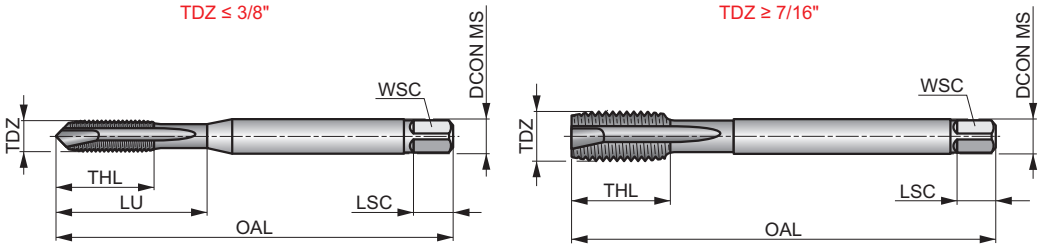
EP31



Maschio a macchina HSS-E-PM imbocco corretto, UNF, standard DIN

Maschio a macchina con imbocco corretto adatto solo per fori passanti. La superficie vaporizzata agisce per trattenere il fluido da taglio e prevenire l'incollamento dei trucioli sull'utensile.

UNF	DIN 2184-1	2B
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		R
ST		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P2.2	P2.3	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3
◪22	◪16	■14	■10	◪9	■8	◪6	◪10	◪8	◪9	◪7	◪7	◪6	◪5

M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2
◪4	◪13	◪10	◪7	◪16	◪13	◪14	◪10	◪13	◪9	◪15	◪11

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
EP318-36	8	36	4.17	63.0	12	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EP3110-32	10	32	4.83	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.10	25.00
EP311/4	1/4	28	6.35	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00
EP315/16	5/16	24	7.94	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
EP313/8	3/8	24	9.53	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EP317/16	7/16	20	11.11	100.0	20	8.00	6.20	9	3	9.90	–
EP311/2	1/2	20	12.70	110.0	23	9.00	7.00	10	3	11.50	–
EP315/8	5/8	18	15.88	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.50	–
EP313/4	3/4	16	19.05	125.0	30	14.00	11.00	14	4	17.50	–
EP317/8	7/8	14	22.23	140.0	34	18.00	14.50	17	4	20.40	–
EP311	1"	12	25.40	160.0	38	18.00	14.50	17	4	23.25	–

E031

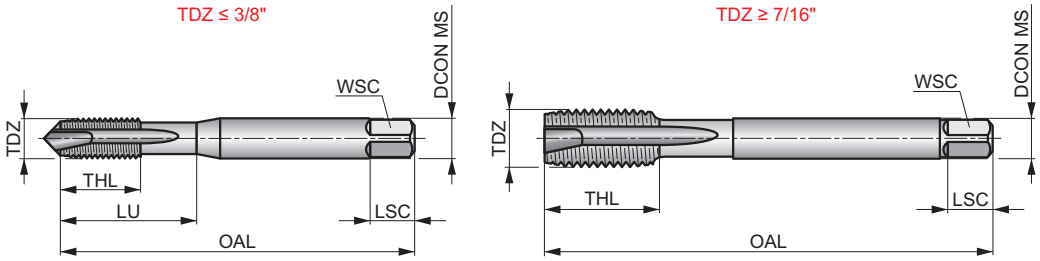
DORMER



Maschio a macchina HSS-E-PM imbocco corretto, UNF, standard ISO

Maschio a macchina con imbocco corretto adatto solo per fori passanti. La superficie vaporizzata agisce per trattenere il fluido da taglio e prevenire l'incollamento dei trucioli sull'utensile.

UNF	ISO 529	2B
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
ST		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P2.2	P2.3	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3
◪22	◪16	■14	■10	◪9	■8	◪6	◪10	◪8	◪9	◪7	◪7	◪6	◪5

M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2
◪4	◪13	◪10	◪7	◪16	◪13	◪14	◪10	◪13	◪9	◪15	◪11

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E0318-36	8	36	4.17	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E03110-32	10	32	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	20.00
E0311/4	1/4	28	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E0315/16	5/16	24	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.90	29.00
E0313/8	3/8	24	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	32.00
E0317/16	7/16	20	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.90	–
E0311/2	1/2	20	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	–
E0319/16	9/16	18	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.90	–
E0315/8	5/8	18	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	3	14.50	–
E0313/4	3/4	16	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–
E0317/8	7/8	14	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.40	–
E0311	1"	12	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.25	–

EP40

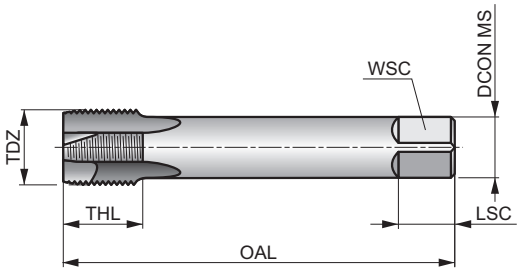
DORMER



Maschio a macchina HSS-E-PM imbocco corretto, G(BSP), standard DIN

Maschio a macchina con imbocco corretto adatto solo per fori passanti. La superficie lucidata produce filetti precisi e definiti prevenendo l'incollamento dei trucioli sul tagliente. Il gambo ridotto aumenta la profondità di maschiatura.

G	DIN 5156	Normal
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
Bright		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2
■ 22	■ 24	■ 25	■ 18	■ 16	◪ 14	■ 13	◪ 10	◪ 8	■ 14	■ 10	■ 7	■ 28	■ 25

N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1
■ 18	■ 44	◪ 27	■ 13	◪ 22

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EP401/8	1/8	28	9.73	90.0	18	7.00	5.50	8	3	8.80
EP401/4	1/4	19	13.16	100.0	21	11.00	9.00	12	3	11.80
EP403/8	3/8	19	16.66	100.0	21	12.00	9.00	12	4	15.25
EP401/2	1/2	14	20.95	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
EP405/8	5/8	14	22.91	125.0	24	18.00	14.50	17	4	21.00
EP403/4	3/4	14	26.44	140.0	28	20.00	16.00	19	4	24.50
EP407/8	7/8	14	30.20	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.25
EP401	1″	11	33.25	160.0	30	25.00	20.00	23	4	30.75

EP41

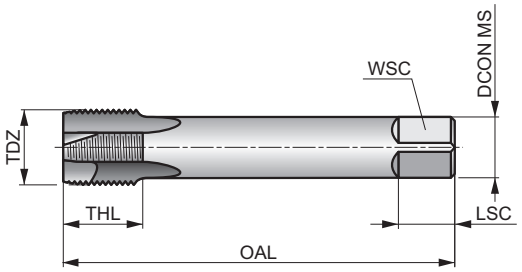
DORMER



Maschio a macchina HSS-E-PM imbocco corretto, G(BSP), standard DIN

Maschio a macchina con imbocco corretto adatto solo per fori passanti. La superficie vaporizzata agisce per trattenere il fluido da taglio e prevenire l'incollamento dei trucioli sull'utensile. Il gambo ridotto aumenta la profondità di maschiatura.

G	DIN 5156	Normal
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
ST		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P2.2	P2.3	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3
◪22	◪16	■14	■10	◪9	■8	◪6	◪10	◪8	◪9	◪7	◪7	◪6	◪5

M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2
◪4	◪13	◪10	◪7	◪16	◪13	◪14	◪10	◪13	◪9	◪15	◪11

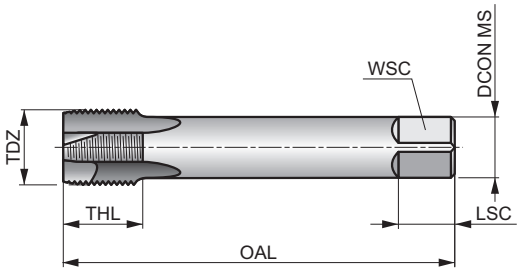
Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)
EP411/8	1/8	28	9.73	90.0	18	7.00	5.50	8	3	8.80
EP411/4	1/4	19	13.16	100.0	21	11.00	9.00	12	3	11.80
EP413/8	3/8	19	16.66	100.0	21	12.00	9.00	12	4	15.25
EP411/2	1/2	14	20.95	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
EP415/8	5/8	14	22.91	125.0	24	18.00	14.50	17	4	21.00
EP413/4	3/4	14	26.44	140.0	28	20.00	16.00	19	4	24.50
EP417/8	7/8	14	30.20	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.25
EP411	1"	11	33.25	160.0	30	25.00	20.00	23	4	30.75

E041



Maschio a macchina HSS-E-PM imbocco corretto, G(BSP), standard ISO

Maschio a macchina con imbocco corretto adatto solo per fori passanti. La superficie vaporizzata agisce per trattenere il fluido da taglio e prevenire l'incollamento dei trucioli sull'utensile. Il gambo ridotto aumenta la profondità di maschiatura.



G	ISO DORMER	Normal
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
ST		

Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P2.2	P2.3	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3
◪22	◪16	■14	■10	◪9	■8	◪6	◪10	◪8	◪9	◪7	◪7	◪6	◪5

M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2
◪4	◪13	◪10	◪7	◪16	◪13	◪14	◪10	◪13	◪9	◪15	◪11

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)
E0411/8	1/8	28	9.73	90.0	15	8.00	6.30	9	3	8.80
E0411/4	1/4	19	13.16	100.0	19	10.00	8.00	11	3	11.80
E0413/8	3/8	19	16.66	100.0	21	12.50	10.00	13	3	15.25
E0411/2	1/2	14	20.95	125.0	26	16.00	12.50	16	4	19.00
E0413/4	3/4	14	26.44	140.0	28	20.00	16.00	20	4	24.50

Forma del filetto (THFT)		M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	MF	MF	MF
Gruppo standard di base (BSG)		DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371	DIN 376	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 2283	DIN 374	DIN 374	DIN 374
Classe di tolleranza della filettatura (TCTR)		6H	6H	6H	6G	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H
Applicazione Filettatura														
Lunghezza utilizzabile (ULDR)		2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	1.5×D	1.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D
Codice materiale (BMC)		HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
Tipologia imbocco maschio (TCS)		C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3
Geometria del Tagliente (FDC)														
Angolo elica (FHA)		λ 45°	λ 45°	λ 45°	λ 45°	λ 15°	λ 15°	λ 45°	λ 45°	λ 45°	λ 40°	λ 45°	λ 45°	λ 45°
Direzione di taglio		R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R
Rivestimento		Bright	ST	TiN	Bright	Bright	Bright	Bright	ST	TiN	Bright	Bright	ST	TiN
														
Codice Famiglia Prodotto		EX006H	EX016H	EX00TIN	EX006G	E207	E258	E002	E003	E002TIN	E605	EX10	EX11	EX10TIN
Gamma diametri di taglio PSF		M2 – M64	M2 – M64	M3 – M30	M3 – M20	M2 – M10	M4 – M36	M2 – M24	M2 – M24	M3 – M20	M3 – M20	M4 – M30	M4 – M30	M8 – M20
		150	151	152	153	154	155	156	157	158	159	160	161	162
P	P1	■	◪	■	■			■	◪	■	◪	■	◪	■
	P2	■	■	■	■	◪	◪	■	■	■	■	■	■	■
	P3	◪	■	■	■	■	■	◪	■	■	◪	◪	■	■
	P4	◪	■	■	◪	◪	◪	◪	■	◪	◪	◪	■	◪
M	M1		◪	■					◪	■			◪	■
	M2		◪	■					◪	■			◪	■
	M3		◪	■					◪	■			◪	■
	M4		◪	◪					◪	◪			◪	◪
K	K1													
	K2													
	K3													
	K4													
	K5													
N	N1	■			■	◪	◪	■			◪	■		
	N2	■		■	■	◪	◪	■		■	◪	■		■
	N3													
	N4													
	N5													
S	S1													
	S2													
	S3													
	S4													
H	H1													
	H2													
	H3													
	H4													

■ Uso primario ◪ Uso possibile

	E013	EX20	EX21	E023	EX30	EX31	E033	EX40	EX41	E043
	MF	UNC	UNC	UNC	UNF	UNF	UNF	G	G	G
	ISO 529	DIN 2184-1	DIN 2184-1	ISO 529	DIN 2184-1	DIN 2184-1	ISO 529	DIN 5156	DIN 5156	ISO DORMER
	6H	2B	2B	2B	2B	2B	2B	Normal	Normal	Normal
	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D
	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3
	λ 45°	λ 45°	λ 45°	λ 45°	λ 45°	λ 45°	λ 45°	λ 45°	λ 45°	λ 45°
	ST	Bright	ST	ST	Bright	ST	ST	Bright	ST	ST
	M4 – M22	No.4 – 1"	No.4 – 1"	No.2 – 1"	No.8 – 1"	No.8 – 1"	No.8 – 1"	1/8 – 1.1/2	1/8 – 1.1/2	1/8 – 3/4
	163	164	165	166	167	168	169	170	171	172
P1	◪	■	◪	◪	■	◪	◪	■	◪	◪
P2	■	■	■	■	■	◪	■	■	■	■
P3	■	◪	■	■	◪	■	■	◪	■	■
P4	■	◪	■	■	◪	◪	■	◪	■	■
M1	◪		◪	◪		◪	◪		◪	◪
M2	◪		◪	◪		◪	◪		◪	◪
M3	◪		◪	◪		◪	◪		◪	◪
M4	◪		◪	◪		◪	◪		◪	◪
K1										
K2										
K3										
K4										
K5										
N1		■			■			■		
N2		■			■			■		
N3										
N4										
N5										
S1										
S2										
S3										
S4										
H1										
H2										
H3										
H4										

■ Uso primario ◪ Uso possibile

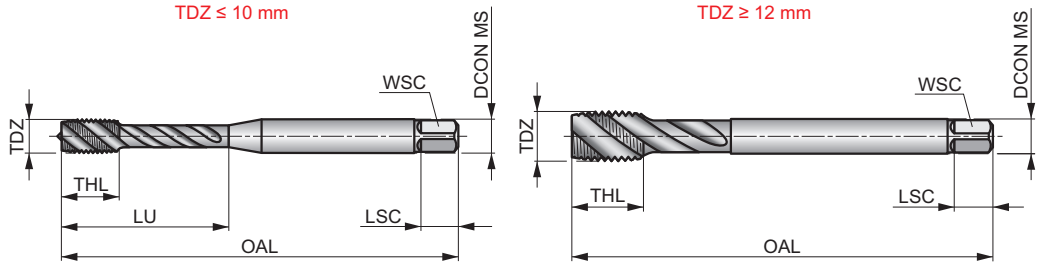
EX006H



Maschio a macchina HSS-E-PM scanalature elicoidali a 45°, Metrico, standard DIN

Maschi a macchina per produrre filettature ad accoppiamento normale entro una tolleranza di 6H. La scanalatura elicoidale è adatta per fori ciechi. La superficie lucida impedisce al materiale di incollarsi al tagliente migliorando il processo.

M	DIN 371/376	6H
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
R	Bright	



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3
■21	■23	■24	■17	■15	◪13	■12	◪9	◪7	■13	■9	■6	■27	■24	■17

I prodotti di questa serie sono disponibili anche in set con punte. Si prega di consultare L114 o L001.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EX00M2 [1]	2	0.40	45.0	4	2.80	2.10	5	3	1.60	9.00
EX00M2.5 [1]	2.5	0.45	50.0	4	2.80	2.10	5	3	2.05	12.50
EX00M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EX00M3.5	3.5	0.60	56.0	7	4.00	3.00	6	3	2.90	20.00
EX00M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EX00M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EX00M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	31.00
EX00M6DIN376	6	1.00	80.0	10	4.50	3.40	6	3	5.00	31.00
EX00M7	7	1.00	80.0	10	7.00	5.50	8	3	6.00	31.00
EX00M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EX00M8DIN376	8	1.25	90.0	13	6.00	4.90	8	3	6.80	35.00
EX00M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EX00M10DIN376	10	1.50	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.50	39.00
EX00M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	–
EX00M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	–
EX00M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	–
EX00M18	18	2.50	125.0	25	14.00	11.00	14	4	15.50	–
EX00M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	–
EX00M22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	–
EX00M24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	–
EX00M27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	–
EX00M30	30	3.50	180.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	–
EX00M33	33	3.50	180.0	36	25.00	20.00	23	4	29.50	–
EX00M36	36	4.00	200.0	40	28.00	22.00	25	4	32.00	–
EX00M39	39	4.00	200.0	40	32.00	24.00	27	4	35.00	–
EX00M42 [1]	42	4.50	200.0	45	32.00	24.00	27	4	37.50	–
EX00M48 [1]	48	5.00	250.0	50	36.00	29.00	32	4	43.00	–
EX00M52 [1]	52	5.00	250.0	50	40.00	32.00	35	5	47.00	–
EX00M56 [1]	56	5.50	250.0	55	40.00	32.00	35	5	50.50	–
EX00M64 [1]	64	6.00	315.0	60	50.00	39.00	42	6	58.00	–

[1] HSS-E.

EX016H

DORMER

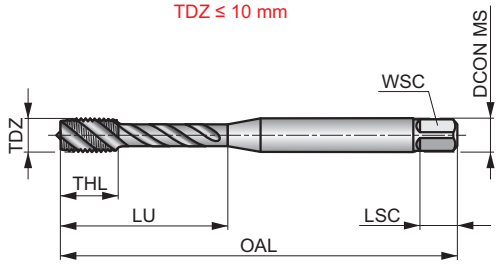


Maschio a macchina HSS-E-PM scanalature elicoidali a 45°, Metrico, standard DIN

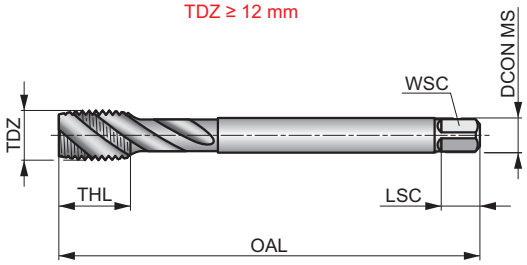
Maschi a macchina per produrre filettature ad accoppiamento normale entro una tolleranza di 6H. La scanalatura elicoidale è adatta per fori ciechi. La superficie vaporizzata agisce per trattenere il fluido da taglio e prevenire l'incollamento dei trucioli sull'utensile.

M	DIN 371/376	6H
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
R	ST	

TDZ ≤ 10 mm



TDZ ≥ 12 mm



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P2.2	P2.3	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1
◪21	◪15	■13	■9	◪8	■7	◪5	◪8	◪6	◪7	◪5	◪5	◪4	◪3	◪3

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EX01M2 [1]	2	0.40	45.0	4	2.80	2.10	5	3	1.60	9.00
EX01M2.5 [1]	2.5	0.45	50.0	4	2.80	2.10	5	3	2.05	12.50
EX01M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EX01M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EX01M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EX01M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	31.00
EX01M6DIN376	6	1.00	80.0	10	4.50	3.40	6	3	5.00	31.00
EX01M7	7	1.00	80.0	10	7.00	5.50	8	3	6.00	31.00
EX01M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EX01M8DIN376	8	1.25	90.0	13	6.00	4.90	8	3	6.80	35.00
EX01M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EX01M10DIN376	10	1.50	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.50	39.00
EX01M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	–
EX01M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	–
EX01M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	–
EX01M18	18	2.50	125.0	25	14.00	11.00	14	4	15.50	–
EX01M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	–
EX01M22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	–
EX01M24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	–
EX01M27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	–
EX01M30	30	3.50	180.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	–
EX01M33	33	3.50	180.0	36	25.00	20.00	23	4	29.50	–
EX01M36	36	4.00	200.0	40	28.00	22.00	25	4	32.00	–
EX01M39	39	4.00	200.0	40	32.00	24.00	27	4	35.00	–
EX01M42 [1]	42	4.50	200.0	45	32.00	24.00	27	4	37.50	–
EX01M48 [1]	48	5.00	250.0	50	36.00	29.00	32	4	43.00	–
EX01M56 [1]	56	5.50	250.0	55	40.00	32.00	35	5	50.50	–
EX01M64 [1]	64	6.00	315.0	60	50.00	39.00	42	6	58.00	–

[1] HSS-E.

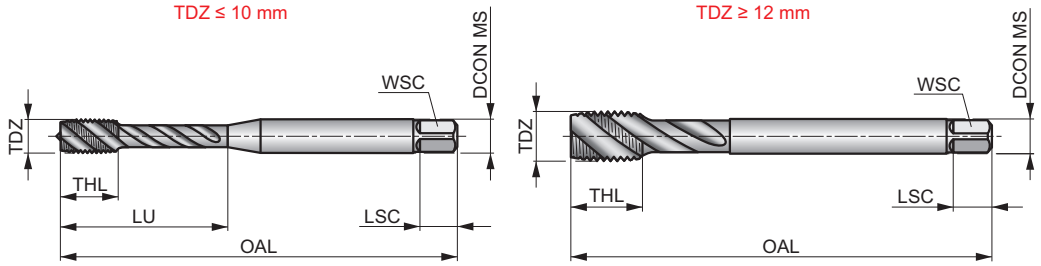
EX00TIN



Maschio a macchina con elica a 45 ° in HSS-E-PM, metrico, standard DIN

Maschio a macchina ad alte prestazioni con elica per fori ciechi. Adatto per un'ampia gamma di materiali da lavorare. Rivestito TiN per consentire velocità di taglio più elevate, migliorare le prestazioni e prolungare la durata dell'utensile.

M	DIN 371/376	6H
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
R	TiN	



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■32	■36	■37	■27	■23	■19	■18	■13	◪11	■10	◪8	■10	■8	■9

M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	N2.1	N2.2	N2.3
■7	■7	■6	◪5	◪4	■35	■32	■23

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EX00TINM3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EX00TINM4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EX00TINM5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EX00TINM6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	31.00
EX00TINM8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EX00TINM10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EX00TINM12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	–
EX00TINM14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	–
EX00TINM16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	–
EX00TINM18	18	2.50	125.0	25	14.00	11.00	14	4	15.50	–
EX00TINM20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	–
EX00TINM22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	–
EX00TINM24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	–
EX00TINM27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	–
EX00TINM30	30	3.50	180.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	–

EX006G

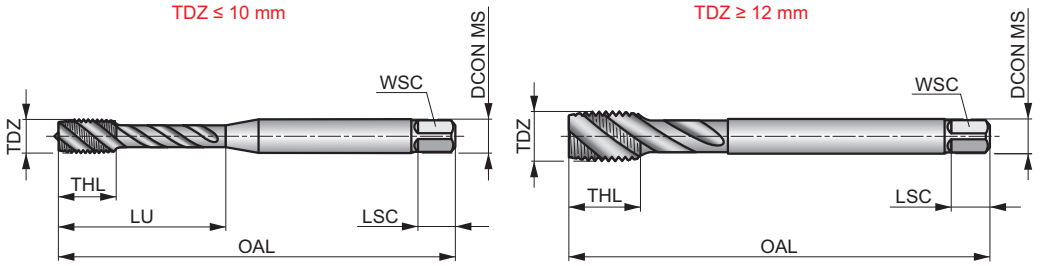
DORMER



Maschio a macchina HSS-E-PM scanalature elicoidali a 45°, Metrico, standard DIN

Maschi a macchina per produrre filettature ad accoppiamento maggiorato entro una tolleranza di 6G. La scanalatura elicoidale è adatta per fori ciechi. La superficie lucida impedisce al materiale di incollarsi al tagliente migliorando il processo.

M	DIN 371/376	6G
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
R	Bright	



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3
■21	■23	■24	■17	■15	◪13	■12	◪9	◪7	■13	■9	■6	■27	■24	■17

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EX00M36G	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EX00M46G	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EX00M56G	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EX00M66G	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	31.00
EX00M86G	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EX00M106G	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EX00M126G	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	–
EX00M146G	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	–
EX00M166G	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	–
EX00M206G	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	–

E207

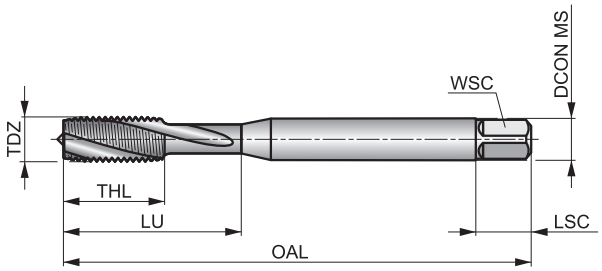
DORMER



Maschio a macchina HSS-E-PM con scanalature elicoidali a 15°, Metrico, standard DIN

Maschio a elica lenta per fori ciechi, profondi fino a 1,5xD. Con elica di 15° per una filettatura più stabile in acciai più duri e ad alta resistenza. Il gambo rinforzato aumenta la resistenza contro la forza torsionale.

M	DIN 371	6H
	1.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 15°
R	Bright	



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3
■16	◪14	■10	■8	■6	◪6	◪23	◪21	◪15

Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E207M2	2	0.40	45.0	4	2.80	2.10	5	3	1.60	9.00
E207M2.5	2.5	0.45	50.0	4	2.80	2.10	5	3	2.05	12.50
E207M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E207M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E207M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E207M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E207M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E207M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00

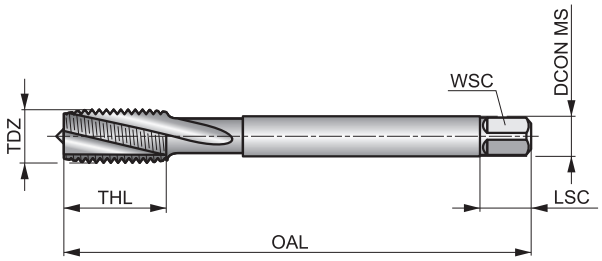
E258



Maschio a macchina HSS-E-PM con scanalature elicoidali a 15°, Metrico, standard DIN

Maschio a elica lenta per fori ciechi profondi fino a 1,5xD. Con elica di 15° per una filettatura più stabile in acciai più duri e ad alta resistenza. Il gambo ridotto aumenta la lunghezza utile del maschio.

M	DIN 376	6H
	1.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 15°
R	Bright	



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3
■16	◪14	■10	■8	■6	◪6	◪23	◪21	◪15

Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)
E258M4	4	0.70	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.30
E258M5	5	0.80	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.20
E258M6	6	1.00	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.00
E258M8	8	1.25	90.0	18	6.00	4.90	8	3	6.80
E258M10	10	1.50	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.50
E258M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30
E258M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00
E258M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00
E258M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	3	15.50
E258M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	3	17.50
E258M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50
E258M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00
E258M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00
E258M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50
E258M36	36	4.00	200.0	55	28.00	22.00	25	4	32.00

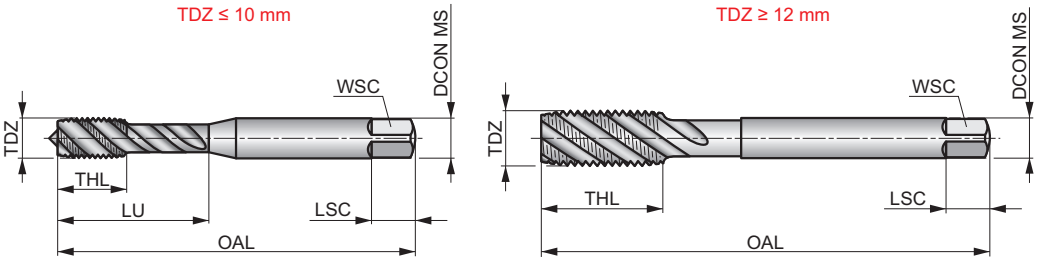
E002

DORMER



Maschio a macchina HSS-E-PM scanalature elicoidali a 45°, Metrico, standard ISO

Maschio a macchina con scanalature elicoidali adatto per fori ciechi. La superficie lucidata produce filetti precisi e definiti prevenendo l'incollamento dei trucioli sul tagliente.



M	ISO 529	6H
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
R	Bright	

Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3
■21	■23	■24	■17	■15	◪13	■12	◪9	◪7	■13	■9	■6	■27	■24	■17

I prodotti di questa serie sono disponibili anche in set con punte. Si prega di consultare L113 o L002.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E002M2 [1]	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.60	8.00
E002M2.5 [1]	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	2	2.05	9.50
E002M3	3	0.50	48.0	6	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E002M4	4	0.70	53.0	7	4.00	3.15	6	3	3.30	19.00
E002M5	5	0.80	58.0	8	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E002M6	6	1.00	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.00	27.00
E002M8	8	1.25	72.0	12	8.00	6.30	9	3	6.80	31.00
E002M10	10	1.50	80.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	35.00
E002M12	12	1.75	89.0	16	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E002M14	14	2.00	95.0	18	11.20	9.00	12	3	12.00	–
E002M16	16	2.00	102.0	18	12.50	10.00	13	4	14.00	–
E002M18	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	–
E002M20	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–
E002M24	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	–

[1] HSS-E.

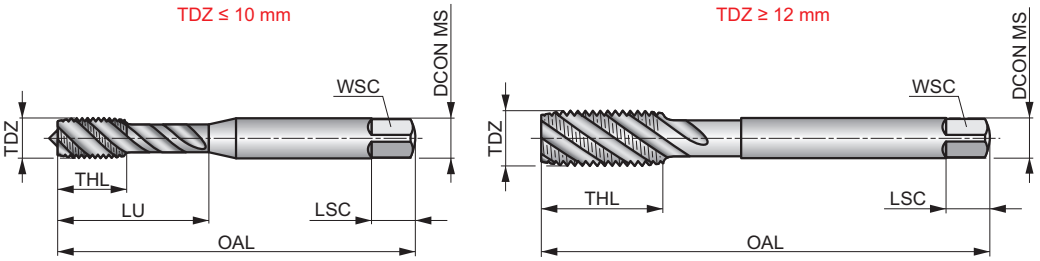
E003

DORMER



Maschio a macchina HSS-E-PM scanalature elicoidali a 45°, Metrico, standard ISO

Maschio a macchina con scanalatura elicoidale adatto per fori ciechi. La superficie vaporizzata agisce per trattenere il fluido da taglio e prevenire l'incollamento dei trucioli sull'utensile.



M	ISO 529	6H
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
R	ST	

Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P2.2	P2.3	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1
◪21	◪15	■13	■9	◪8	■7	◪5	◪8	◪6	◪7	◪5	◪5	◪4	◪3	◪3

I prodotti di questa serie sono disponibili anche in set con punte. Si prega di consultare L113.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E003M2 [1]	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.60	8.00
E003M2.5 [1]	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	2	2.05	9.50
E003M3	3	0.50	48.0	6	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E003M4	4	0.70	53.0	7	4.00	3.15	6	3	3.30	19.00
E003M5	5	0.80	58.0	8	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E003M6	6	1.00	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.00	27.00
E003M8	8	1.25	72.0	12	8.00	6.30	9	3	6.80	31.00
E003M10	10	1.50	80.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	35.00
E003M12	12	1.75	89.0	16	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E003M14	14	2.00	95.0	18	11.20	9.00	12	3	12.00	–
E003M16	16	2.00	102.0	18	12.50	10.00	13	4	14.00	–
E003M18	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	–
E003M20	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–
E003M22	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	–
E003M24	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	–

[1] HSS-E.

E002TIN

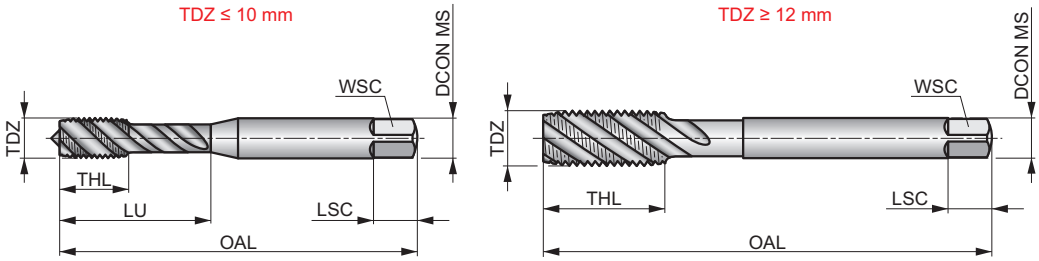
DORMER



Maschio a macchina con elica a 45 ° in HSS-E-PM, metrico, standard ISO

Maschio a macchina ad alte prestazioni con elica per fori ciechi. Adatto per un'ampia gamma di materiali da lavorare. Rivestito TiN per consentire velocità di taglio più elevate, migliorare le prestazioni e prolungare la durata dell'utensile.

M	ISO 529	6H
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
R	TiN	



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■32	■36	■37	■27	■23	■19	■18	■13	◪11	■10	◪8	■10	■8	■9

M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	N2.1	N2.2	N2.3
■7	■7	■6	◪5	◪4	■35	■32	■23

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E002TINM3	3	0.50	48.0	6	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E002TINM4	4	0.70	53.0	7	4.00	3.15	6	3	3.30	19.00
E002TINM5	5	0.80	58.0	8	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E002TINM6	6	1.00	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.00	27.00
E002TINM8	8	1.25	72.0	12	8.00	6.30	9	3	6.80	31.00
E002TINM10	10	1.50	80.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	35.00
E002TINM12	12	1.75	89.0	16	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E002TINM16	16	2.00	102.0	18	12.50	10.00	13	4	14.00	–
E002TINM20	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–

E605

DORMER

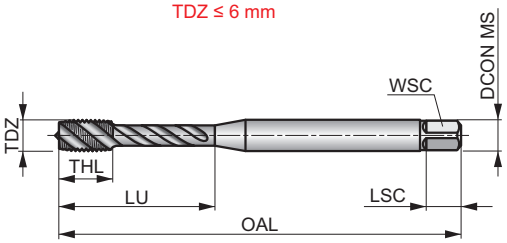


Maschio a macchina serie lunga HSS-E-PM scanalature elicoidali a 40°, Metrico, standard ISO

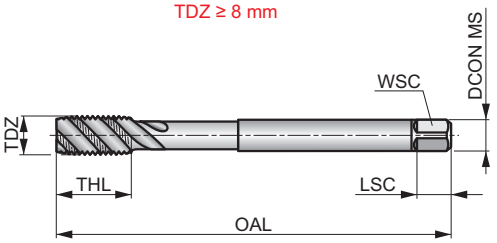
Design serie lunga per offrire una maggiore profondità di filettatura per fori di difficile accesso. Le scanalature elicoidali trasportano i trucioli lontano dai taglienti e fuori dal foro ed evitando di incastrarsi negli scarichi del maschio o sul fondo del foro. Adatto per fori ciechi.

M	ISO 2283	6H
	2×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 40°
R	Bright	

TDZ ≤ 6 mm



TDZ ≥ 8 mm



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3
■ 11	■ 13	■ 13	■ 10	■ 9	◪ 8	■ 8	◪ 5	◪ 3	◪ 9	◪ 7	◪ 4	◪ 19	◪ 17	◪ 12

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E605M3	3	0.50	66.0	9	3.15	2.50	5	2	2.50	21.00
E605M4	4	0.70	73.0	9	4.00	3.15	6	2	3.30	22.00
E605M5	5	0.80	79.0	12	5.00	4.00	7	3	4.20	26.00
E605M6	6	1.00	89.0	12	6.30	5.00	8	3	5.00	29.00
E605M8	8	1.25	97.0	12	6.30	5.00	8	3	6.80	–
E605M10	10	1.50	108.0	14	8.00	6.30	9	3	8.50	–
E605M12	12	1.75	119.0	23	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E605M16	16	2.00	137.0	25	12.50	10.00	13	3	14.00	–

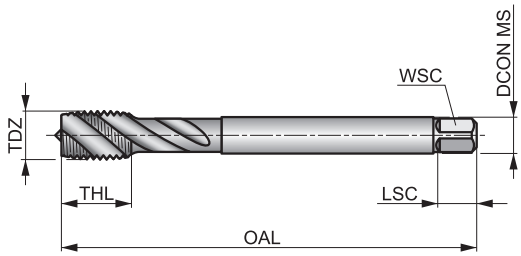
EX10



Maschio a macchina HSS-E-PM scanalature elicoidali, Metrico Fine, standard DIN

Maschio a macchina con scanalature elicoidali adatto per fori ciechi. La superficie lucidata produce filetti precisi e definiti prevenendo l'incollamento dei trucioli sul tagliente. Il gambo ridotto aumenta la profondità di maschiatura.

MF	DIN 374	6H
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
R	Bright	



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3
■21	■23	■24	■17	■15	◪13	■12	◪9	◪7	■13	■9	■6	■27	■24	■17

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EX10M4X.50	4	0.50	63.0	7	2.80	2.10	5	3	3.50
EX10M5X.50	5	0.50	70.0	8	3.50	2.70	6	3	4.50
EX10M6X.75	6	0.75	80.0	10	4.50	3.40	6	3	5.30
EX10M8X.75	8	0.75	80.0	13	6.00	4.90	8	3	7.30
EX10M8X1.0	8	1.00	90.0	13	6.00	4.90	8	3	7.00
EX10M10X.75	10	0.75	90.0	13	7.00	5.50	8	3	9.30
EX10M10X1.0	10	1.00	90.0	13	7.00	5.50	8	3	9.00
EX10M10X1.25	10	1.25	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.80
EX10M12X1.0	12	1.00	100.0	15	9.00	7.00	10	3	11.00
EX10M12X1.25	12	1.25	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.80
EX10M12X1.5	12	1.50	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.50
EX10M14X1.0	14	1.00	100.0	15	11.00	9.00	12	3	13.00
EX10M14X1.25	14	1.25	100.0	15	11.00	9.00	12	3	12.80
EX10M14X1.5	14	1.50	100.0	15	11.00	9.00	12	3	12.50
EX10M16X1.0	16	1.00	100.0	15	12.00	9.00	12	4	15.00
EX10M16X1.5	16	1.50	100.0	15	12.00	9.00	12	4	14.50
EX10M18X1.0	18	1.00	110.0	17	14.00	11.00	14	4	17.00
EX10M18X1.5	18	1.50	110.0	17	14.00	11.00	14	4	16.50
EX10M20X1.0	20	1.00	125.0	17	16.00	12.00	15	4	19.00
EX10M20X1.5	20	1.50	125.0	17	16.00	12.00	15	4	18.50
EX10M22X1.5	22	1.50	125.0	17	18.00	14.50	17	4	20.50
EX10M24X1.5	24	1.50	140.0	20	18.00	14.50	17	4	22.50
EX10M24X2.0	24	2.00	140.0	20	18.00	14.50	17	4	22.00
EX10M25X1.5	25	1.50	140.0	20	18.00	14.50	17	4	23.50
EX10M26X1.5	26	1.50	140.0	20	18.00	14.50	17	4	24.50
EX10M27X1.5	27	1.50	140.0	20	20.00	16.00	19	4	25.50
EX10M27X2.0	27	2.00	140.0	20	20.00	16.00	19	4	25.00
EX10M28X1.5	28	1.50	140.0	20	20.00	16.00	19	4	26.50
EX10M30X1.5	30	1.50	150.0	20	22.00	18.00	21	4	28.50
EX10M30X2.0	30	2.00	150.0	20	22.00	18.00	21	4	28.00

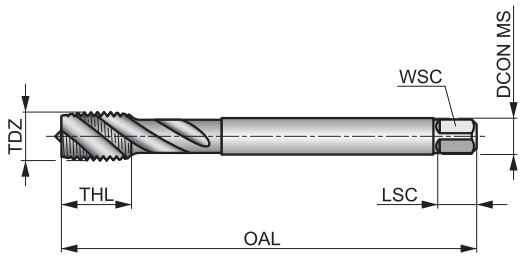
EX11



Maschio a macchina HSS-E-PM scanalature elicoidali, Metrico Fine, standard DIN

Maschio a macchina con scanalatura elicoidale adatto per fori ciechi. La superficie vaporizzata agisce per trattenere il fluido da taglio e prevenire l'incollamento dei trucioli sull'utensile. Il gambo ridotto aumenta la profondità di maschiatura.

MF	DIN 374	6H
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
R	ST	



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P2.2	P2.3	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1
21	15	13	9	8	7	5	8	6	7	5	5	4	3	3

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EX11M4X.50	4	0.50	63.0	7	2.80	2.10	5	3	3.50
EX11M5X.50	5	0.50	70.0	8	3.50	2.70	6	3	4.50
EX11M6X.75	6	0.75	80.0	10	4.50	3.40	6	3	5.30
EX11M8X.75	8	0.75	80.0	13	6.00	4.90	8	3	7.30
EX11M8X1.0	8	1.00	90.0	13	6.00	4.90	8	3	7.00
EX11M10X.75	10	0.75	90.0	13	7.00	5.50	8	3	9.30
EX11M10X1.0	10	1.00	90.0	13	7.00	5.50	8	3	9.00
EX11M10X1.25	10	1.25	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.80
EX11M12X1.0	12	1.00	100.0	15	9.00	7.00	10	3	11.00
EX11M12X1.25	12	1.25	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.80
EX11M12X1.5	12	1.50	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.50
EX11M14X1.0	14	1.00	100.0	15	11.00	9.00	12	3	13.00
EX11M14X1.25	14	1.25	100.0	15	11.00	9.00	12	3	12.80
EX11M14X1.5	14	1.50	100.0	15	11.00	9.00	12	3	12.50
EX11M16X1.0	16	1.00	100.0	15	12.00	9.00	12	4	15.00
EX11M16X1.5	16	1.50	100.0	15	12.00	9.00	12	4	14.50
EX11M18X1.0	18	1.00	110.0	17	14.00	11.00	14	4	17.00
EX11M18X1.5	18	1.50	110.0	17	14.00	11.00	14	4	16.50
EX11M20X1.0	20	1.00	125.0	17	16.00	12.00	15	4	19.00
EX11M20X1.5	20	1.50	125.0	17	16.00	12.00	15	4	18.50
EX11M22X1.5	22	1.50	125.0	17	18.00	14.50	17	4	20.50
EX11M24X1.5	24	1.50	140.0	20	18.00	14.50	17	4	22.50
EX11M24X2.0	24	2.00	140.0	20	18.00	14.50	17	4	22.00
EX11M25X1.5	25	1.50	140.0	20	18.00	14.50	17	4	23.50
EX11M26X1.5	26	1.50	140.0	20	18.00	14.50	17	4	24.50
EX11M27X1.5	27	1.50	140.0	20	20.00	16.00	19	4	25.50
EX11M27X2.0	27	2.00	140.0	20	20.00	16.00	19	4	25.00
EX11M28X1.5	28	1.50	140.0	20	20.00	16.00	19	4	26.50
EX11M30X1.5	30	1.50	150.0	20	22.00	18.00	21	4	28.50
EX11M30X2.0	30	2.00	150.0	20	22.00	18.00	21	4	28.00

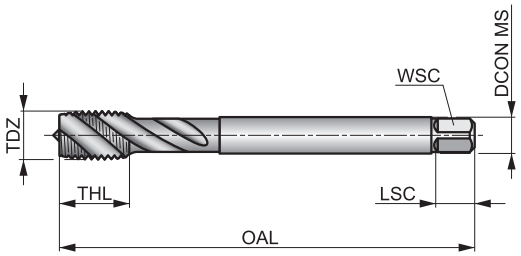
EX10TIN



Maschio a macchina con elica in HSS-E-PM, rivestito TiN, metrico fine, standard DIN

Maschio a macchina ad alte prestazioni con elica per fori ciechi. Adatto per un'ampia gamma di materiali da lavorare. Rivestito TiN per consentire velocità di taglio più elevate, migliorare le prestazioni e prolungare la durata dell'utensile. Il gambo ridotto aumenta la lunghezza utile.

MF	DIN 374	6H
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
R	TiN	



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■32	■36	■37	■27	■23	■19	■18	■13	◪11	■10	◪8	■10	■8	■9

M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	N2.1	N2.2	N2.3
■7	■7	■6	◪5	◪4	■35	■32	■23

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EX10TINM8X1.0	8	1.00	90.0	13	6.00	4.90	8	3	7.00
EX10TINM10X1.0	10	1.00	90.0	13	7.00	5.50	8	3	9.00
EX10TINM10X1.25	10	1.25	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.80
EX10TINM12X1.0	12	1.00	100.0	15	9.00	7.00	10	3	11.00
EX10TINM12X1.25	12	1.25	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.80
EX10TINM12X1.5	12	1.50	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.50
EX10TINM14X1.5	14	1.50	100.0	15	11.00	9.00	12	3	12.50
EX10TINM16X1.5	16	1.50	100.0	15	12.00	9.00	12	4	14.50
EX10TINM18X1.5	18	1.50	110.0	17	14.00	11.00	14	4	16.50
EX10TINM20X1.5	20	1.50	125.0	17	16.00	12.00	15	4	18.50

E013

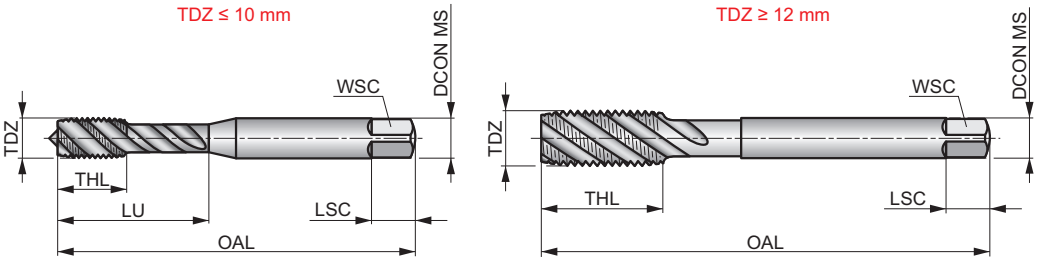
DORMER



Maschio a macchina HSS-E-PM scanalature elicoidali, Metrico Fine, standard ISO

Maschio a macchina con scanalatura elicoidale adatto per fori ciechi. La superficie vaporizzata agisce per trattenere il fluido da taglio e prevenire l'incollamento dei trucioli sull'utensile.

MF	ISO 529	6H
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
R	ST	



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P2.2	P2.3	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1
◪21	◪15	■13	■9	◪8	■7	◪5	◪8	◪6	◪7	◪5	◪5	◪4	◪3	◪3

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E013M4X.5	4	0.50	53.0	7	4.00	3.15	6	3	3.50	19.00
E013M5X.5	5	0.50	58.0	8	5.00	4.00	7	3	4.50	22.00
E013M6X.5	6	0.50	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.50	27.00
E013M6X.75	6	0.75	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.30	27.00
E013M8X.75	8	0.75	72.0	12	8.00	6.30	9	3	7.30	31.00
E013M8X1.0	8	1.00	72.0	12	8.00	6.30	9	3	7.00	31.00
E013M10X1.0	10	1.00	80.0	15	10.00	8.00	11	3	9.00	35.00
E013M10X1.25	10	1.25	80.0	15	10.00	8.00	11	3	8.80	35.00
E013M12X1.0	12	1.00	89.0	16	9.00	7.10	10	3	11.00	–
E013M12X1.25	12	1.25	89.0	16	9.00	7.10	10	3	10.80	–
E013M12X1.5	12	1.50	89.0	16	9.00	7.10	10	3	10.50	–
E013M14X1.5	14	1.50	95.0	18	11.20	9.00	12	3	12.50	–
E013M16X1.0	16	1.00	102.0	18	12.50	10.00	13	4	15.00	–
E013M16X1.5	16	1.50	102.0	18	12.50	10.00	13	4	14.50	–
E013M18X1.5	18	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	–
E013M20X1.5	20	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.50	–
E013M22X1.5	22	1.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.50	–

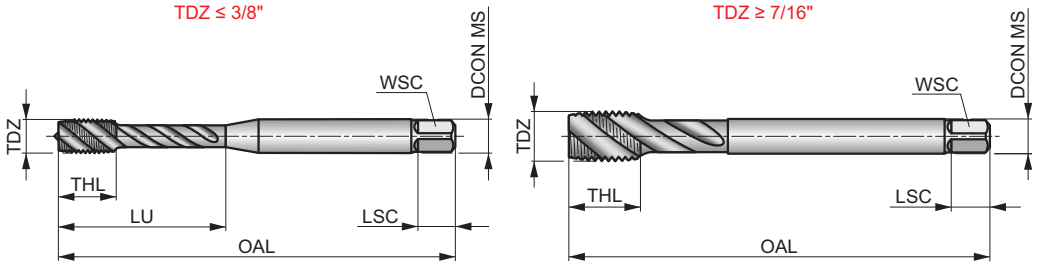
EX20



Maschio a macchina HSS-E-PM scanalature elicoidali, UNC, standard DIN

Maschio a macchina con scanalatura elicoidale adatto per fori ciechi. La superficie lucida produce filettature precise e pulite, evitando l'incollamento del materiale sul tagliente.

UNC	DIN 2184-1	2B
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
R	Bright	



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3
■21	■23	■24	■17	■15	◪13	■12	◪9	◪7	■13	■9	■6	■27	■24	■17

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
EX204-40	4	40	2.85	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.35	18.00
EX205-40	5	40	3.17	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.65	18.00
EX206-32	6	32	3.50	56.0	7	4.00	3.00	6	3	2.85	20.00
EX208-32	8	32	4.17	63.0	7	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EX2010-24	10	24	4.83	70.0	8	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
EX2012-24	12	24	5.49	80.0	10	6.00	4.90	8	3	4.50	30.00
EX201/4	1/4	20	6.35	80.0	10	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00
EX205/16	5/16	18	7.94	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.60	35.00
EX203/8	3/8	16	9.53	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.00	39.00
EX207/16	7/16	14	11.11	100.0	15	8.00	6.20	9	3	9.40	–
EX201/2	1/2	13	12.70	110.0	18	9.00	7.00	10	3	10.80	–
EX205/8	5/8	11	15.88	110.0	20	12.00	9.00	12	4	13.50	–
EX203/4	3/4	10	19.05	125.0	25	14.00	11.00	14	4	16.50	–
EX207/8	7/8	9	22.23	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	–
EX201	1"	8	25.40	160.0	30	18.00	14.50	17	4	22.25	–

EX21

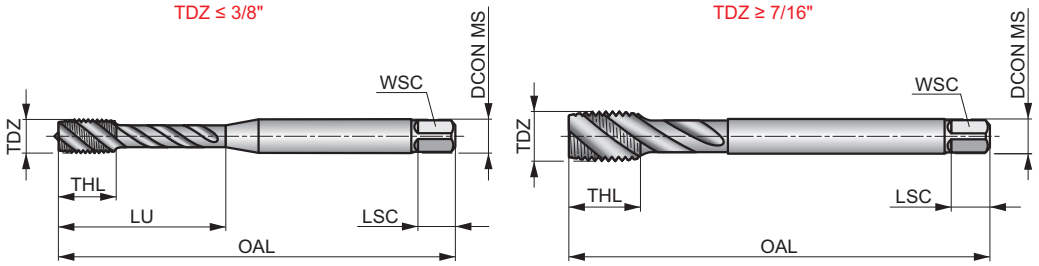
DORMER



Maschio a macchina HSS-E-PM scanalature elicoidali, UNC, standard DIN

Maschio a macchina per produrre filettature ad accoppiamento normale entro una tolleranza di 2B. La scanalatura elicoidale è adatta per fori ciechi. La superficie vaporizzata agisce per trattenere il fluido da taglio e prevenire l'incollamento dei trucioli sull'utensile.

UNC	DIN 2184-1	2B
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
R	ST	



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P2.2	P2.3	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1
◪21	◪15	■13	■9	◪8	■7	◪5	◪8	◪6	◪7	◪5	◪5	◪4	◪3	◪3

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
EX214-40	4	40	2.85	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.35	18.00
EX215-40	5	40	3.17	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.65	18.00
EX216-32	6	32	3.50	56.0	7	4.00	3.00	6	3	2.85	20.00
EX218-32	8	32	4.17	63.0	7	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EX2110-24	10	24	4.83	70.0	8	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
EX2112-24	12	24	5.49	80.0	10	6.00	4.90	8	3	4.50	30.00
EX211/4	1/4	20	6.35	80.0	10	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00
EX215/16	5/16	18	7.94	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.60	35.00
EX213/8	3/8	16	9.53	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.00	39.00
EX217/16	7/16	14	11.11	100.0	15	8.00	6.20	9	3	9.40	–
EX211/2	1/2	13	12.70	110.0	18	9.00	7.00	10	3	10.80	–
EX215/8	5/8	11	15.88	110.0	20	12.00	9.00	12	4	13.50	–
EX213/4	3/4	10	19.05	125.0	25	14.00	11.00	14	4	16.50	–
EX217/8	7/8	9	22.23	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	–
EX211	1"	8	25.40	160.0	30	18.00	14.50	17	4	22.25	–

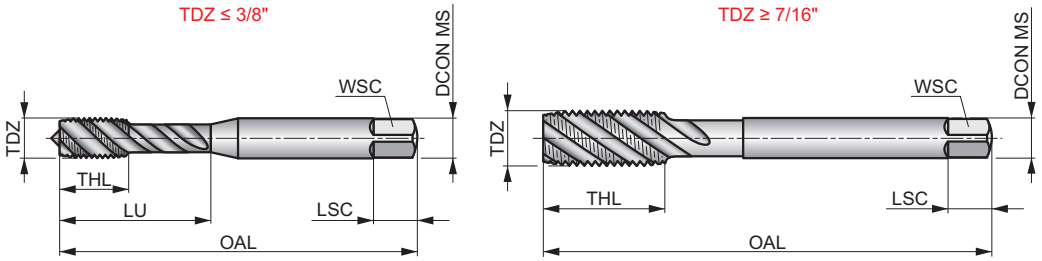
E023

DORMER



Maschio a macchina HSS-E-PM scanalature elicoidali, UNC, standard ISO

Maschio a macchina con scanalatura elicoidale adatto per fori ciechi. La superficie vaporizzata agisce per trattenere il fluido da taglio e prevenire l'incollamento dei trucioli sull'utensile.



UNC	ISO 529	2B
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
R	ST	

Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P2.2	P2.3	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1
◪21	◪15	■13	■9	◪8	■7	◪5	◪8	◪6	◪7	◪5	◪5	◪4	◪3	◪3

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E0232-56	2	56	2.18	44.5	9.5	2.80	2.24	5	2	1.85	9.50
E0234-40	4	40	2.85	48.0	6	3.15	2.50	5	3	2.35	14.00
E0235-40	5	40	3.17	48.0	6	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E0236-32	6	32	3.50	50.0	6	3.55	2.80	5	3	2.85	16.00
E0238-32	8	32	4.17	53.0	7	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E02310-24	10	24	4.83	58.0	8	5.00	4.00	7	3	3.90	20.00
E02312-24	12	24	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.50	21.00
E0231/4	1/4	20	6.35	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.10	28.00
E0235/16	5/16	18	7.94	72.0	12	8.00	6.30	9	3	6.60	31.00
E0233/8	3/8	16	9.53	80.0	15	10.00	8.00	11	3	8.00	34.00
E0237/16	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.40	–
E0231/2	1/2	13	12.70	89.0	19	9.00	7.10	10	3	10.80	–
E0235/8	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	13.50	–
E0233/4	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	–
E0237/8	7/8	9	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	–
E0231	1"	8	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.25	–

EX30

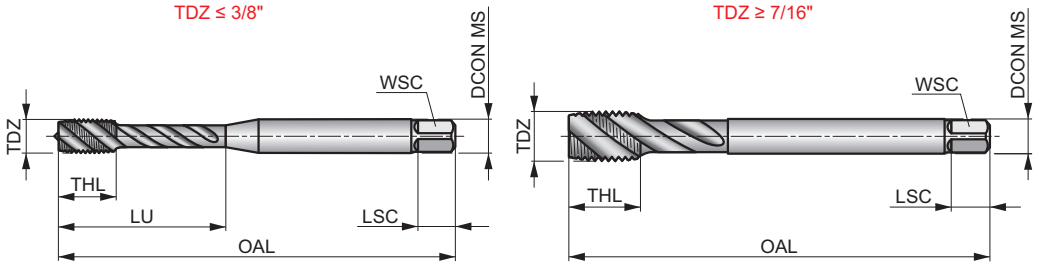
DORMER



Maschio a macchina HSS-E-PM scanalature elicoidali, UNF, standard DIN

Maschio a macchina con scanalature elicoidali adatto per fori ciechi. La superficie lucidata produce filetti precisi e definiti prevenendo l'incollamento dei trucioli sul tagliente.

UNF	DIN 2184-1	2B
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
R	Bright	



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3
■21	■23	■24	■17	■15	◪13	■12	◪9	◪7	■13	■9	■6	■27	■24	■17

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
EX308-36	8	36	4.17	63.0	7	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EX3010-32	10	32	4.83	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.10	25.00
EX301/4	1/4	28	6.35	80.0	10	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00
EX305/16	5/16	24	7.94	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
EX303/8	3/8	24	9.53	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EX307/16	7/16	20	11.11	100.0	15	8.00	6.20	9	3	9.90	–
EX301/2	1/2	20	12.70	110.0	18	9.00	7.00	10	3	11.50	–
EX305/8	5/8	18	15.88	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.50	–
EX303/4	3/4	16	19.05	125.0	25	14.00	11.00	14	4	17.50	–
EX307/8	7/8	14	22.23	140.0	25	18.00	14.50	17	4	20.40	–
EX301	1"	12	25.40	160.0	30	18.00	14.50	17	4	23.25	–

EX31

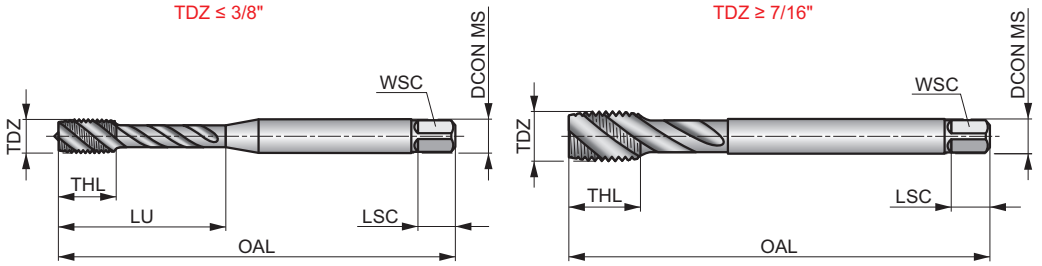
DORMER



Maschio a macchina HSS-E-PM scanalature elicoidali, UNF, standard DIN

Maschio a macchina con scanalatura elicoidale adatto per fori ciechi. La superficie vaporizzata agisce per trattenere il fluido da taglio e prevenire l'incollamento dei trucioli sull'utensile.

UNF	DIN 2184-1	2B
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
R	ST	



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P2.2	P2.3	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1
◪21	◪15	■13	■9	◪8	■7	◪5	◪8	◪6	◪7	◪5	◪5	◪4	◪3	◪3

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
EX318-36	8	36	4.17	63.0	7	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EX3110-32	10	32	4.83	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.10	25.00
EX311/4	1/4	28	6.35	80.0	10	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00
EX315/16	5/16	24	7.94	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
EX313/8	3/8	24	9.53	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EX317/16	7/16	20	11.11	100.0	15	8.00	6.20	9	3	9.90	–
EX311/2	1/2	20	12.70	110.0	18	9.00	7.00	10	3	11.50	–
EX315/8	5/8	18	15.88	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.50	–
EX313/4	3/4	16	19.05	125.0	25	14.00	11.00	14	4	17.50	–
EX317/8	7/8	14	22.23	140.0	25	18.00	14.50	17	4	20.40	–
EX311	1"	12	25.40	160.0	30	18.00	14.50	17	4	23.25	–

E033

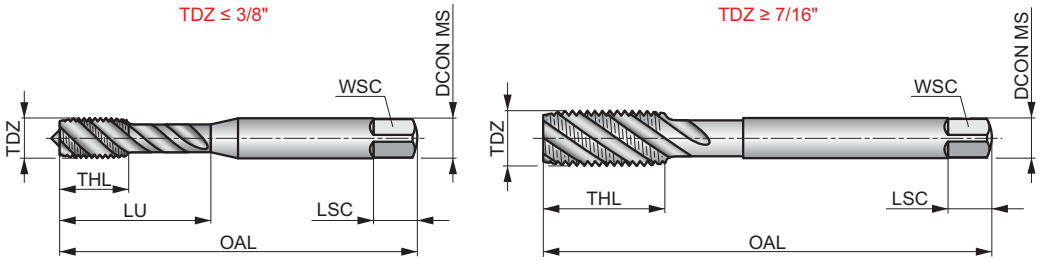
DORMER



Maschio a macchina HSS-E-PM scanalature elicoidali, UNF, standard ISO

Maschio a macchina con scanalatura elicoidale adatto per fori ciechi. La superficie vaporizzata agisce per trattenere il fluido da taglio e prevenire l'incollamento dei trucioli sull'utensile.

UNF	ISO 529	2B
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
R	ST	



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P2.2	P2.3	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1
◪21	◪15	■13	■9	◪8	■7	◪5	◪8	◪6	◪7	◪5	◪5	◪4	◪3	◪3

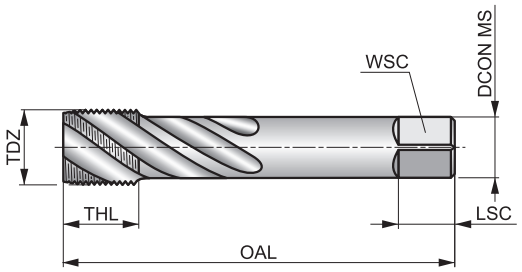
Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E0338-36	8	36	4.17	53.0	7	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E03310-32	10	32	4.83	58.0	8	5.00	4.00	7	3	4.10	20.00
E0331/4	1/4	28	6.35	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.50	28.00
E0335/16	5/16	24	7.94	72.0	12	8.00	6.30	9	3	6.90	31.00
E0333/8	3/8	24	9.53	80.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E0337/16	7/16	20	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.90	–
E0331/2	1/2	20	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	–
E0339/16	9/16	18	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.90	–
E0335/8	5/8	18	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	–
E0333/4	3/4	16	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–
E0337/8	7/8	14	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.40	–
E0331	1"	12	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.25	–

EX40



Maschio a macchina HSS-E-PM scanalature elicoidali, G(BSP), standard DIN

Maschio a macchina con scanalature elicoidali adatto per fori ciechi. La superficie lucidata produce filetti precisi e definiti prevenendo l'incollamento dei trucioli sul tagliente. Il gambo ridotto aumenta la profondità di maschiatura.



G	DIN 5156	Normal
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
R	Bright	

Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3
■ 21	■ 23	■ 24	■ 17	■ 15	◪ 13	■ 12	◪ 9	◪ 7	■ 13	■ 9	■ 6	■ 27	■ 24	■ 17

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EX401/8	1/8	28	9.73	90.0	13	7.00	5.50	8	3	8.80
EX401/4	1/4	19	13.16	100.0	15	11.00	9.00	12	3	11.80
EX403/8	3/8	19	16.66	100.0	15	12.00	9.00	12	4	15.25
EX401/2	1/2	14	20.95	125.0	18	16.00	12.00	15	4	19.00
EX405/8	5/8	14	22.91	125.0	18	18.00	14.50	17	4	21.00
EX403/4	3/4	14	26.44	140.0	20	20.00	16.00	19	4	24.50
EX407/8	7/8	14	30.20	150.0	20	22.00	18.00	21	4	28.25
EX401	1″	11	33.25	160.0	22	25.00	20.00	23	4	30.75
EX401.1/4 [1]	1.1/4	11	41.91	170.0	22	32.00	24.00	27	4	39.50
EX401.1/2 [1]	1.1/2	11	47.80	190.0	23	36.00	29.00	32	4	45.00

[1] HSS-E.

EX41

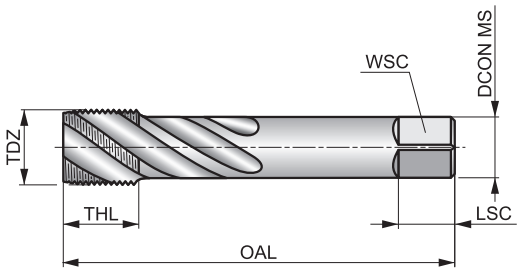
DORMER



Maschio a macchina HSS-E-PM scanalature elicoidali, G(BSP), standard DIN

Maschio a macchina con scanalatura elicoidale adatto per fori ciechi. La superficie vaporizzata agisce per trattenere il fluido da taglio e prevenire l'incollamento dei trucioli sull'utensile. Il gambo ridotto aumenta la profondità di maschiatura.

G	DIN 5156	Normal
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
R	ST	



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P2.2	P2.3	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1
◪21	◪15	■13	■9	◪8	■7	◪5	◪8	◪6	◪7	◪5	◪5	◪4	◪3	◪3

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EX411/8	1/8	28	9.73	90.0	13	7.00	5.50	8	3	8.80
EX411/4	1/4	19	13.16	100.0	15	11.00	9.00	12	3	11.80
EX413/8	3/8	19	16.66	100.0	15	12.00	9.00	12	4	15.25
EX411/2	1/2	14	20.95	125.0	18	16.00	12.00	15	4	19.00
EX415/8	5/8	14	22.91	125.0	18	18.00	14.50	17	4	21.00
EX413/4	3/4	14	26.44	140.0	20	20.00	16.00	19	4	24.50
EX417/8	7/8	14	30.20	150.0	20	22.00	18.00	21	4	28.25
EX411	1″	11	33.25	160.0	22	25.00	20.00	23	4	30.75
EX411.1/8	1.1/8	11	37.90	170.0	22	28.00	22.00	25	4	35.00
EX411.1/4 [1]	1.1/4	11	41.91	170.0	22	32.00	24.00	27	4	39.50
EX411.1/2 [1]	1.1/2	11	47.80	190.0	23	36.00	29.00	32	4	45.00

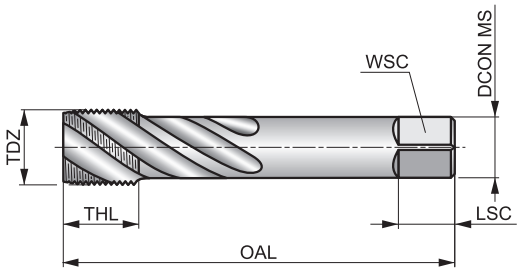
[1] HSS-E.

E043



Maschio a macchina HSS-E-PM scanalature elicoidali, G(BSP), standard ISO

Maschio a macchina con scanalatura elicoidale adatto per fori ciechi. La superficie vaporizzata agisce per trattenere il fluido da taglio e prevenire l'incollamento dei trucioli sull'utensile. Il gambo ridotto aumenta la profondità di maschiatura.



G	ISO DORMER	Normal
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
R	ST	

Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P2.2	P2.3	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1
◪21	◪15	■13	■9	◪8	■7	◪5	◪8	◪6	◪7	◪5	◪5	◪4	◪3	◪3

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E0431/8	1/8	28	9.73	90.0	15	8.00	6.30	9	3	8.80
E0431/4	1/4	19	13.16	100.0	19	10.00	8.00	11	3	11.80
E0433/8	3/8	19	16.66	100.0	21	12.50	10.00	13	4	15.25
E0431/2	1/2	14	20.95	125.0	26	16.00	12.50	16	4	19.00
E0433/4	3/4	14	26.44	140.0	28	20.00	16.00	20	4	24.50

Forma del filetto (THFT)		M	BSW	G	BSF	NPT	MF	PG	UNC	M	UNF	M
Gruppo standard di base (BSG)		ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568
Classe di tolleranza della filettatura (TCTR)		6g	Medium	Class A	Medium	Normal	6g	Normal	2A	6g	2A	6g
Rapporto tra smusso e passo (DCPR)		1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	2.25 XP
Codice materiale (BMC)		HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS-E
Direzione di taglio		R	R	R	R	R	R	R	R	L	R	R
Rivestimento		Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright
												
Codice Famiglia Prodotto		F100	F140	F170	F150	F180	F110	F190	F120	F201	F130	F108
Gamma diametri di taglio PSF		M2 – M42	1/8 – 1"	1/8 – 2"	3/16 – 1/2	1/8 – 1"	M4 – M40	No.7 – No.36	No.8 – 1"	M3 – M20	No.10 – 1"	M2 – M20
		174	175	176	177	178	179	180	181	182	183	184
P	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	◪
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	◪
	P3	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	■
	P4	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	■
M	M1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	◪
	M2	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	■
	M3											■
	M4											◪
K	K1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
	K2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
	K3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
	K4											■
	K5	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
N	N1	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
	N2	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
	N3	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
	N4	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
	N5											
S	S1											◪
	S2											
	S3											
	S4											
H	H1											
	H2											
	H3											
	H4											

■ Uso primario ◪ Uso possibile

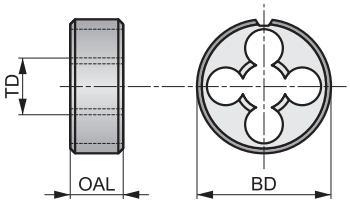
F100

DORMER



Filiera a macchina HSS imbocco corretto, Metrico, destra

Filiera integrale per filettatura esterna. Generalmente per uso su torni, tuttavia piccoli diametri possono essere prodotti anche a mano con un porta filiere. L'imbocco corretto guiderà il truciolo in avanti, aumentando le prestazioni. La superficie lappata impedisce al materiale di incollarsi al tagliente migliorando il processo.



M	ISO 2568	6g
1.75 XP	HSS	R
Bright		

Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	K1.1
■12	■13	■14	■10	■9	◪8	■8	◪7	◪5	■7	■6	■6	◪5	■11
K1.2	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
■8	◪6	■11	■9	◪7	■10	■8	◪6	■10	■8	◪6	◪20	◪15	◪10
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**	**N4.2**	**N4.3**					
◪10	◪9	◪6	■11	◪6	◪3	◪11	◪4	◪4					

I prodotti di questa serie sono disponibili anche in set con maschi. Si prega di consultare L120.

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F100M2 [1]	2.00	0.40	16.00	5.0
F100M2.5 [1]	2.50	0.45	16.00	5.0
F100M2.6 [1]	2.60	0.45	16.00	5.0
F100M3	3.00	0.50	20.00	5.0
F100M3.5	3.50	0.60	20.00	5.0
F100M4	4.00	0.70	20.00	5.0
F100M4.5	4.50	0.75	20.00	7.0
F100M5	5.00	0.80	20.00	7.0
F100M6	6.00	1.00	20.00	7.0
F100M7	7.00	1.00	25.00	9.0
F100M8	8.00	1.25	25.00	9.0
F100M9	9.00	1.25	25.00	9.0
F100M10	10.00	1.50	30.00	11.0
F100M11	11.00	1.50	30.00	11.0

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F100M12	12.00	1.75	38.00	14.0
F100M14	14.00	2.00	38.00	14.0
F100M16	16.00	2.00	45.00	18.0
F100M18	18.00	2.50	45.00	18.0
F100M20	20.00	2.50	45.00	18.0
F100M22	22.00	2.50	55.00	22.0
F100M24	24.00	3.00	55.00	22.0
F100M27	27.00	3.00	65.00	25.0
F100M30	30.00	3.50	65.00	25.0
F100M33	33.00	3.50	65.00	25.0
F100M36	36.00	4.00	65.00	25.0
F100M39	39.00	4.00	75.00	30.0
F100M42	42.00	4.50	75.00	30.0

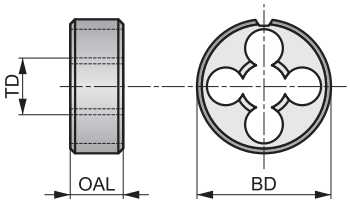
[1] Senza imbocco corretto.

F140



Filiera a macchina HSS imbocco corretto, BSW, destra

Filiera integrale per filettatura esterna. Generalmente per uso su torni, tuttavia piccoli diametri possono essere prodotti anche a mano con un porta filiere. L'imbocco corretto guiderà il truciolo in avanti, aumentando le prestazioni. La superficie lappata impedisce al materiale di incollarsi al tagliente migliorando il processo.



BSW	ISO 2568	Medium
1.75 XP	HSS	R
Bright		

Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	K1.1
■12	■13	■14	■10	■9	◪8	■8	◪7	◪5	■7	■6	■6	◪5	■11
K1.2	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
■8	◪6	■11	■9	◪7	■10	■8	◪6	■10	■8	◪6	◪20	◪15	◪10
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**	**N4.2**	**N4.3**					
◪10	◪9	◪6	■11	◪6	◪3	◪11	◪4	◪4					

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F1401/8	1/8	40	3.17	20.00	5.0
F1403/16	3/16	24	4.76	20.00	7.0
F1401/4	1/4	20	6.35	20.00	7.0
F1405/16	5/16	18	7.94	25.00	9.0
F1403/8	3/8	16	9.53	30.00	11.0
F1407/16	7/16	14	11.11	30.00	11.0
F1401/2	1/2	12	12.70	38.00	14.0
F1405/8	5/8	11	15.88	45.00	18.0
F1403/4	3/4	10	19.05	45.00	18.0
F1407/8	7/8	9	22.23	55.00	22.0
F1401	1"	8	25.40	55.00	22.0

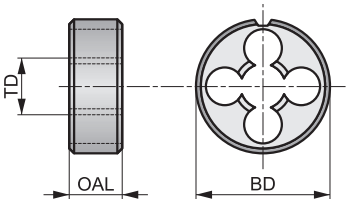
F170

DORMER



Filiera a macchina HSS imbocco corretto, G(BSP), destra

Filiera integrale per filettatura esterna. Generalmente per uso su torni, tuttavia piccoli diametri possono essere prodotti anche a mano con un porta filiere. L'imbocco corretto guiderà il truciolo in avanti, aumentando le prestazioni. La superficie lappata impedisce al materiale di incollarsi al tagliente migliorando il processo.



G	ISO 2568	Class A
1.75 XP	HSS	R
Bright		

Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	K1.1
■12	■13	■14	■10	■9	◪8	■8	◪7	◪5	■7	■6	■6	◪5	■11
K1.2	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
■8	◪6	■11	■9	◪7	■10	■8	◪6	■10	■8	◪6	◪20	◪15	◪10
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**	**N4.2**	**N4.3**					
◪10	◪9	◪6	■11	◪6	◪3	◪11	◪4	◪4					

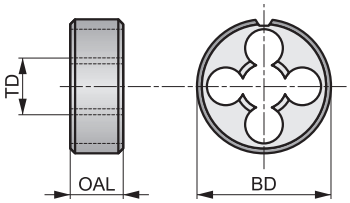
Product	TDZ	TPI	TD (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F1701/8	1/8	28	9.73	30.00	11.0
F1701/4	1/4	19	13.16	38.00	10.0
F1703/8	3/8	19	16.66	45.00	14.0
F1701/2	1/2	14	20.96	45.00	14.0
F1705/8	5/8	14	22.91	55.00	16.0
F1703/4	3/4	14	26.44	55.00	16.0
F1707/8	7/8	14	30.20	65.00	18.0
F1701	1″	11	33.25	65.00	18.0
F1701.1/8	1.1/8	11	37.89	75.00	20.0
F1701.1/4	1.1/4	11	41.91	75.00	20.0
F1701.1/2	1.1/2	11	47.80	90.00	22.0
F1702	2″	11	59.61	105.00	22.0

F150



Filiera a macchina HSS imbocco corretto, BSF, destra

Filiera integrale per filettatura esterna. Generalmente per uso su torni, tuttavia piccoli diametri possono essere prodotti anche a mano con un porta filiere. L'imbocco corretto guiderà il truciolo in avanti, aumentando le prestazioni. La superficie lappata impedisce al materiale di incollarsi al tagliente migliorando il processo.



BSF	ISO 2568	Medium
1.75 XP	HSS	R
Bright		

Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	K1.1
■12	■13	■14	■10	■9	◪8	■8	◪7	◪5	■7	■6	■6	◪5	■11
K1.2	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
■8	◪6	■11	■9	◪7	■10	■8	◪6	■10	■8	◪6	◪20	◪15	◪10
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**	**N4.2**	**N4.3**					
◪10	◪9	◪6	■11	◪6	◪3	◪11	◪4	◪4					

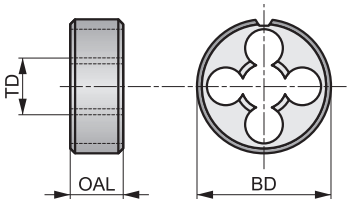
Product	TDZ	TPI	TD (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F1503/16	3/16	32	4.76	20.00	7.0
F1501/4	1/4	26	6.35	20.00	7.0
F1505/16	5/16	22	7.94	25.00	9.0
F1503/8	3/8	20	9.53	30.00	11.0
F1507/16	7/16	18	11.11	30.00	11.0
F1501/2	1/2	16	12.70	38.00	10.0

F180



Filiera a macchina HSS imbocco corretto, NPT, destra

Filiera integrale per filettatura esterna. Generalmente per uso su torni, tuttavia piccoli diametri possono essere prodotti anche a mano con un porta filiere. L'imbocco corretto guiderà il truciolo in avanti, aumentando le prestazioni. La superficie lappata impedisce al materiale di incollarsi al tagliente migliorando il processo.



NPT	ISO 2568	Normal
1.75 XP	HSS	R
Bright		

Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	K1.1
■12	■13	■14	■10	■9	◪8	■8	◪7	◪5	■7	■6	■6	◪5	■11
K1.2	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
■8	◪6	■11	■9	◪7	■10	■8	◪6	■10	■8	◪6	◪20	◪15	◪10
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**	**N4.2**	**N4.3**					
◪10	◪9	◪6	■11	◪6	◪3	◪11	◪4	◪4					

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F1801/8	1/8	27	9.49	30.00	11.0
F1801/4	1/4	18	12.49	38.00	14.0
F1803/8	3/8	18	15.93	45.00	14.0
F1801/2	1/2	14	19.77	45.00	18.0
F1803/4	3/4	14	25.12	55.00	22.0
F1801	1"	11.5	31.46	65.00	25.0

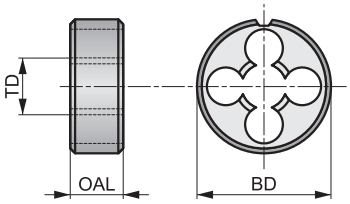
F110

DORMER



Filiera a macchina HSS imbocco corretto, Metrico Fine, destra

Filiera integrale per filettatura esterna. Generalmente per uso su torni, tuttavia piccoli diametri possono essere prodotti anche a mano con un porta filiere. L'imbocco corretto guiderà il truciolo in avanti, aumentando le prestazioni. La superficie lappata impedisce al materiale di incollarsi al tagliente migliorando il processo.



MF	ISO 2568	6g
1.75 XP	HSS	R
Bright		

Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	K1.1
■12	■13	■14	■10	■9	◪8	■8	◪7	◪5	■7	■6	■6	◪5	■11
K1.2	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
■8	◪6	■11	■9	◪7	■10	■8	◪6	■10	■8	◪6	◪20	◪15	◪10
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**	**N4.2**	**N4.3**					
◪10	◪9	◪6	■11	◪6	◪3	◪11	◪4	◪4					

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F110M4X.5	4.00	0.50	20.00	5.0
F110M5X.5	5.00	0.50	20.00	5.0
F110M6X.75	6.00	0.75	20.00	7.0
F110M7X.75	7.00	0.75	25.00	9.0
F110M8X.75	8.00	0.75	25.00	9.0
F110M8X1.0	8.00	1.00	25.00	9.0
F110M9X1.0	9.00	1.00	25.00	9.0
F110M10X.75	10.00	0.75	30.00	11.0
F110M10X1.0	10.00	1.00	30.00	11.0
F110M10X1.25	10.00	1.25	30.00	11.0
F110M11X1.0	11.00	1.00	30.00	11.0
F110M12X1.0	12.00	1.00	38.00	10.0
F110M12X1.25	12.00	1.25	38.00	10.0
F110M12X1.5	12.00	1.50	38.00	10.0
F110M13X1.0	13.00	1.00	38.00	10.0
F110M14X1.0	14.00	1.00	38.00	10.0
F110M14X1.25	14.00	1.25	38.00	10.0
F110M14X1.5	14.00	1.50	38.00	10.0
F110M15X1.0	15.00	1.00	38.00	10.0
F110M15X1.5	15.00	1.50	38.00	10.0
F110M16X1.0	16.00	1.00	45.00	14.0

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F110M16X1.5	16.00	1.50	45.00	14.0
F110M18X1.0	18.00	1.00	45.00	14.0
F110M18X1.5	18.00	1.50	45.00	14.0
F110M20X1.0	20.00	1.00	45.00	14.0
F110M20X1.5	20.00	1.50	45.00	14.0
F110M22X1.0	22.00	1.00	55.00	16.0
F110M22X1.5	22.00	1.50	55.00	16.0
F110M24X1.0	24.00	1.00	55.00	16.0
F110M24X1.5	24.00	1.50	55.00	16.0
F110M24X2.0	24.00	2.00	55.00	16.0
F110M25X1.5	25.00	1.50	55.00	16.0
F110M26X1.5	26.00	1.50	55.00	16.0
F110M27X1.5	27.00	1.50	65.00	18.0
F110M27X2.0	27.00	2.00	65.00	18.0
F110M28X1.5	28.00	1.50	65.00	18.0
F110M30X1.5	30.00	1.50	65.00	18.0
F110M32X1.5	32.00	1.50	65.00	18.0
F110M35X1.5	35.00	1.50	65.00	18.0
F110M36X1.5	36.00	1.50	65.00	18.0
F110M40X1.5	40.00	1.50	75.00	20.0

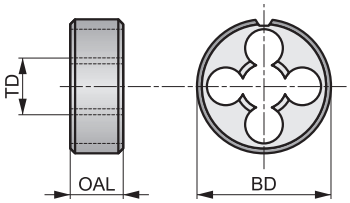
F190

DORMER



Filiera a macchina HSS imbocco corretto, PG, destra

Filiera integrale per filettatura esterna. Generalmente per uso su torni, tuttavia piccoli diametri possono essere prodotti anche a mano con un porta filiere. L'imbocco corretto guiderà il truciolo in avanti, aumentando le prestazioni. La superficie lappata impedisce al materiale di incollarsi al tagliente migliorando il processo.



PG	ISO 2568	Normal
1.75 XP	HSS	R
Bright		

Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	K1.1
■12	■13	■14	■10	■9	◪8	■8	◪7	◪5	■7	■6	■6	◪5	■11
K1.2	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
■8	◪6	■11	■9	◪7	■10	■8	◪6	■10	■8	◪6	◪20	◪15	◪10
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**	**N4.2**	**N4.3**					
◪10	◪9	◪6	■11	◪6	◪3	◪11	◪4	◪4					

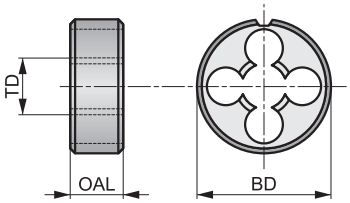
Product	TDZ	TPI	TD (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F190PG7	7	20	12.50	38.00	10.0
F190PG9	9	18	15.20	38.00	10.0
F190PG11	11	18	18.60	45.00	14.0
F190PG13.5	13.5	18	20.40	45.00	14.0
F190PG16	16	18	22.50	55.00	16.0
F190PG36	36	16	47.00	90.00	22.0

F120



Filiera a macchina HSS imbocco corretto, UNC, destra

Filiera integrale per filettatura esterna. Generalmente per uso su torni, tuttavia piccoli diametri possono essere prodotti anche a mano con un porta filiere. L'imbocco corretto guiderà il truciolo in avanti, aumentando le prestazioni. La superficie lappata impedisce al materiale di incollarsi al tagliente migliorando il processo.



UNC	ISO 2568	2A
1.75 XP	HSS	R
Bright		

Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	K1.1
■12	■13	■14	■10	■9	◪8	■8	◪7	◪5	■7	■6	■6	◪5	■11
K1.2	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
■8	◪6	■11	■9	◪7	■10	■8	◪6	■10	■8	◪6	◪20	◪15	◪10
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**	**N4.2**	**N4.3**					
◪10	◪9	◪6	■11	◪6	◪3	◪11	◪4	◪4					

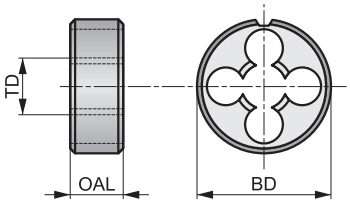
Product	TDZ	TPI	TD (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F1208-32	8	32	4.17	20.00	7.0
F12010-24	10	24	4.83	20.00	7.0
F1201/4	1/4	20	6.35	20.00	7.0
F1205/16	5/16	18	7.94	25.00	9.0
F1203/8	3/8	16	9.53	30.00	11.0
F1207/16	7/16	14	11.11	30.00	11.0
F1201/2	1/2	13	12.70	38.00	14.0
F1209/16	9/16	12	14.29	38.00	14.0
F1205/8	5/8	11	15.88	45.00	18.0
F1203/4	3/4	10	19.05	45.00	18.0
F1207/8	7/8	9	22.23	55.00	22.0
F1201	1"	8	25.40	55.00	22.0

F201



Filiera a macchina HSS imbocco corretto, Metrico, sinistra

Filiera integrale per filettatura esterna. Generalmente per uso su torni, tuttavia piccoli diametri possono essere prodotti anche a mano con un porta filiere. L'imbocco corretto guiderà il truciolo in avanti, aumentando le prestazioni. La superficie lappata impedisce al materiale di incollarsi al tagliente migliorando il processo.



M	ISO 2568	6g
1.75 XP	HSS	L
Bright		

Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	K1.1
■12	■13	■14	■10	■9	◪8	■8	◪7	◪5	■7	■6	■6	◪5	■11
K1.2	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
■8	◪6	■11	■9	◪7	■10	■8	◪6	■10	■8	◪6	◪20	◪15	◪10
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**	**N4.2**	**N4.3**					
◪10	◪9	◪6	■11	◪6	◪3	◪11	◪4	◪4					

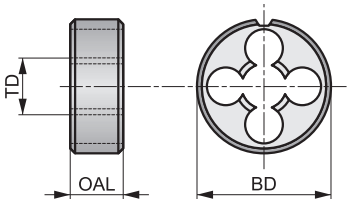
Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F201M3	3.00	0.50	20.00	5.0
F201M4	4.00	0.70	20.00	5.0
F201M5	5.00	0.80	20.00	7.0
F201M6	6.00	1.00	20.00	7.0
F201M8	8.00	1.25	25.00	9.0
F201M10	10.00	1.50	30.00	11.0
F201M12	12.00	1.75	38.00	14.0
F201M14	14.00	2.00	38.00	14.0
F201M16	16.00	2.00	45.00	18.0
F201M18	18.00	2.50	45.00	18.0
F201M20	20.00	2.50	45.00	18.0

F130



Filiera a macchina HSS imbocco corretto, UNF, destra

Filiera integrale per filettatura esterna. Generalmente per uso su torni, tuttavia piccoli diametri possono essere prodotti anche a mano con un porta filiere. L'imbocco corretto guiderà il truciolo in avanti, aumentando le prestazioni. La superficie lappata impedisce al materiale di incollarsi al tagliente migliorando il processo.



UNF	ISO 2568	2A
1.75 XP	HSS	R
Bright		

Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	K1.1
■12	■13	■14	■10	■9	◪8	■8	◪7	◪5	■7	■6	■6	◪5	■11
K1.2	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
■8	◪6	■11	■9	◪7	■10	■8	◪6	■10	■8	◪6	◪20	◪15	◪10
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**	**N4.2**	**N4.3**					
◪10	◪9	◪6	■11	◪6	◪3	◪11	◪4	◪4					

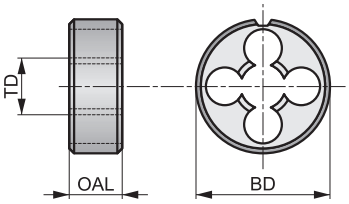
Product	TDZ	TPI	TD (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F13010-32	10	32	4.83	20.00	7.0
F1301/4	1/4	28	6.35	20.00	7.0
F1305/16	5/16	24	7.94	25.00	9.0
F1303/8	3/8	24	9.53	30.00	11.0
F1307/16	7/16	20	11.11	30.00	11.0
F1301/2	1/2	20	12.70	38.00	10.0
F1309/16	9/16	18	14.29	38.00	10.0
F1305/8	5/8	18	15.88	45.00	14.0
F1303/4	3/4	16	19.05	45.00	14.0
F1307/8	7/8	14	22.23	55.00	16.0
F1301	1"	12	25.40	55.00	16.0

F108



Filiera a macchina HSS-E imbocco corretto, Metrico, destra

Filiera integrale per la produzione di filettatura esterna. L'imbocco corretto guiderà il truciolo in avanti, aumentando le prestazioni. La superficie lappata impedisce al materiale di incollarsi al tagliente migliorando il processo. Geometria specifica per filettature precise in acciai inossidabili.



M	ISO 2568	6g
2.25 XP	HSS-E	R
Bright		

Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
◪12	◪13	◪14	◪10	◪9	■8	◪8	■7	■6	■5	■4	◪7	◪6	■6
M2.2	**M2.3**	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**K4.1**	**K4.2**	**K4.3**	**K4.4**	**K4.5**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
■5	◪5	■6	■5	■4	■5	■9	■7	■5	■4	◪4	◪20	◪15	■10
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**	**N4.2**	**N4.3**	**S1.1**				
◪10	◪9	■6	■11	◪6	◪3	◪11	◪4	◪4	◪5				

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F108M2 [1)]	2.00	0.40	16.00	5.0
F108M2.5 [1)]	2.50	0.45	16.00	5.0
F108M3	3.00	0.50	20.00	5.0
F108M4	4.00	0.70	20.00	5.0
F108M5	5.00	0.80	20.00	7.0
F108M6	6.00	1.00	20.00	7.0
F108M8	8.00	1.25	25.00	9.0
F108M10	10.00	1.50	30.00	11.0
F108M12	12.00	1.75	38.00	14.0
F108M14	14.00	2.00	38.00	14.0
F108M16	16.00	2.00	45.00	18.0
F108M18	18.00	2.50	45.00	18.0
F108M20	20.00	2.50	45.00	18.0

[1)] Senza imbocco corretto.

Forma del filetto (THFT)									
Gruppo standard di base (BSG)									
Classe di tolleranza della filettatura (TCTR)									
Applicazione Filettatura									
Lunghezza utilizzabile (ULDR)									
Codice materiale (BMC)									
Tipologia imbocco maschio (TCS)									
Geometria del Tagliente (FDC)									
Angolo elica (FHA)									
Direzione di taglio									
									
Codice Famiglia Prodotto	**L115**	**L113**	**L114**	**L001**	**L000**				
Gamma diametri di taglio PSF	Set	Set	Set	Set	Set				
	186	186	187	187	188				
P	**P1**								
	P2								
	P3								
	P4								
M	**M1**								
	M2								
	M3								
	M4								
K	**K1**								
	K2								
	K3								
	K4								
	K5								
N	**N1**								
	N2								
	N3								
	N4								
	N5								
S	**S1**								
	S2								
	S3								
	S4								
H	**H1**								
	H2								
	H3								
	H4								

■ Uso primario ◪ Uso possibile

L115



Set Maschi E500 e Punte A002 o A022

Cassetta in plastica antiurto contenente maschi a scanalatura diritta a norma ISO con relative punte. Adatto per maschiatura manuale e a macchina. Nr.101 con maschi finitori NO3 per fori ciechi e punte da trapano A002 oppure Nr.100 con maschi in serie NO3 e NO2 per fori passanti e serie di punte extra corte A022.

Nr. = Numero del Set, A = Tipologie nel Set, B = No. nel Set, C = Diametri maschi nel Set, D = Diametri punte nel Set.

Product	Nr.	A	B	C	D
L115100	Nr.100	E500 + A022	21	E500M3NO2, E500M3NO3, E500M4NO2, E500M4NO3, E500M5NO2, E500M5NO3, E500M6NO2, E500M6NO3, E500M8NO2, E500M8NO3, E500M10NO2, E500M10NO3, E500M12NO2, E500M12NO3	A0222.5, A0223.3, A0224.2, A0225.0, A0226.8, A0228.5, A02210.2
L115101	Nr.101	E500 + A002	14	E500M3NO3, E500M4NO3, E500M5NO3, E500M6NO3, E500M8NO3, E500M10NO3, E500M12NO3	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2

L113



Set con Maschi e Punte A002

Cassetta in plastica antiurto contenente sette maschi a macchina secondo la norma ISO con relative punte. Comprende sia maschi con imbocco corretto per soli fori passanti Nr.201 con finitura lucida che Nr.202 vaporizzati. Maschi a spirale per fori ciechi Nr.203 con finitura lucida o Nr.204 vaporizzati.

Nr. = Numero del Set, A = Tipologie nel Set, B = No. nel Set, C = Diametri maschi nel Set, D = Diametri punte nel Set.

Product	Nr.	A	B	C	D
L113201	Nr.201	E000 + A002	14	E000M3, E000M4, E000M5, E000M6, E000M8, E000M10, E000M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2
L113202	Nr.202	E001 + A002	14	E001M3, E001M4, E001M5, E001M6, E001M8, E001M10, E001M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2
L113203	Nr.203	E002 + A002	14	E002M3, E002M4, E002M5, E002M6, E002M8, E002M10, E002M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2
L113204	Nr.204	E003 + A002	14	E003M3, E003M4, E003M5, E003M6, E003M8, E003M10, E003M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2

L114

DORMER



Set di maschi EP/EX o Shark Line con punte A002 o A108

Scatola di plastica con 7 maschi a macchina e relative punte. A scelta con maschi con imbocco corretto solo per fori passanti: Nr.301 con finitura lucida, Nr.303 Maschi Shark anellino giallo con rivestimento cromo o Nr.305 Maschi Shark anellino Blu per acciaio inox. Maschi elicoidali per fori ciechi Nr.302 con finitura lucida, Nr.304 Maschi Shark anellino Giallo o Nr.306 Maschi Shark anellino Blu.

Nr. = Numero del Set, A = Tipologie nel Set, B = No. nel Set, C = Diametri maschi nel Set, D = Diametri punte nel Set.

Product	Nr.	A	B	C	D
L114301	Nr.301	EP006H + A002	14	EP00M3, EP00M4, EP00M5, EP00M6, EP00M8, EP00M10, EP00M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2
L114302	Nr.302	EX006H + A002	14	EX00M3, EX00M4, EX00M5, EX00M6, EX00M8, EX00M10, EX00M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2
L114303	Nr.303	E297 + A002	14	E297M3, E297M4, E297M5, E297M6, E297M8, E297M10, E297M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2
L114304	Nr.304	E298 + A002	14	E298M3, E298M4, E298M5, E298M6, E298M8, E298M10, E298M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2
L114305	Nr.305	E238 + A108	14	E238M3, E238M4, E238M5, E238M6, E238M8, E238M10, E238M12	A1082.5, A1083.3, A1084.2, A1085.0, A1086.8, A1088.5, A10810.2
L114306	Nr.306	E240 + A108	14	E240M3, E240M4, E240M5, E240M6, E240M8, E240M10, E240M12	A1082.5, A1083.3, A1084.2, A1085.0, A1086.8, A1088.5, A10810.2

L001

DORMER



DuoPack con maschio EP00 o EX00 e punta A002, varie dimensioni

DuoPack contenente un maschio a macchina a normativa DIN con relativa punta. A scelta con maschio ad imbocco corretto EP00 per fori passanti o maschio ad elica EX00 per fori ciechi. La comoda confezione fornisce la giusta dimensione della punta preforo per realizzare una filettatura perfetta.

Nr. = Numero del Set, A = Tipologie nel Set, B = No. nel Set, C = Diametri maschi nel Set, D = Diametri punte nel Set.

Product	Nr.	A	B	C	D
L001EP00M3XA002	Nr.1	EP006H + A002	2	EP00M3	A0022.5
L001EP00M4XA002	Nr.2	EP006H + A002	2	EP00M4	A0023.3
L001EP00M5XA002	Nr.3	EP006H + A002	2	EP00M5	A0024.2
L001EP00M6XA002	Nr.4	EP006H + A002	2	EP00M6	A0025.0
L001EP00M8XA002	Nr.5	EP006H + A002	2	EP00M8	A0026.8
L001EP00M10XA002	Nr.6	EP006H + A002	2	EP00M10	A0028.5
L001EP00M12XA002	Nr.7	EP006H + A002	2	EP00M12	A00210.2
L001EX00M3XA002	Nr.8	EX006H + A002	2	EX00M3	A0022.5
L001EX00M4XA002	Nr.9	EX006H + A002	2	EX00M4	A0023.3
L001EX00M5XA002	Nr.10	EX006H + A002	2	EX00M5	A0024.2
L001EX00M6XA002	Nr.11	EX006H + A002	2	EX00M6	A0025.0
L001EX00M8XA002	Nr.12	EX006H + A002	2	EX00M8	A0026.8
L001EX00M10XA002	Nr.13	EX006H + A002	2	EX00M10	A0028.5
L001EX00M12XA002	Nr.14	EX006H + A002	2	EX00M12	A00210.2

L000



DuoPack con maschio E500 e punta A002, varie dimensioni

DuoPack contenente un maschio a mano con scanalatura diritta secondo lo standard ISO con punta preforo corrispondente. Adatto per maschiatura manuale e a macchina. Disponibile con imbocco B- NO2 per fori passanti o tipo C - NO3 per fori ciechi. La comoda confezione garantisce la giusta dimensione della punta preforo per realizzare una filettatura perfetta.

Nr. = Numero del Set, A = Tipologie nel Set, B = No. nel Set, C = Diametri maschi nel Set, D = Diametri punte nel Set.

Product	Nr.	A	B	C	D
L000E500M3NO2XA002	Nr.1	E500 + A002	2	E500M3NO2	A0022.5
L000E500M4NO2XA002	Nr.2	E500 + A002	2	E500M4NO2	A0023.3
L000E500M5NO2XA002	Nr.3	E500 + A002	2	E500M5NO2	A0024.2
L000E500M6NO2XA002	Nr.4	E500 + A002	2	E500M6NO2	A0025.0
L000E500M8NO2XA002	Nr.5	E500 + A002	2	E500M8NO2	A0026.8
L000E500M10NO2XA002	Nr.6	E500 + A002	2	E500M10NO2	A0028.5
L000E500M12NO2XA002	Nr.7	E500 + A002	2	E500M12NO2	A00210.2
L000E500M3NO3XA002	Nr.8	E500 + A002	2	E500M3NO3	A0022.5
L000E500M4NO3XA002	Nr.9	E500 + A002	2	E500M4NO3	A0023.3
L000E500M5NO3XA002	Nr.10	E500 + A002	2	E500M5NO3	A0024.2
L000E500M6NO3XA002	Nr.11	E500 + A002	2	E500M6NO3	A0025.0
L000E500M8NO3XA002	Nr.12	E500 + A002	2	E500M8NO3	A0026.8
L000E500M10NO3XA002	Nr.13	E500 + A002	2	E500M10NO3	A0028.5
L000E500M12NO3XA002	Nr.14	E500 + A002	2	E500M12NO3	A00210.2



UTENSILI PER LA SICUREZZA DEI PROCESSI E LA PRODUTTIVITÀ.
TIPICAMENTE UTILIZZATI PER LA PRODUZIONE CNC E AUTOMATIZZATA.

Forma del filetto (THFT)	M	M	M											
Gruppo standard di base (BSG)	DIN 371	DIN 376	DIN 371/376											
Classe di tolleranza della filettatura (TCTR)	6HX	6HX	6HX											
Applicazione Filettatura														
Lunghezza utilizzabile (ULDR)	2×D	2×D	2×D											
Codice materiale (BMC)	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM											
Tipologia imbocco maschio (TCS)	C 2-3	C 2-3	C 2-3											
Geometria del Tagliente (FDC)														
Direzione di taglio	R	R	R											
Rivestimento	ST	ST	TiAlN											
	 SHARK	 SHARK	 SHARK											
Codice Famiglia Prodotto	**E201**	**E252**	**E390**											
Gamma diametri di taglio PSF	M3 – M10	M8 – M24	M3 – M20											
	192	193	194											
P	**P1**													
	P2													
	P3													
	P4													
M	**M1**													
	M2													
	M3													
	M4													
K	**K1**	■	■	■										
	K2	■	■	■										
	K3	■	■	■										
	K4	◪	◪	◪										
	K5	■	■	■										
N	**N1**													
	N2													
	N3	◪	◪	◪										
	N4	■	■	■										
	N5													
S	**S1**													
	S2													
	S3													
	S4													
H	**H1**													
	H2													
	H3													
	H4													

■ Uso primario ◪ Uso possibile

E201

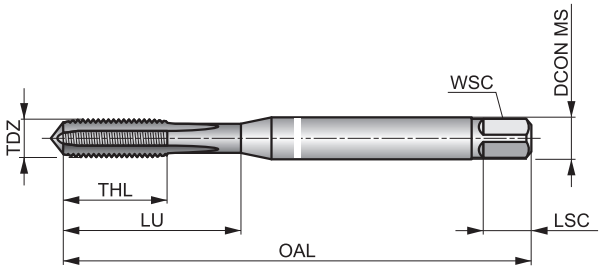


Maschio a macchina SHARK anellino Bianco scanalature diritte, Metrico, standard DIN

Maschio a scanalatura diritta con gambo rinforzato per fori ciechi e passanti per ghise a truciolo corto e materiali non ferrosi ad alta resistenza. Il substrato HSS-E-PM offre prestazioni, uniformità e durata dell'utensile superiori. La superficie vaporizzata agisce per trattenere il fluido da taglio e prevenire l'incollamento di trucioli sull'utensile.

SHARK

M	DIN 371	6HX
LU	2×D	HSS-E PM
C 2-3		R
ST		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5
■15	■11	■8	■18	■15	◪12	■16	■12	◪10	■15	■11	◪8	◪7	◪6

K5.1	K5.2	K5.3	N2.3	N3.2	N4.2
■17	■13	◪10	◪15	◪20	■10

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E201M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E201M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	4	3.30	21.00
E201M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	4	4.20	25.00
E201M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	4	5.00	30.00
E201M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	4	6.80	35.00
E201M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00

E252

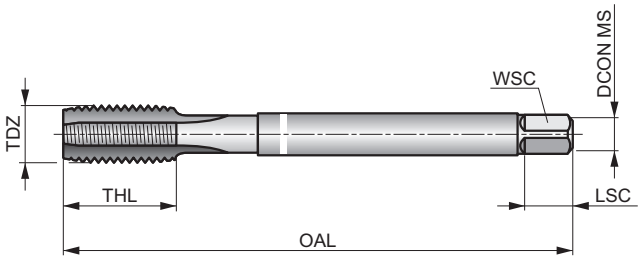


Maschio a macchina SHARK anellino Bianco scanalature diritte, Metrico, standard DIN

Maschio a scanalatura diritta con gambo passante per fori ciechi e passanti per ghise a truciolo corto e materiali non ferrosi ad alta resistenza. Il substrato HSS-E-PM offre prestazioni, uniformità e durata dell'utensile superiori. La superficie vaporizzata agisce per trattenere il fluido da taglio e prevenire l'incollamento di trucioli sull'utensile.

SHARK

M	DIN 376	6HX
	2×D	HSS-E PM
C 2-3		R
ST		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5
■15	■11	■8	■18	■15	◪12	■16	■12	◪10	■15	■11	◪8	◪7	◪6

K5.1	K5.2	K5.3	N2.3	N3.2	N4.2
■17	■13	◪10	◪15	◪20	■10

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E252M8	8	1.25	90.0	18	6.00	4.90	8	4	6.80
E252M10	10	1.50	100.0	20	7.00	5.50	8	4	8.50
E252M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30
E252M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	4	12.00
E252M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00
E252M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50
E252M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00

E390

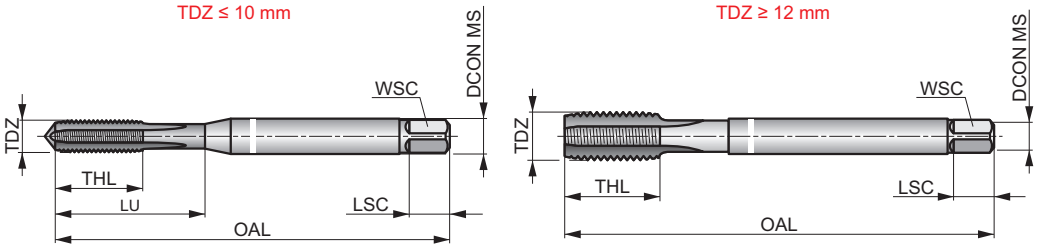


Anello Bianco Maschio a macchina con scanalature diritte, metrico, standard DIN

Maschio rivestito TiAlN ad alte prestazioni per fori ciechi e passanti per materiali a truciolo corto, come ghisa e metalli non ferrosi. Il substrato HSS-E-PM di alta qualità offre prestazioni, uniformità e durata dell'utensile superiori. Fino a M10 con gambo rinforzato e da M12 con gambo ridotto.

SHARK

M	DIN 371/376	6HX
LU	2×D	HSS-E PM
C 2-3		R
TiAlN		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5
■ 30	■ 22	■ 17	■ 43	■ 35	◪ 28	■ 38	■ 29	◪ 24	■ 35	■ 27	◪ 20	◪ 17	◪ 14

K5.1	K5.2	K5.3	N2.3	N3.2	N4.2
■ 40	■ 30	◪ 23	◪ 20	◪ 30	■ 15

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E390M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E390M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	4	3.30	21.00
E390M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	4	4.20	25.00
E390M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	4	5.00	30.00
E390M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	4	6.80	35.00
E390M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E390M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30	–
E390M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00	–
E390M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	–

Forma del filetto (THFT)		M	M	M	M	M	M	M	M	M	MF	MF	MF	UNC	UNF
Gruppo standard di base (BSG)		DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN DORMER	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 2184-1	DIN 2184-1
Classe di tolleranza della filettatura (TCTR)		6HX	6H	6HX	6HX	6HX	6H	6H	6H	6H	6HX	6H	6H	2BX	2BX
Applicazione Filettatura															
Lunghezza utilizzabile (ULDR)		2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D
Codice materiale (BMC)		HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
Tipologia imbocco maschio (TCS)		B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5
Geometria del Tagliente (FDC)															
Angolo elica (FHA)															
Direzione di taglio		R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R
Rivestimento		TiCN	Cr	Bright	TiAlN Top	TiAlN Top	ST	Super B	Bright	Super B	TiCN	Cr	ST	TiCN	TiCN
			SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK		SHARK	SHARK		
		NEW									NEW			NEW	NEW
Codice Famiglia Prodotto		E397(M)	E297	E255	E256	E334	E240	E241	E471	E472	E397(MF)	E299	E384	E397(UNC)	E397(UNF)
Gamma diametri di taglio PSF		M3 – M30	M3 – M30	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M12	M3 – M30	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M20	M8 – M20	M4 – M30	M6 – M20	No.8 – 1/2"	1/4 – 1/2"
		196	197	198	199	200	201	202	203	204	205	206	207	208	209
P	P1	■	■						◪	◪	■	■		■	■
	P2	■	■	■	■		◪	◪	◪	◪	■	■	◪	■	■
	P3	■	◪	■	■	◪	◪	◪			■	◪	◪	■	■
	P4	■	◪	■	■	■	◪	◪			■	◪	◪	■	■
M	M1	■					■	■			■		■	■	■
	M2	■					■	■			■		■	■	■
	M3	■					■	■			■		■	■	■
	M4	◪					■	◪			◪		■	◪	◪
K	K1	◪									◪			◪	◪
	K2	◪									◪			◪	◪
	K3	◪									◪			◪	◪
	K4	◪									◪			◪	◪
	K5														
N	N1	◪							■	◪	◪			◪	◪
	N2	◪							■	■	◪			◪	◪
	N3	◪	■						■	◪	◪	■		◪	◪
	N4	◪							■	◪	◪			◪	◪
	N5														
S	S1			◪	◪	■									
	S2			◪	◪										
	S3			◪	◪	■									
	S4			◪	◪										
H	H1														
	H2														
	H3					◪									
	H4														

■ Uso primario ◪ Uso possibile

E397(M)

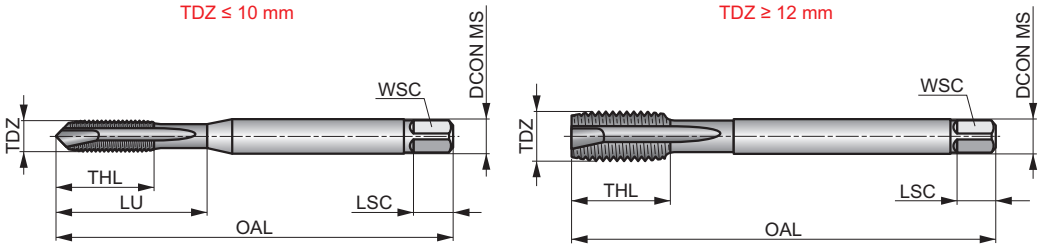
DORMER



Maschio con imbocco corretto HSS-E-PM, Metrico, Standard DIN, rivestito TiCN

Maschio a macchina per applicazioni altamente produttive con imbocco corretto solo per fori passanti 2,5xD. Adatto alla lavorazione di svariati materiali. L'esclusivo substrato HSS-E-PM rivestito in TiCN offre una resistenza superiore all'abrasione, velocità di taglio più elevate, una migliore qualità del filetto, tempi ciclo ridotti e una maggiore durata dell'utensile.

M	DIN 371/376	6HX
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
TiCN		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■37	■42	■44	■33	■28	■25	■20	■16	◪13	■12	◪9	■15	■12	■13
M2.2	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K3.1**	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**
■11	■9	■7	◪6	◪4	◪20	◪15	◪11	◪29	◪23	◪25	◪19	◪23	◪17
N1.3	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N4.1**							
◪12	◪37	◪34	◪24	◪60	◪36	◪26							

Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E397M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E397M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E397M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E397M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E397M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E397M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E397M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30	–
E397M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	4	12.00	–
E397M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00	–
E397M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50	–
E397M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	–
E397M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	–
E397M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00	–
E397M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00	–
E397M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50	–

E297

DORMER

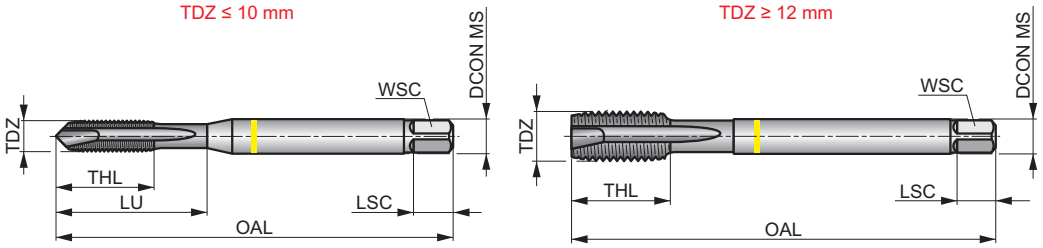


Anello Giallo Maschio a macchina con imbocco corretto, metrico standard DIN

Maschio per fori passanti ad alte prestazioni per acciai a basso tenore di carbonio, legati e materiali non ferrosi. L'esclusivo substrato HSS-E-PM con trattamento dei taglienti fornisce resistenza e sicurezza del processo. Rivestimento al cromo per aumentare la durezza superficiale e ridurre il tagliente di riporto per aumentare le prestazioni e la durata dell'utensile.

SHARK

M	DIN 371/376	6H
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
Cr		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N3.1	N3.2	N3.3
■ 24	■ 27	■ 28	■ 20	■ 18	◪ 16	■ 15	◪ 12	◪ 9	■ 51	■ 30	◪ 15

I prodotti di questa serie sono disponibili anche in set con punte. Si prega di consultare L114.

Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E297M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E297M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E297M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E297M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E297M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E297M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E297M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	–
E297M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00	–
E297M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	–
E297M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	3	15.50	–
E297M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	3	17.50	–
E297M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	–
E297M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00	–
E297M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00	–
E297M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50	–

E255

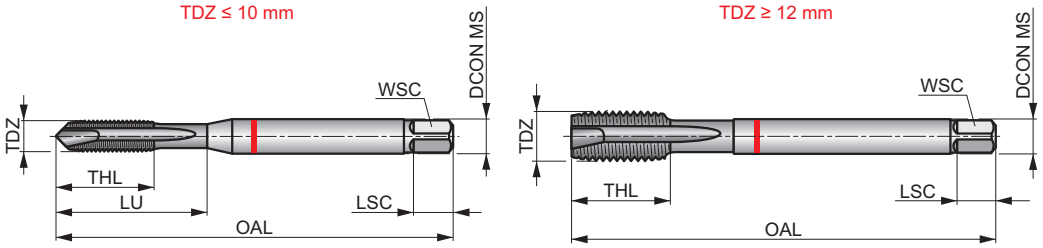


Maschio a macchina SHARK anellino Rosso imbocco corretto, Metrico, standard DIN

Maschio per foro passante con gambo rinforzato o ridotto per acciai da media ad alta resistenza. L'esclusivo acciaio HSS-E-PM con finitura superficiale lucida garantisce consistenza e sicurezza del processo.

SHARK

M	DIN 371/376	6HX
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
Bright		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	S1.2	S2.1	S3.1	S4.1
■11	■10	■8	■7	■6	■5	◪2	◪3	◪2	◪2

Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E255M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E255M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E255M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E255M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E255M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E255M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E255M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	–
E255M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00	–
E255M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	–
E255M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	–

E256

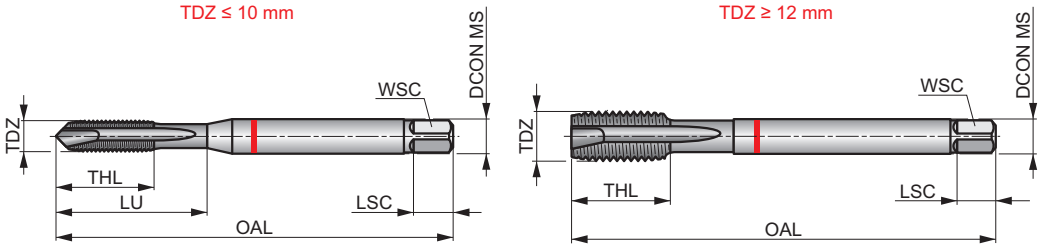


Anello Rosso Maschio a macchina con imbocco corretto, metrico, standard DIN

Maschio per fori passanti ad alte prestazioni con gambo rinforzato o ridotto per acciai da media ad alta resistenza. L'esclusivo substrato HSS-E-PM insieme al rivestimento TiAlN-Top ed al trattamento dei taglienti offrono prestazioni superiori, resistenza, durata dell'utensile estesa e maggiore sicurezza del processo.

SHARK

M	DIN 371/376	6HX
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
TiAlN Top		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	S1.2	S2.1	S3.1	S4.1
■ 27	■ 25	■ 20	■ 17	■ 15	■ 13	◪ 10	◪ 3	◪ 4	◪ 3	◪ 3

Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E256M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E256M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E256M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E256M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E256M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E256M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E256M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	–
E256M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	–
E256M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	–

E334

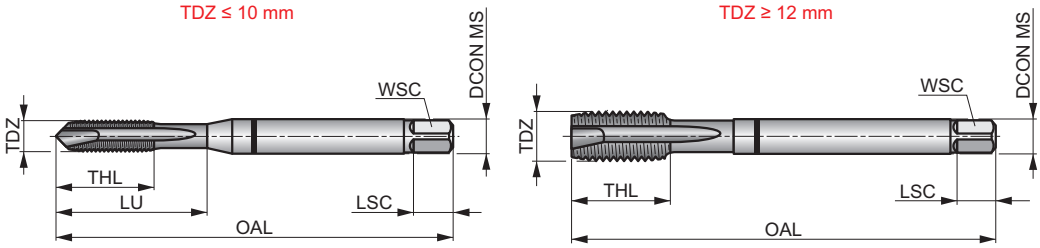


Anello Nero Maschio a macchina con imbocco corretto, metrico, standard DIN

Maschio per fori passanti ad alte prestazioni con gambo rinforzato o ridotto progettato per acciai ad alta resistenza e leghe di titanio. L'esclusivo substrato HSS-E-PM, il rivestimento TiAlN-Top e un trattamento dei taglienti aggiuntivo offrono un'elevata sicurezza del processo, prestazioni superiori e durata dell'utensile estesa.

SHARK

M	DIN DORMER	6HX
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
TiAlN Top		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P3.3	P4.2	P4.3	S1.2	S1.3	S3.1	S3.2	H3.1
■17	■13	■10	■13	■8	■5	■3	◪7

Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E334M3	3	0.50	63.0	12	4.50	3.40	6	3	2.50	12.00
E334M4	4	0.70	70.0	17	6.00	4.90	8	3	3.30	17.00
E334M5	5	0.80	80.0	20	6.00	4.90	8	3	4.20	20.00
E334M6	6	1.00	90.0	24	8.00	6.20	9	3	5.00	24.00
E334M8	8	1.25	100.0	32	10.00	8.00	11	3	6.80	32.00
E334M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E334M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30	–

E240

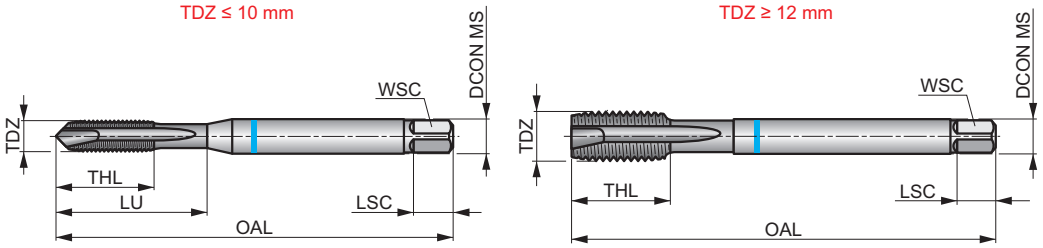


Maschio a macchina SHARK anellino Blu imbocco corretto, Metrico, standard DIN

Maschio per foro passante con gambo rinforzato o ridotto per acciaio inox a media resistenza. L'esclusivo substrato HSS-E-PM insieme ad un particolare trattamento dei taglienti, fornisce consistenza e sicurezza del processo. La superficie vaporizzata trattiene il fluido da taglio e previene l'incollamento dei trucioli sull'utensile.

SHARK

M	DIN 371/376	6H
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
ST		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P2.3	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1
◪8	◪10	◪9	◪7	■11	■9	■10	■8	■8	■7	■6	■5

I prodotti di questa serie sono disponibili anche in set con punte. Si prega di consultare L114.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E240M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E240M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E240M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E240M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E240M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E240M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E240M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30	–
E240M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	4	12.00	–
E240M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00	–
E240M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50	–
E240M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	–
E240M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	–
E240M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00	–
E240M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00	–
E240M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50	–

E241

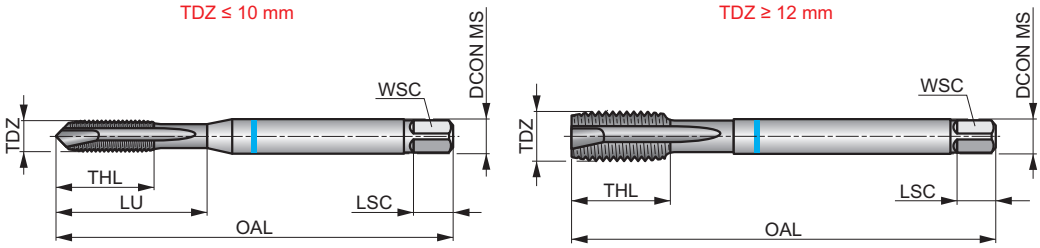


Anello Blu Maschio a macchina con imbocco corretto, metrico, standard DIN

Maschio per fori passanti ad alte prestazioni con gambo rinforzato o ridotto per acciaio inossidabile di media resistenza. Esclusivo substrato HSS-E-PM con rivestimento Super-B e trattamento dei taglienti aggiuntivo che offre prestazioni, resistenza e durata dell'utensile superiori.

SHARK

M	DIN 371/376	6H
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
Super B		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P2.3	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2
◪16	◪14	◪11	◪9	■19	■16	■17	■14	◪12	■12	■10	■9	■6	◪5

Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E241M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E241M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E241M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E241M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E241M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E241M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E241M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30	–
E241M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	4	12.00	–
E241M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00	–
E241M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50	–
E241M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	–

E471

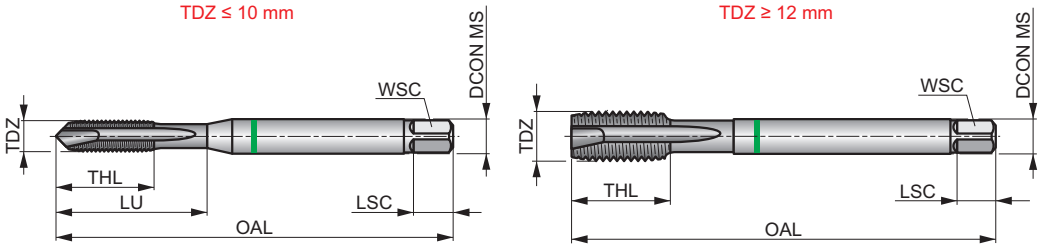


Maschio a macchina SHARK anellino Verde imbocco corretto, Metrico, standard DIN

Maschio per foro passante con gambo rinforzato o ridotto per materiali non ferrosi. Esclusivo substrato HSS-E-PM con scanalature lucidate per evitare l'adesione dei trucioli e fornire consistenza e sicurezza del processo.

SHARK

M	DIN 371/376	6H
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		
Bright		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.2	P1.3	P2.1	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1
23	24	16	16	12	8	31	28	20	51	30	15	25

Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E471M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	2	2.50	18.00
E471M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	2	3.30	21.00
E471M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	2	4.20	25.00
E471M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E471M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E471M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E471M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	–
E471M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00	–
E471M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	–

E472

DORMER

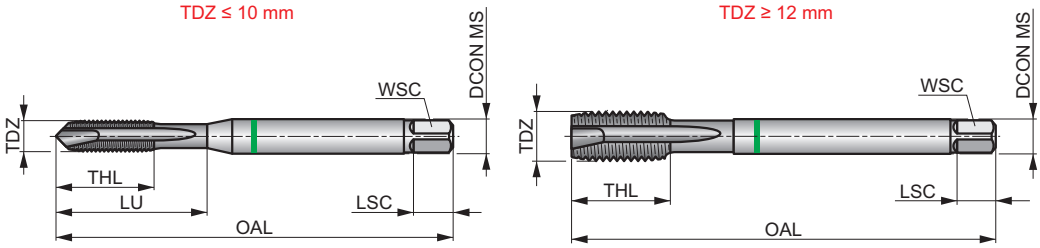


Anello Verde Maschio a macchina con imbocco corretto, metrico , standard DIN

Maschio per fori passanti ad alte prestazioni con gambo rinforzato o ridotto per materiali non ferrosi. Esclusivo substrato HSS-E-PM con rivestimento Super-B per evitare l'adesione dei trucioli, fornendo prestazioni superiori, resistenza e maggiore durata dell'utensile.

SHARK

M	DIN 371/376	6H
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
Super B		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N4.1
◪34	◪38	◪40	◪29	◪24	◪35	◪26	■18	■46	■42	■30	◪76	■45	◪30

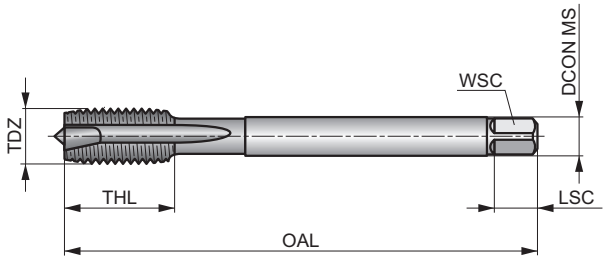
Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E472M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	2	2.50	18.00
E472M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	2	3.30	21.00
E472M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	2	4.20	25.00
E472M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E472M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E472M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E472M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	–
E472M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00	–
E472M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	–

E397(MF)



Maschio con imbocco corretto HSS-E-PM, Metrico Fine, Standard DIN, rivestito TiCN

Maschio a macchina per applicazioni altamente produttive con imbocco corretto solo per fori passanti 2,5xD. Adatto alla lavorazione di svariati materiali. L'esclusivo substrato HSS-E-PM rivestito in TiCN offre una resistenza superiore all'abrasione, velocità di taglio più elevate, una migliore qualità del filetto, tempi ciclo ridotti e una maggiore durata dell'utensile.



MF	DIN 374	6HX
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
TiCN		

Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■37	■42	■44	■33	■28	■25	■20	■16	◪13	■12	◪9	■15	■12	■13
M2.2	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K3.1**	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**
■11	■9	■7	◪6	◪4	◪20	◪15	◪11	◪29	◪23	◪25	◪19	◪23	◪17
N1.3	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N4.1**							
◪12	◪37	◪34	◪24	◪60	◪36	◪26							

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E397M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
E397M10X1.0	10	1.00	90.0	18	7.00	5.50	8	3	9.00
E397M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
E397M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	4	11.00
E397M12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.80
E397M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.50
E397M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.50
E397M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	4	14.50
E397M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50

E299

DORMER

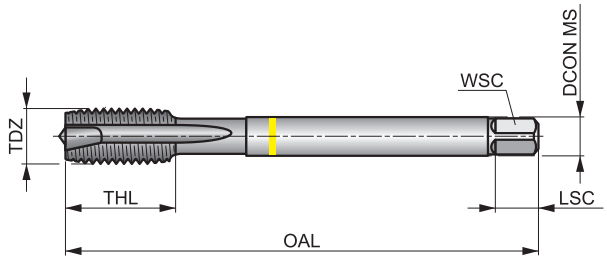


Anello Giallo Maschio a macchina con imbocco corretto, metrico fine, standard DIN

Maschio per fori passanti ad alte prestazioni per acciai a basso tenore di carbonio e legati e materiali non ferrosi. L'esclusivo substrato HSS-E-PM con trattamento dei taglienti, fornisce resistenza e sicurezza del processo. Rivestimento al cromo per aumentare la durezza superficiale e ridurre il tagliente di riporto, aumentando le prestazioni e la durata dell'utensile.

SHARK

MF	DIN 374	6H
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
Cr		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N3.1	N3.2	N3.3
■ 24	■ 27	■ 28	■ 20	■ 18	◪ 16	■ 15	◪ 12	◪ 9	■ 51	■ 30	◪ 15

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E299M4X.5	4	0.50	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.50
E299M5X.5	5	0.50	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.50
E299M6X.75	6	0.75	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.30
E299M8X.75	8	0.75	80.0	15	6.00	4.90	8	3	7.30
E299M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
E299M10X1.0	10	1.00	90.0	20	7.00	5.50	8	3	9.00
E299M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
E299M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	4	11.00
E299M12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.80
E299M12X1.5	12	1.50	110.0	21	9.00	7.00	10	4	10.50
E299M14X1.0	14	1.00	100.0	21	11.00	9.00	12	4	13.00
E299M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.50
E299M16X1.0	16	1.00	100.0	21	12.00	9.00	12	4	15.00
E299M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	4	14.50
E299M18X1.0	18	1.00	110.0	24	14.00	11.00	14	4	17.00
E299M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	4	16.50
E299M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50
E299M22X1.5	22	1.50	125.0	25	18.00	14.50	17	4	20.50
E299M24X1.5	24	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.50
E299M24X2.0	24	2.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.00
E299M27X2.0	27	2.00	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.00
E299M30X2.0	30	2.00	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.00

E384

DORMER

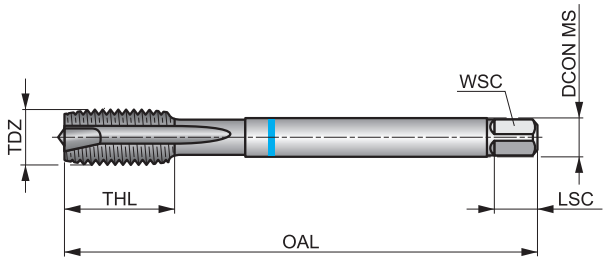


Maschio a macchina SHARK anellino Blu imbocco corretto, Metrico Fine, standard DIN

Maschio per foro passante con gambo passante per acciaio inox a media resistenza. L'esclusivo substrato HSS-E-PM insieme ad un particolare trattamento dei taglienti, fornisce consistenza e sicurezza del processo. La superficie vaporizzata trattiene il fluido da taglio e previene l'incollamento dei trucioli sull'utensile.

SHARK

MF	DIN 374	6H
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
ST		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2
◪8	◪15	◪12	◪10	◪9	◪7	◪6	■11	■9	■10	■8	◪7	■8	■7

M3.3	M4.1	M4.2
■6	■5	◪4

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E384M6X.75	6	0.75	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.30
E384M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
E384M10X1.0	10	1.00	90.0	20	7.00	5.50	8	3	9.00
E384M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
E384M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	4	11.00
E384M12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.80
E384M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.50
E384M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.50
E384M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	5	14.50
E384M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	5	16.50
E384M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	5	18.50

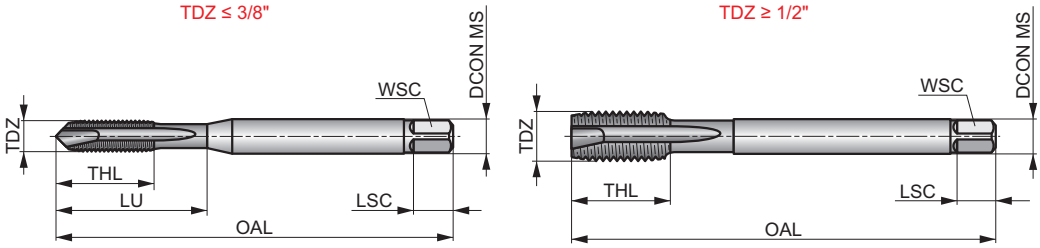
E397(UNC)



Maschio con imbocco corretto HSS-E-PM, UNC, Standard DIN, rivestito TiCN

Maschio a macchina per applicazioni altamente produttive con imbocco corretto solo per fori passanti 2,5xD. Adatto alla lavorazione di svariati materiali. L'esclusivo substrato HSS-E-PM rivestito in TiCN offre una resistenza superiore all'abrasione, velocità di taglio più elevate, una migliore qualità del filetto, tempi ciclo ridotti e una maggiore durata dell'utensile.

UNC	DIN 2184-1	2BX
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		
TiCN		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■37	■42	■44	■33	■28	■25	■20	■16	◪13	■12	◪9	■15	■12	■13
M2.2	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K3.1**	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**
■11	■9	■7	◪6	◪4	◪20	◪15	◪11	◪29	◪23	◪25	◪19	◪23	◪17
N1.3	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N4.1**							
◪12	◪37	◪34	◪24	◪60	◪36	◪26							

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E397UNC8X32	8	32	4.17	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.50	21.00
E397UNC10X24	10	24	4.83	70.0	13	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
E397UNC1/4	1/4	20	6.35	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00
E397UNC5/16	5/16	18	7.94	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.60	35.00
E397UNC3/8	3/8	16	9.53	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.00	39.00
E397UNC1/2	1/2	13	12.70	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.80	–

E397(UNF)

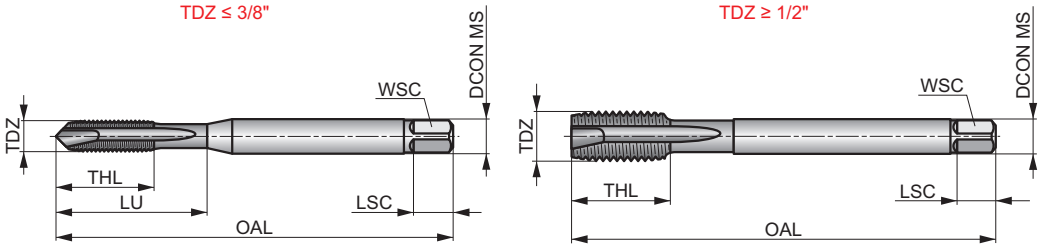
DORMER



Maschio con imbocco corretto HSS-E-PM, UNF, Standard DIN, rivestito TiCN

Maschio a macchina per applicazioni altamente produttive con imbocco corretto solo per fori passanti 2,5xD. Adatto alla lavorazione di svariati materiali. L'esclusivo substrato HSS-E-PM rivestito in TiCN offre una resistenza superiore all'abrasione, velocità di taglio più elevate, una migliore qualità del filetto, tempi ciclo ridotti e una maggiore durata dell'utensile.

UNF	DIN 2184-1	2BX
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		
TiCN		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■ 37	■ 42	■ 44	■ 33	■ 28	■ 25	■ 20	■ 16	◪ 13	■ 12	◪ 9	■ 15	■ 12	■ 13
M2.2	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K3.1**	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**
■ 11	■ 9	■ 7	◪ 6	◪ 4	◪ 20	◪ 15	◪ 11	◪ 29	◪ 23	◪ 25	◪ 19	◪ 23	◪ 17
N1.3	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N4.1**							
◪ 12	◪ 37	◪ 34	◪ 24	◪ 60	◪ 36	◪ 26							

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E397UNF1/4	1/4	28	6.35	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00
E397UNF5/16	5/16	24	7.94	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
E397UNF3/8	3/8	24	9.53	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E397UNF1/2	1/2	20	12.70	110.0	23	9.00	7.00	10	4	11.50	–

Forma del filetto (THFT)		M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	MF	MF
Gruppo standard di base (BSG)		DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN DORMER	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 374	DIN 374
Classe di tolleranza della filettatura (TCTR)		6HX	6H	6H	6HX	6HX	6HX	6H	6H	6H	6H	6H	6HX	6H
Applicazione Filettatura		U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U
Lunghezza utilizzabile (ULDR)		2.5×D	2×D	3×D	2.5×D	2.5×D	1.5×D	2.5×D	2.5×D	3×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2×D
Codice materiale (BMC)		HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
Tipologia imbocco maschio (TCS)		C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3
Geometria del Tagliente (FDC)														
Angolo elica (FHA)		λ 48°	λ 40°	λ 48°	λ 45°	λ 45°	λ 15°	λ 40°	λ 40°	λ 48°	λ 35°	λ 35°	λ 48°	λ 40°
Direzione di taglio		R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R
Rivestimento		TiCN	Cr	TiAlN Top	Bright	TiAlN Top	TiAlN Top	ST	Super B	Super B	Bright	Super B	TiCN	Cr
		NEW	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	NEW	SHARK
Codice Famiglia Prodotto		E398(M)	E298	E412	E260	E261	E335	E238	E239	E414	E473	E474	E398(MF)	E300
Gamma diametri di taglio PSF		M3 – M30	M3 – M30	M3 – M30	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M12	M3 – M30	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M16	M8 – M20	M4 – M30
		212	213	214	215	216	217	218	219	220	221	222	223	224
P	P1	■	■	■							◪	◪	■	■
	P2	■	■	■	■	■		◪	◪	◪	◪	◪	■	■
	P3	■	◪	■	■	■	◪	◪	◪	◪			■	◪
	P4	■	◪	■	■	■	■	◪	◪	◪			■	◪
M	M1	■		◪				■	■	■			■	
	M2	■		◪				■	■	■			■	
	M3	■		◪				■	■	■			■	
	M4	◪		◪				■	◪				◪	
K	K1													
	K2													
	K3													
	K4													
	K5													
N	N1	◪		◪							■	◪	◪	
	N2	◪		◪							■	■	◪	
	N3	◪	■	◪							■	◪	◪	■
	N4										■	◪		
	N5													
S	S1				◪	◪	■							
	S2				◪	◪								
	S3				◪	◪	■							
	S4				◪	◪								
H	H1													
	H2													
	H3						◪							
	H4													

■ Uso primario ◪ Uso possibile

	MF	UNC	UNF	G
	DIN 374	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 5156
	6H	2BX	2BX	Normal
	2×D	2.5×D	2.5×D	2×D
	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3
	λ 40°	λ 48°	λ 48°	λ 40°
	R	R	R	R
	ST	TiCN	TiCN	ST
				
	SHARK	NEW	NEW	SHARK
	E383	**E398(UNC)**	**E398(UNF)**	**E382**
	M6 – M20	No. 8 – 1/2"	1/4 – 1/2"	1/8 – 1"
	225	226	227	228
P1		■	■	
P2	◪	■	■	◪
P3	◪	■	■	◪
P4	◪	■	■	◪
M1	■	■	■	■
M2	■	■	■	■
M3	■	■	■	■
M4	■	◪	◪	■
K1				
K2				
K3				
K4				
K5				
N1		◪	◪	
N2		◪	◪	
N3		◪	◪	
N4				
N5				
S1				
S2				
S3				
S4				
H1				
H2				
H3				
H4				

■ Uso primario ◪ Uso possibile

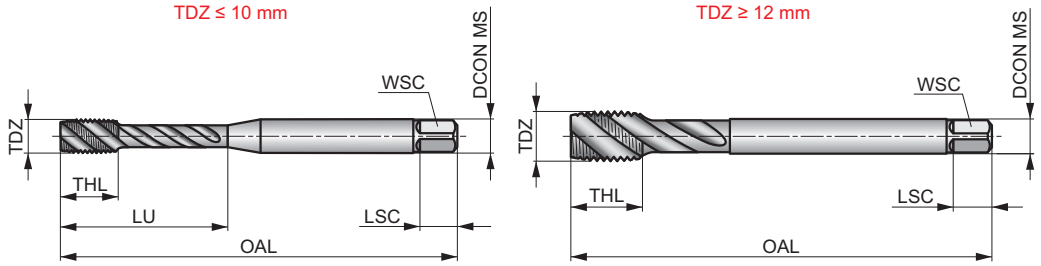
E398(M)



Maschio con elica a spirale HSS-E-PM, Metrico, Standard DIN, rivestito TiCN

Maschio a macchina per applicazioni altamente produttive con elica a spirale per fori ciechi 2,5xD. Adatto alla lavorazione di svariati materiali . L'esclusivo substrato HSS-E-PM con rivestimento TiCN offre una resistenza superiore all'abrasione, velocità di taglio più elevate, una migliore qualità del filetto, tempi ciclo ridotti e una maggiore durata dell'utensile. Consigliato per i porta maschi sincronizzati.

M	DIN 371/376	6HX
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 48°
R	TiCN	



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■35	■40	■42	■31	■27	■24	■19	■15	◪12	■11	◪9	■14	■11	■12

M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1
■10	■9	■7	◪6	◪4	◪11	◪35	◪32	◪23	◪60

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E398M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E398M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E398M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E398M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	31.00
E398M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E398M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E398M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	–
E398M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	–
E398M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	–
E398M18	18	2.50	125.0	25	14.00	11.00	14	4	15.50	–
E398M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	–
E398M22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	–
E398M24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	–
E398M27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	–
E398M30	30	3.50	180.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	–

E298

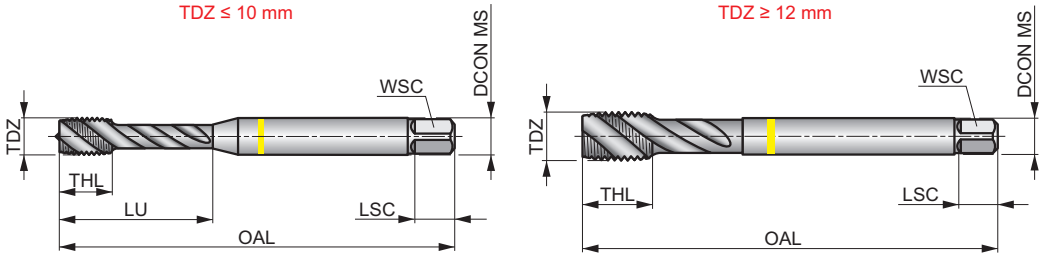


Anello Giallo Maschio a macchina metrico con elica a 40 °, standard DIN

Maschio per fori ciechi ad alte prestazioni per acciai a basso tenore di carbonio e legati, anche per materiali non ferrosi. Esclusivo substrato HSS-E-PM con trattamento dei taglienti per fornire resistenza e sicurezza del processo. Rivestimento al cromo per aumentare la durezza superficiale, ridurre il tagliente di riporto e prolungare la durata dell'utensile.

SHARK

M	DIN 371/376	6H
	2×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 40°
R	Cr	



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N3.1	N3.2	N3.3
■ 23	■ 25	■ 26	■ 19	■ 17	◪ 15	■ 14	◪ 11	◪ 8	■ 48	■ 28	◪ 14

I prodotti di questa serie sono disponibili anche in set con punte. Si prega di consultare L114.

Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E298M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E298M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E298M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E298M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E298M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E298M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E298M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	–
E298M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	–
E298M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	–
E298M18	18	2.50	125.0	25	14.00	11.00	14	4	15.50	–
E298M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	–
E298M22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	–
E298M24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	–
E298M27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	–
E298M30	30	3.50	160.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	–

E412

DORMER

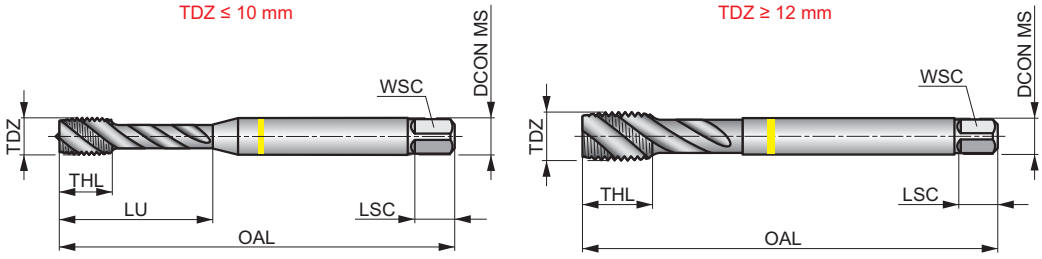


Anello Giallo Maschio a macchina con elica a 48 °, metrico, standard DIN

Maschio ad elevate prestazioni ad elica veloce per fori ciechi profondi in acciai a media resistenza. L'esclusivo substrato HSS-E-PM con rivestimento TiAlN-Top e il trattamento aggiuntivo dei taglienti offrono prestazioni superiori. La rastremazione posteriore extra facilita l'evacuazione del truciolo e riduce la coppia durante l'inversione. Consigliato l'uso in maschiatura sincronizzata.

SHARK

M	DIN 371/376	6H
	3×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 48°
R	TiAlN Top	



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■46	■52	■54	■40	■35	■31	■24	■19	■16	■14	■12	◪19	◪16	◪17

M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1
◪14	◪12	◪10	◪9	◪6	◪16	◪12	◪8	◪54	◪48	◪35	◪60

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E412M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E412M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E412M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E412M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E412M8	8	1.25	90.0	13	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E412M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E412M12	12	1.75	110.0	18	9.00	7.00	10	3	10.30	–
E412M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	–
E412M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	–
E412M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	–
E412M22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	–
E412M24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	–
E412M27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	–
E412M30	30	3.50	180.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	–

E260

DORMER

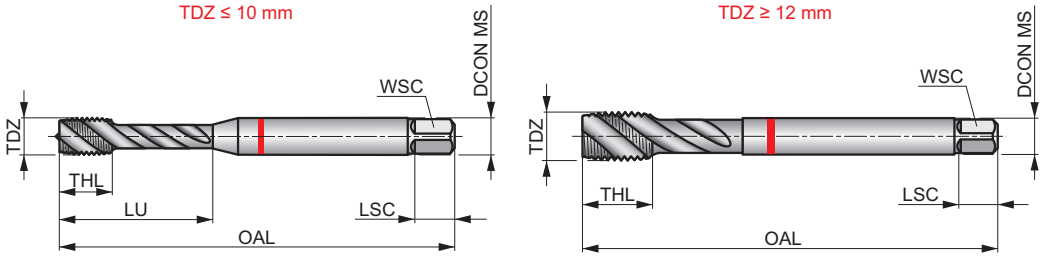


Maschio a macchina SHARK anellino Rosso scanalature elicoidali a 45°, Metrico, standard DIN

Maschio per foro cieco con gambo rinforzato o ridotto per acciai da media ad alta resistenza. Esclusivo substrato HSS-E-PM con finitura superficiale di lucidatura. Rastremazione posteriore per facilitare ulteriormente l'evacuazione del truciolo, prevenendo scheggiature sulle ultime spire del maschio e riducendo anche la coppia quando il maschio inverte il senso di rotazione.

SHARK

M	DIN 371/376	6HX
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
R	Bright	



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	S1.2	S2.1	S3.1	S4.1
■10	■9	■7	■6	■5	■4	◪2	◪3	◪2	◪2

Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E260M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E260M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E260M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E260M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E260M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E260M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E260M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	–
E260M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	–
E260M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	–
E260M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	–

E261

DORMER

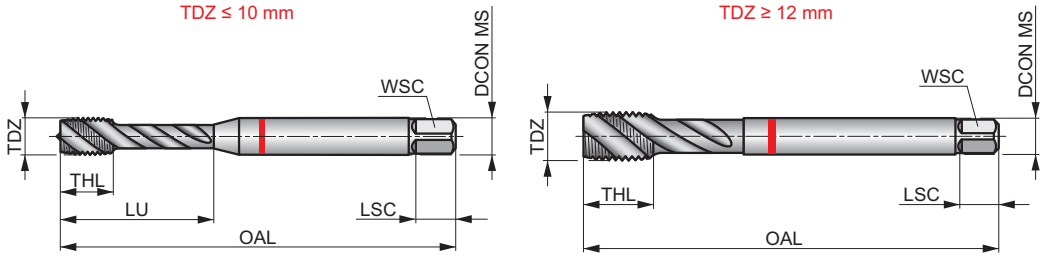


Anello Rosso Maschio a macchina metrico con elica a 45 °, standard DIN

Maschio per fori ciechi ad alte prestazioni per acciai da media ad alta resistenza. L'esclusivo substrato HSS-E-PM con rivestimento TiAlN-Top e trattamento aggiuntivo dei taglienti offre prestazioni superiori, resistenza e durata dell'utensile estesa. Lo smusso posteriore extra facilita ulteriormente l'evacuazione del truciolo e riduce la coppia sull'inversione del maschio.

SHARK

M	DIN 371/376	6HX
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
R	TiAlN Top	



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	S1.2	S2.1	S3.1	S4.1
■ 26	■ 24	■ 19	■ 16	■ 14	■ 12	◪ 9	◪ 2	◪ 3	◪ 2	◪ 2

Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E261M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E261M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E261M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E261M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E261M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E261M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E261M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	–
E261M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	–
E261M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	–

E335

DORMER



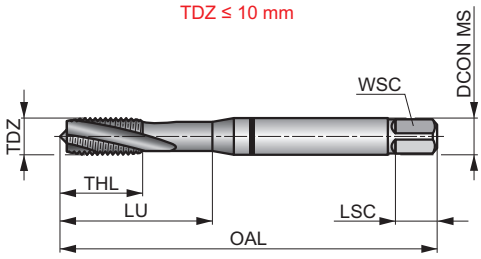
Anello Nero Maschio a macchina metrico con elica a 15°, standard DIN

Maschio per fori ciechi ad alte prestazioni per una maschiatura efficiente su acciai ad alta resistenza e leghe di titanio. Un'elica lenta di 15 ° consente di spingere i trucioli verso l'alto, senza indebolire il tagliente, come avviene con i maschi con elica più inclinata. Esclusivo substrato HSS-E-PM insieme al rivestimento TiAlN-Top per prestazioni superiori.

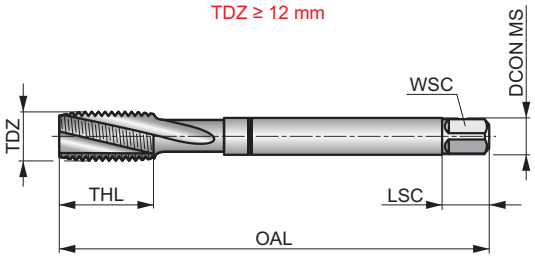
SHARK

M	DIN DORMER	6HX
	1.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 15°
R	TiAlN Top	

TDZ ≤ 10 mm



TDZ ≥ 12 mm



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P3.3	P4.2	P4.3	S1.2	S1.3	S3.1	S3.2	H3.1
■16	■12	■9	■12	■7	■4	■2	◪6

Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E335M3	3	0.50	63.0	12	4.50	3.40	6	3	2.50	12.00
E335M4	4	0.70	70.0	13	6.00	4.90	8	3	3.30	13.00
E335M5	5	0.80	80.0	15	6.00	4.90	8	3	4.20	15.00
E335M6	6	1.00	90.0	18	8.00	6.20	9	3	5.00	18.00
E335M8	8	1.25	100.0	20	10.00	8.00	11	3	6.80	20.00
E335M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E335M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30	–

E238

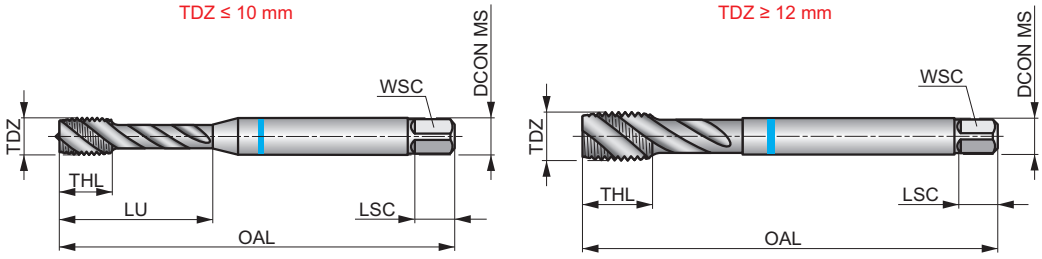


Anello Blu Maschio a macchina metrico con elica a 40 °, standard DIN

Maschio per fori ciechi con gambo rinforzato o ridotto per acciaio inossidabile di media resistenza. L'esclusivo substrato HSS-E-PM, insieme al trattamento dei taglienti, fornisce resistenza e sicurezza alla lavorazione. La vaporizzazione sulla superficie agisce per trattenere il fluido da taglio e prevenire l'incollamento dei trucioli.

SHARK

M	DIN 371/376	6H
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 40°
R	ST	



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P2.3	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1
◪7	◪9	◪8	◪7	■10	■8	■9	■7	■7	■6	■5	■4

I prodotti di questa serie sono disponibili anche in set con punte. Si prega di consultare L114.

Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E238M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E238M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E238M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E238M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E238M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	33.00
E238M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E238M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	4	10.30	–
E238M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	4	12.00	–
E238M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	–
E238M18	18	2.50	125.0	25	14.00	11.00	14	4	15.50	–
E238M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	–
E238M22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.80	–
E238M24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	–
E238M27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	–
E238M30	30	3.50	180.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	–

E239

DORMER

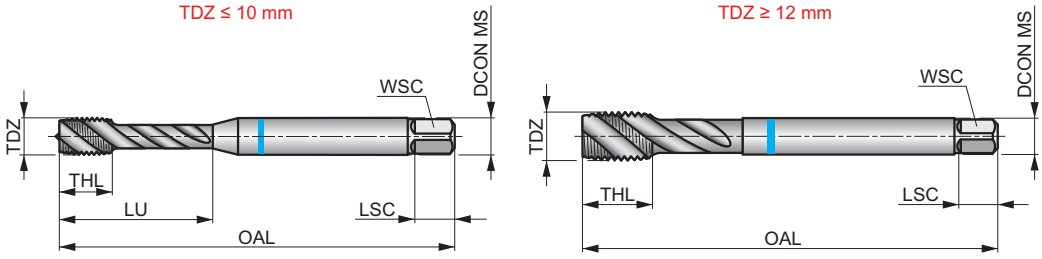


Anello Blu Maschio a macchina metrico con elica a 40 °, standard DIN

Maschio per fori ciechi ad alte prestazioni per acciaio inossidabile di media resistenza. Esclusivo substrato HSS-E-PM con rivestimento Super-B e trattamento dei taglienti che offre prestazioni, resistenza e durata dell'utensile superiori. La rastremazione posteriore sul maschio ad elica facilita l'evacuazione del truciolo e riduce la coppia quando il maschio inverte la rotazione

SHARK

M	DIN 371/376	6H
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 40°
R	Super B	



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P2.3	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2
◪15	◪13	◪10	◪8	■18	■15	■16	■13	◪11	■11	■9	■8	■5	◪4

Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E239M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E239M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E239M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E239M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E239M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	33.00
E239M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E239M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	4	10.30	–
E239M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	4	12.00	–
E239M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	–
E239M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	–

E414

DORMER

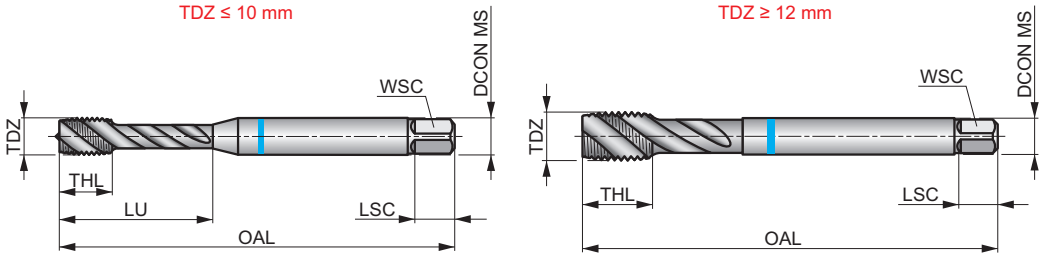


Anello Blu Maschio a macchina con elica a 48 °, metrico, standard DIN

Maschio con elica veloce ad alte prestazioni per fori ciechi profondi in acciai inossidabili. L'esclusivo substrato HSS-E-PM con rivestimento Super-B e trattamento dei taglienti offre prestazioni superiori. La rastremazione posteriore extra facilita l'evacuazione del truciolo e riduce la coppia durante l'inversione. Consigliato l'utilizzo in maschiatura sincronizzata.

SHARK

M	DIN 371/376	6H
	3×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 48°
R	Super B	



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P2.2	P2.3	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3
◪32	◪28	◪15	◪13	◪11	◪10	■22	■19	■20	■16	■13	■14	■12	■11

M4.1	M4.2
■8	■7

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E414M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E414M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E414M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E414M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E414M8	8	1.25	90.0	13	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E414M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E414M12	12	1.75	110.0	18	9.00	7.00	10	3	10.30	–
E414M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	–
E414M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	–
E414M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	–

E473

DORMER

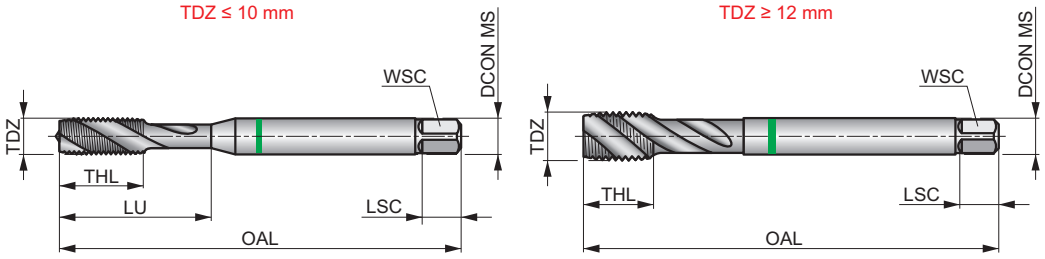


Anello Verde Maschio a macchina con elica 35°, metrico, Standard DIN

Maschio per foro cieco con gambo rinforzato o ridotto per materiali non ferrosi. L'esclusivo substrato HSS-E-PM e la superficie lucidata forniscono resistenza e sicurezza alla lavorazione.

SHARK

M	DIN 371/376	6H
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 35°
R	Bright	



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.2	P1.3	P2.1	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1
◪22	◪23	◪15	■15	■11	■7	■29	■27	■19	■48	■28	◪14	■24

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E473M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	2	2.50	18.00
E473M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	2	3.30	21.00
E473M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	2	4.20	25.00
E473M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	2	5.00	30.00
E473M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	2	6.80	35.00
E473M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	2	8.50	39.00
E473M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	–
E473M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	–
E473M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	3	17.50	–

E474

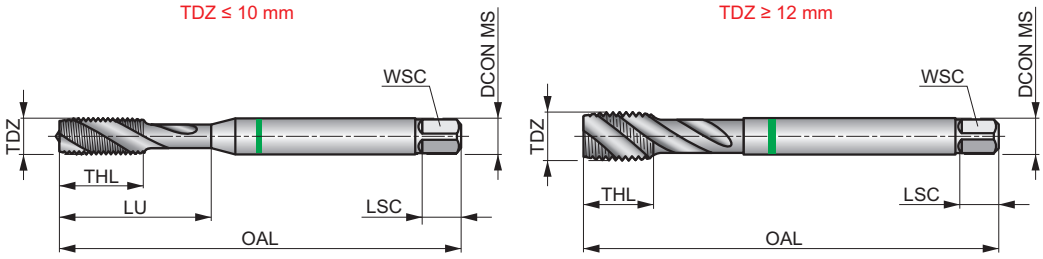


Anello Verde Maschio a macchina metrico con elica a 35°, standard DIN

Maschio per fori ciechi ad alte prestazioni con gambo rinforzato o ridotto per materiali non ferrosi. Esclusivo substrato HSS-E-PM rivestimento Super-B per evitare l'incollamento dei trucioli, fornendo prestazioni, resistenza e durata dell'utensile superiori.

SHARK

M	DIN 371/376	6H
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 35°
R	Super B	



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N4.1
◪32	◪36	◪38	◪27	◪22	◪33	◪24	■17	■44	■40	■28	◪72	■43	◪28

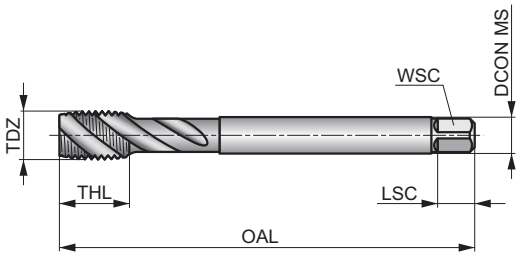
Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E474M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	2	2.50	18.00
E474M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	2	3.30	21.00
E474M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	2	4.20	25.00
E474M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	2	5.00	30.00
E474M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	2	6.80	35.00
E474M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	2	8.50	39.00
E474M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	–
E474M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	–

E398(MF)



Maschio con elica a spirale HSS-E-PM, Metrico Fine, Standard DIN, rivestito TiCN

Maschio a macchina per applicazioni altamente produttive con elica a spirale per fori ciechi 2,5xD. Adatto alla lavorazione di svariati materiali . L'esclusivo substrato HSS-E-PM con rivestimento TiCN offre una resistenza superiore all'abrasione, velocità di taglio più elevate, una migliore qualità del filetto, tempi ciclo ridotti e una maggiore durata dell'utensile. Consigliato per i porta maschi sincronizzati.



MF	DIN 374	6HX
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 48°
R	TiCN	

Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■35	■40	■42	■31	■27	■24	■19	■15	◪12	■11	◪9	■14	■11	■12

M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1
■10	■9	■7	◪6	◪4	◪11	◪35	◪32	◪23	◪60

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E398M8X1.0	8	1.00	90.0	13	6.00	4.90	8	3	7.00
E398M10X1.0	10	1.00	90.0	13	7.00	5.50	8	3	9.00
E398M10X1.25	10	1.25	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.80
E398M12X1.0	12	1.00	100.0	15	9.00	7.00	10	3	11.00
E398M12X1.25	12	1.25	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.80
E398M12X1.5	12	1.50	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.50
E398M14X1.5	14	1.50	100.0	15	11.00	9.00	12	3	12.50
E398M16X1.5	16	1.50	100.0	15	12.00	9.00	12	4	14.50
E398M20X1.5	20	1.50	125.0	17	16.00	12.00	15	4	18.50

E300

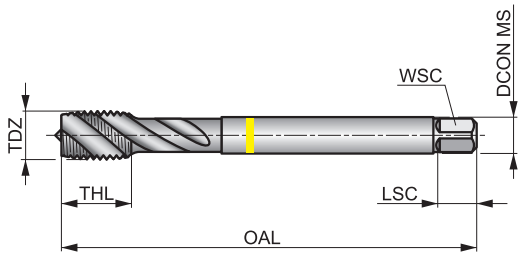


Anello Giallo Maschio a macchina metrico fine con elica a 40 °, standard DIN

Maschio per fori ciechi ad alte prestazioni per acciai a basso tenore di carbonio e legati, anche per materiali non ferrosi. Esclusivo substrato HSS-E-PM con trattamento dei taglienti per fornire resistenza e sicurezza del processo. Rivestimento al cromo per aumentare la durezza superficiale, ridurre il tagliente di riporto e prolungare la durata dell'utensile.

SHARK

MF	DIN 374	6H
	2×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 40°
R	Cr	



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N3.1	N3.2	N3.3
■ 23	■ 25	■ 26	■ 19	■ 17	◪ 15	■ 14	◪ 11	◪ 8	■ 48	■ 28	◪ 14

Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)
E300M4X.5	4	0.50	63.0	6.5	2.80	2.10	5	3	3.50
E300M5X.5	5	0.50	70.0	7.5	3.50	2.70	6	3	4.50
E300M6X.75	6	0.75	80.0	10	4.50	3.40	6	3	5.30
E300M8X.75	8	0.75	80.0	13	6.00	4.90	8	3	7.30
E300M8X1.0	8	1.00	90.0	13	6.00	4.90	8	3	7.00
E300M10X.75	10	0.75	90.0	13	7.00	5.50	8	3	9.30
E300M10X1.0	10	1.00	90.0	12	7.00	5.50	8	3	9.00
E300M10X1.25	10	1.25	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.80
E300M12X1.0	12	1.00	100.0	15	9.00	7.00	10	4	11.00
E300M12X1.25	12	1.25	100.0	13	9.00	7.00	10	4	10.80
E300M12X1.5	12	1.50	100.0	13	9.00	7.00	10	4	10.50
E300M14X1.0	14	1.00	100.0	15	11.00	9.00	12	4	13.00
E300M14X1.25	14	1.25	100.0	15	11.00	9.00	12	4	12.80
E300M14X1.5	14	1.50	100.0	15	11.00	9.00	12	4	12.50
E300M16X1.0	16	1.00	100.0	15	12.00	9.00	12	5	15.00
E300M16X1.5	16	1.50	100.0	15	12.00	9.00	12	5	14.50
E300M18X1.0	18	1.00	110.0	17	14.00	11.00	14	5	17.00
E300M18X1.5	18	1.50	110.0	17	14.00	11.00	14	5	16.50
E300M20X1.5	20	1.50	125.0	17	16.00	12.00	15	5	18.50
E300M22X1.5	22	1.50	125.0	17	18.00	14.50	17	5	20.50
E300M24X1.5	24	1.50	140.0	20	18.00	14.50	17	5	22.50
E300M24X2.0	24	2.00	140.0	20	18.00	14.50	17	5	22.00
E300M27X2.0	27	2.00	140.0	20	20.00	16.00	19	5	25.00
E300M30X2.0	30	2.00	150.0	20	22.00	18.00	21	5	28.00

E383

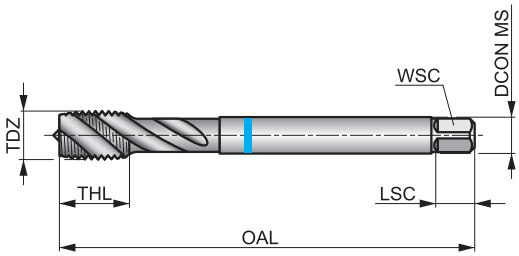


Anello Blu Maschio a macchina metrico fine con elica a 40 ° , standard DIN

Maschio per fori ciechi con gambo ridotto per acciaio inossidabile di media resistenza. L'esclusivo substrato HSS-E-PM, insieme al trattamento dei taglienti, fornisce resistenza e sicurezza alla lavorazione. Il trattamento di vaporizzazione sulla superficie agisce per trattenere il fluido da taglio e prevenire l'incollamento dei trucioli sull'utensile.

SHARK

MF	DIN 374	6H
	2×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 40°
R	ST	



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P2.3	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1
◪7	◪9	◪8	◪7	■10	■8	■9	■7	■7	■6	■5	■4

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E383M6X.75	6	0.75	80.0	10	4.50	3.40	6	3	5.30
E383M8X1.0	8	1.00	90.0	13	6.00	4.90	8	3	7.00
E383M10X1.0	10	1.00	90.0	12	7.00	5.50	8	3	9.00
E383M10X1.25	10	1.25	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.80
E383M12X1.0	12	1.00	100.0	13	9.00	7.00	10	4	11.00
E383M12X1.25	12	1.25	100.0	13	9.00	7.00	10	4	10.80
E383M12X1.5	12	1.50	100.0	13	9.00	7.00	10	4	10.50
E383M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.50
E383M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	5	14.50
E383M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	5	16.50
E383M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	5	18.50

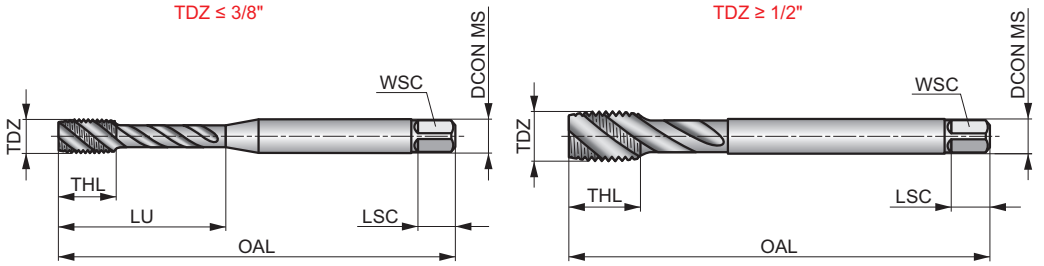
E398(UNC)



Maschio con elica a spirale HSS-E-PM, UNC, Standard DIN, rivestito TiCN

Maschio a macchina per applicazioni altamente produttive con elica a spirale per fori ciechi 2,5xD. Adatto alla lavorazione di svariati materiali . L'esclusivo substrato HSS-E-PM con rivestimento TiCN offre una resistenza superiore all'abrasione, velocità di taglio più elevate, una migliore qualità del filetto, tempi ciclo ridotti e una maggiore durata dell'utensile. Consigliato per i porta maschi sincronizzati.

UNC	DIN 2184-1	2BX
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 48°
R	TiCN	



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■35	■40	■42	■31	■27	■24	■19	■15	◪12	■11	◪9	■14	■11	■12

M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1
■10	■9	■7	◪6	◪4	◪11	◪35	◪32	◪23	◪60

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E398UNC8X32	8	32	4.17	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.50	21.00
E398UNC10X24	10	24	4.83	70.0	8	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
E398UNC1/4	1/4	20	6.35	80.0	10	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00
E398UNC5/16	5/16	18	7.94	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.60	35.00
E398UNC3/8	3/8	16	9.53	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.00	39.00
E398UNC1/2	1/2	13	12.70	110.0	18	9.00	7.00	10	3	10.80	–

E398(UNF)

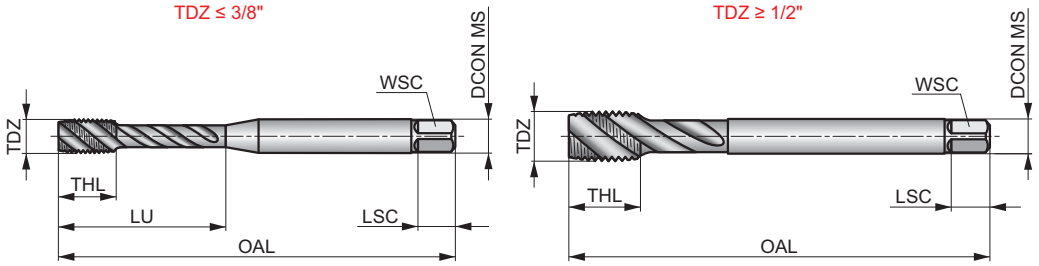
DORMER



Maschio con elica a spirale HSS-E-PM, UNF, Standard DIN, rivestito TiCN

Maschio a macchina per applicazioni altamente produttive con elica a spirale per fori ciechi 2,5xD. Adatto alla lavorazione di svariati materiali . L'esclusivo substrato HSS-E-PM con rivestimento TiCN offre una resistenza superiore all'abrasione, velocità di taglio più elevate, una migliore qualità del filetto, tempi ciclo ridotti e una maggiore durata dell'utensile. Consigliato per i porta maschi sincronizzati.

UNF	DIN 2184-1	2BX
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 48°
R	TiCN	



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■35	■40	■42	■31	■27	■24	■19	■15	◪12	■11	◪9	■14	■11	■12

M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1
■10	■9	■7	◪6	◪4	◪11	◪35	◪32	◪23	◪60

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E398UNF1/4	1/4	28	6.35	80.0	10	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00
E398UNF5/16	5/16	24	7.94	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
E398UNF3/8	3/8	24	9.53	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E398UNF1/2	1/2	20	12.70	110.0	18	9.00	7.00	10	3	11.50	–

E382

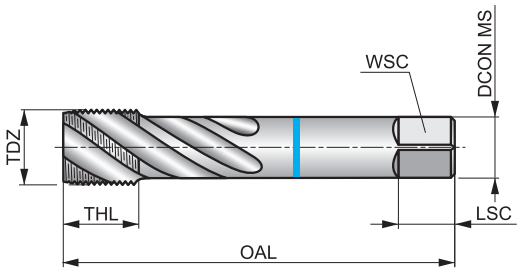


Anello Blu Maschio a macchina, con elica a 40 °, G(BSP), standard DIN

Maschio per fori ciechi con gambo ridotto per acciaio inossidabile di media resistenza. L'esclusivo substrato HSS-E-PM, insieme al trattamento dei taglienti aggiuntivo, fornisce resistenza e sicurezza alla lavorazione. Il trattamento di vaporizzazione sulla superficie agisce per trattenere il fluido da taglio e prevenire l'incollamento dei trucioli.

SHARK

G	DIN 5156	Normal
	2×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 40°
R	ST	



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P2.3	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1
◪8	◪10	◪9	◪7	■10	■8	■9	■7	■7	■6	■5	■4

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)
E3821/8	1/8	28	9.73	90.0	12	7.00	5.50	8	3	8.80
E3821/4	1/4	19	13.16	100.0	15	11.00	9.00	12	4	11.80
E3823/8	3/8	19	16.66	100.0	15	12.00	9.00	12	4	15.25
E3821/2	1/2	14	20.96	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
E3823/4	3/4	14	26.44	140.0	20	20.00	16.00	19	4	24.50
E3821	1″	11	33.25	160.0	24	25.00	20.00	23	4	30.75

Forma del filetto (THFT)	M	M	M	M	M	M	M	MF	UNC	UNF
Gruppo standard di base (BSG)	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2184-1	DIN 2184-1
Classe di tolleranza della filettatura (TCTR)	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6GX	6GX	6HX	2BX	2BX
Applicazione Filettatura	IU	U	IU	IU	IU	IU	U	IU	IU	IU
Lunghezza utilizzabile (ULDR)	3×D	3×D	3.5×D	3.5×D	3×D	3×D	3×D	3×D	3.5×D	3.5×D
Codice materiale (BMC)	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HM	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
Tipologia imbocco maschio (TCS)	C 2-3.5	E 1.5-2	C 2-3.5	C 2-3.5	C 2-3.5	C 2-3.5	E 1.5-2	C 2-3.5	C 2-3.5	C 2-3.5
Geometria del Tagliente (FDC)										
Direzione di taglio	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R
Rivestimento	TiN	TiN	TiN	TiN	TiCN	TiN	TiN	TiN	TiN	TiN
Codice tipologia di uscita del refrigerante (SXSC)										
										
Codice Famiglia Prodotto	E292	E293	E294	E289	T215	E295	E296	E288	E287	E286
Gamma diametri di taglio PSF	M1.6 – M16	M3 – M16	M3 – M16	M5 – M12	M3 – M10	M3 – M12	M3 – M10	M5 – M12	No.4 – 1/2	No.4 – 1/2
	230	231	232	233	234	235	236	237	238	239
P	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P4	◪	◪	■	■	■	◪	◪	◪	■	■
M	M1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M4	◪	◪	■	■	◪	◪	◪	◪	■	■
K	K1										
	K2										
	K3										
	K4										
	K5										
N	N1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N3	◪	◪	◪	◪	■	◪	◪	◪	◪	◪
	N4										
	N5										
S	S1										
	S2										
	S3										
	S4										
H	H1										
	H2										
	H3										
	H4										

■ Uso primario ◪ Uso possibile

E292

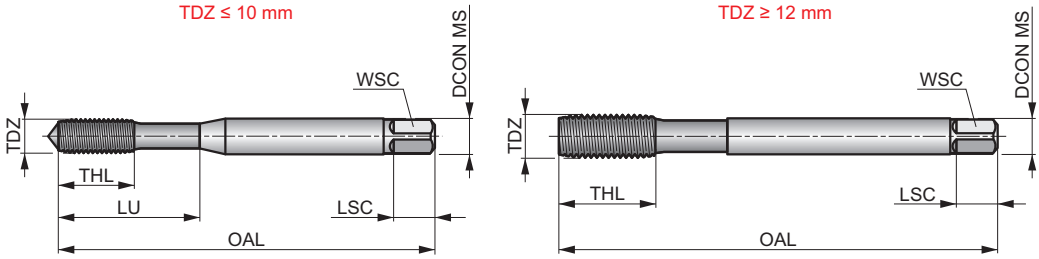
DORMER



Maschio a rullare in HSS-E rivestito TiN, metrico, standard DIN

Maschio a rullare ad alte prestazioni per produrre filetti di alta qualità in fori ciechi e passanti. Fornisce una filettatura forte, pulita, priva di trucioli e precisa con un'eccellente tolleranza. Altamente versatile per acciaio, acciaio inossidabile e materiali non ferrosi. Rivestito TiN per consentire velocità di taglio più elevate, migliorare le prestazioni e prolungare la durata dell'utensile.

M	DIN 2174	6HX
	3×D	HSS-E
C 2-3.5		R
TiN		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2
■ 45	■ 51	■ 51	■ 51	■ 45	■ 29	■ 24	◪ 18	■ 18	◪ 13	■ 25	■ 21	■ 22	■ 18

M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.3
■ 17	■ 15	◪ 12	◪ 8	■ 55	■ 41	■ 28	■ 62	■ 55	■ 40	◪ 36	◪ 12

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E292M1.6	1.6	0.35	40.0	8	2.50	2.10	5	3	1.40	–
E292M2	2	0.40	45.0	6	2.80	2.10	5	3	1.80	11.00
E292M2.5	2.5	0.45	50.0	8	2.80	2.10	5	3	2.30	12.50
E292M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.80	18.00
E292M3.5	3.5	0.60	56.0	11	4.00	3.00	6	4	3.20	20.00
E292M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	5	3.70	21.00
E292M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.60	25.00
E292M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
E292M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.40	35.00
E292M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.30	39.00
E292M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	5	11.20	–
E292M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	6	15.00	–

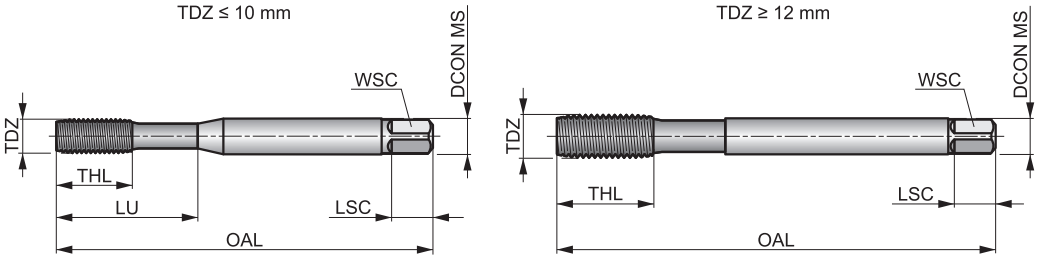
E293



Maschio a rullare in HSS-E rivestito TiN, metrico, standard DIN

Maschio a rullare ad imbocco corto per fori ciechi completi in tolleranza 6H. Produce una filettatura forte, pulita, priva di trucioli e precisa. Altamente versatile per acciaio, acciaio inossidabile e materiali non ferrosi. Rivestito TiN per velocità di taglio più elevate e per migliorare le prestazioni e la durata dell'utensile.

M	DIN 2174	6HX
	3×D	HSS-E
E 1.5-2		R
TiN		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2
■ 45	■ 51	■ 51	■ 51	■ 45	■ 29	■ 24	◪ 18	■ 18	◪ 13	■ 25	■ 21	■ 22	■ 18

M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.3
■ 17	■ 15	◪ 12	◪ 8	■ 55	■ 41	■ 28	■ 62	■ 55	■ 40	◪ 36	◪ 12

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E293M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.80	18.00
E293M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	5	3.70	21.00
E293M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.60	25.00
E293M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
E293M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.40	35.00
E293M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.30	39.00
E293M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	5	11.20	–

E294

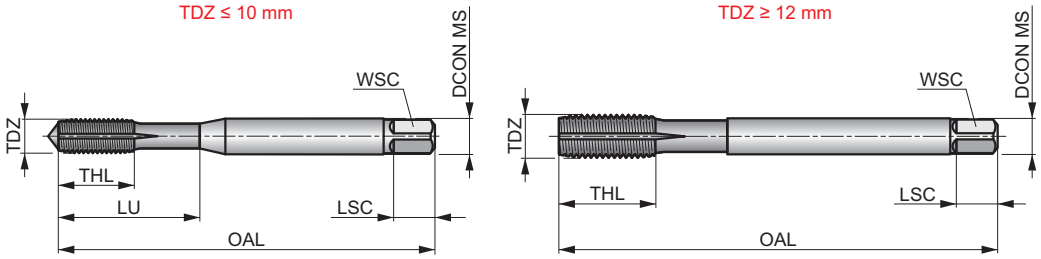
DORMER



Maschio a rullare in HSS-E rivestito TiN, con scanalature, metrico, standard DIN

Maschio a rullare ad alte prestazioni per fori ciechi e passanti. Fornisce filettature robuste, pulite, prive di trucioli e precise con un'eccellente tolleranza. Altamente versatile per acciaio, acciaio inossidabile e materiali non ferrosi. Rivestito TiN per velocità di taglio, prestazioni e durata dell'utensile più elevate. Con scanalature per una migliore lubrificazione nei fori profondi.

M	DIN 2174	6HX
	3.5×D	HSS-E
C 2-3.5		R
TiN		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■ 45	■ 51	■ 51	■ 51	■ 45	◪ 40	■ 29	■ 24	■ 20	■ 18	■ 15	■ 25	■ 21	■ 22
M2.2	**M2.3**	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.3**
■ 18	◪ 12	■ 17	■ 15	■ 14	■ 10	■ 55	■ 41	■ 28	■ 62	■ 55	■ 40	◪ 40	◪ 12

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E294M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.80	18.00
E294M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	5	3.70	21.00
E294M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.60	25.00
E294M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
E294M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.40	35.00
E294M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.30	39.00
E294M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	5	11.20	–
E294M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	6	13.00	–
E294M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	6	15.00	–

E289

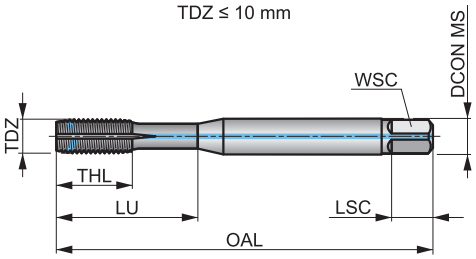
DORMER

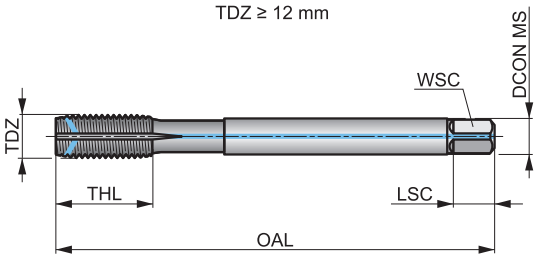


Maschio a rullare in HSS-E rivestito TiN, forato per refrigerante interno, metrico, standard DIN

Maschio a rullare ad alte prestazioni per fori ciechi e passanti. Fornisce filettature robuste, pulite, prive di trucioli e precise con un'eccellente tolleranza. Altamente versatile per acciaio, acciaio inossidabile e materiali non ferrosi. Rivestito TiN per velocità di taglio, prestazioni e durata dell'utensile più elevate. Forato per refrigerante interno con scanalature per una lubrificazione ottimale.

M	DIN 2174	6HX
LU	3.5×D	HSS-E
C 2-3.5		R
TiN		





Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■ 50	■ 56	■ 56	■ 56	■ 49	◪ 42	■ 33	■ 26	■ 22	■ 20	■ 16	■ 27	■ 23	■ 24
M2.2	**M2.3**	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.3**
■ 19	◪ 12	■ 18	■ 16	■ 14	■ 10	■ 60	■ 55	■ 31	■ 68	■ 60	■ 44	◪ 40	◪ 14

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E289M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.60	25.00
E289M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
E289M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.40	35.00
E289M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.30	39.00
E289M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	5	11.20	–

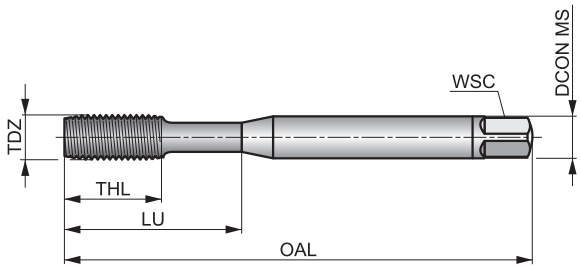
T215



Maschio a rullare in metallo duro, metrico, standard DIN

Maschio a rullare per fori ciechi e passanti. Fornisce una filettatura forte, pulita, priva di trucioli e precisa con un'eccellente tolleranza. Il metallo duro garantisce un'elevata sicurezza del processo e un'eccellente durata dell'utensile durante la filettature di acciai da lieve a media resistenza, acciaio inossidabile a media resistenza e materiali non ferrosi. Rivestito TiCN.

M	DIN 2174	6HX
	3×D	HM
C 2-3.5		R
TiCN		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■ 60	■ 68	■ 68	■ 68	■ 60	■ 45	■ 44	■ 36	■ 30	■ 26	■ 22	■ 34	■ 29	■ 31
M2.2	**M2.3**	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**M4.2**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**
■ 25	◪ 21	■ 29	■ 25	■ 23	■ 25	◪ 22	■ 70	■ 53	■ 35	■ 98	■ 98	■ 80	■ 50
N3.2	**N3.3**												
◪ 50	■ 38												

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
T215M3 [1]	3	0.50	56.0	10	3.50	2.70	6	4	2.80	–
T215M4 [1]	4	0.70	63.0	13	4.50	3.40	6	5	3.70	–
T215M5 [1]	5	0.80	70.0	16	6.00	4.90	8	5	4.60	–
T215M6	6	1.00	80.0	19	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
T215M8	8	1.25	90.0	22	8.00	6.20	9	5	7.40	35.00
T215M10	10	1.50	100.0	24	10.00	8.00	11	5	9.30	39.00

[1] Senza gambo scaricato.

E295

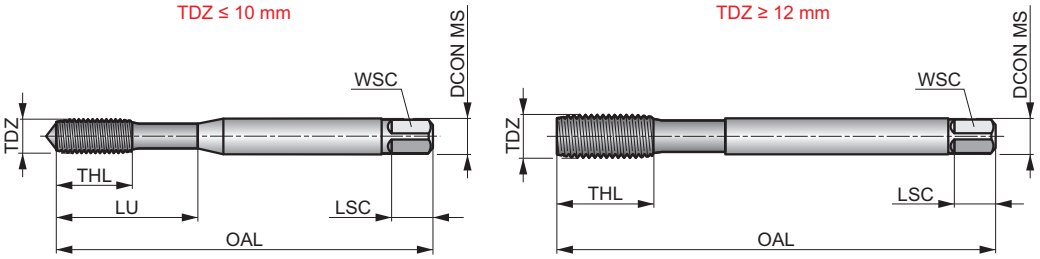
DORMER



Maschio a rullare in HSS-E rivestito TiN, metrico, standard DIN

Maschio a rullare ad alte prestazioni per produrre filettature di alta qualità in tolleranza 6G per un accoppiamento con tolleranza ampia. Fornisce una filettatura forte, pulita, priva di trucioli e precisa. Altamente versatile per acciaio, acciaio inossidabile e materiali non ferrosi. Rivestimento TiN per velocità di taglio più elevate e per prolungare la durata dell'utensile

M	DIN 2174	6GX
	3×D	HSS-E
C 2-3.5		R
TiN		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2
■ 45	■ 51	■ 51	■ 51	■ 45	■ 29	■ 24	◪ 18	■ 18	◪ 13	■ 25	■ 21	■ 22	■ 18

M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.3
■ 17	■ 15	◪ 12	◪ 8	■ 55	■ 41	■ 28	■ 62	■ 55	■ 40	◪ 36	◪ 12

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E295M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.80	18.00
E295M3.5	3.5	0.60	56.0	11	4.00	3.00	6	4	3.20	20.00
E295M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	5	3.70	21.00
E295M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.60	25.00
E295M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
E295M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.40	35.00
E295M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.30	39.00
E295M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	5	11.20	–

E296

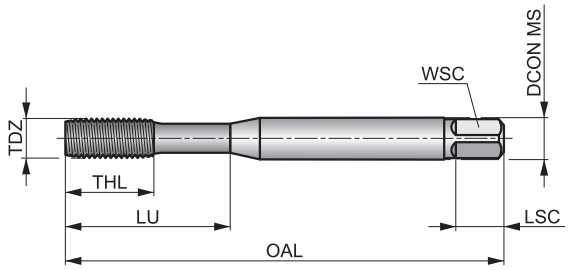
DORMER



Maschio a rullare in HSS-E rivestito TiN, metrico, standard DIN

Maschio a rullare ad imbocco corto per fori ciechi completi in tolleranza 6G. Produce una filettatura forte, pulita, priva di trucioli e precisa. Altamente versatile per acciaio, acciaio inossidabile e materiali non ferrosi. Rivestito TiN per velocità di taglio più elevate e per migliorare le prestazioni e la durata dell'utensile.

M	DIN 2174	6GX
	3×D	HSS-E
E 1.5-2		R
TiN		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2
■ 45	■ 51	■ 51	■ 51	■ 45	■ 29	■ 24	◪ 18	■ 18	◪ 13	■ 25	■ 21	■ 22	■ 18

M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.3
■ 17	■ 15	◪ 12	◪ 8	■ 55	■ 41	■ 28	■ 62	■ 55	■ 40	◪ 36	◪ 12

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E296M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.80	18.00
E296M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	5	3.70	21.00
E296M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.60	25.00
E296M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
E296M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.40	35.00
E296M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.30	39.00

E288

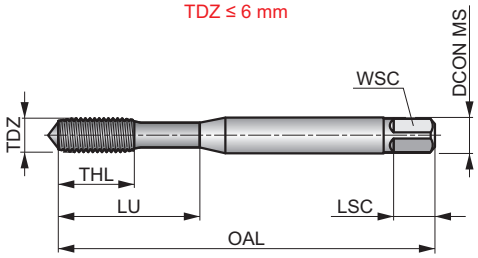


Maschio a rullare in HSS-E, rivestito TiN, metrico fine, standard DIN

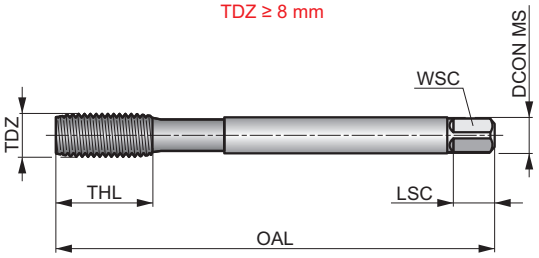
Maschio a rullare ad alte prestazioni per produrre filetti di alta qualità in fori ciechi e passanti. Fornisce una filettatura forte, pulita, priva di trucioli e precisa con un'eccellente tolleranza. Altamente versatile per acciaio, acciaio inossidabile e materiali non ferrosi. Rivestito TiN per velocità di taglio più elevate, per migliorare le prestazioni e la durata dell'utensile.

MF	DIN 2174	6HX
LU	3×D	HSS-E
C 2-3.5		R
TiN		

TDZ ≤ 6 mm



TDZ ≥ 8 mm



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2
■ 45	■ 51	■ 51	■ 51	■ 45	■ 29	■ 24	◪ 18	■ 18	◪ 13	■ 25	■ 21	■ 22	■ 18

M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.3
■ 17	■ 15	◪ 12	◪ 8	■ 55	■ 41	■ 28	■ 62	■ 55	■ 40	◪ 36	◪ 12

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E288M6X.75	6	0.75	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.70	30.00
E288M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	5	7.50	–
E288M10X1.0	10	1.00	90.0	20	7.00	5.50	8	5	9.50	–
E288M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	5	9.40	–
E288M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	5	11.30	–

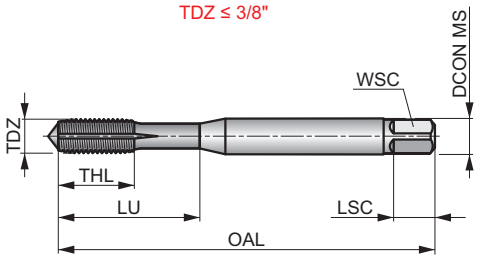
E287

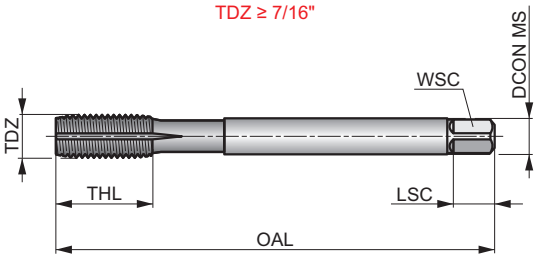


Maschio a rullare in HSS-E rivestito TiN con scanalature, UNC, standard DIN

Maschio a rullare ad alte prestazioni per fori ciechi e passanti. Fornisce filettature robuste, pulite, prive di trucioli e precise con un'eccellente tolleranza. Altamente versatile per acciaio, acciaio inossidabile e materiali non ferrosi. Rivestito TiN per velocità di taglio, prestazioni e durata dell'utensile più elevate. Con scanalature per una migliore lubrificazione nei fori profondi.

UNC	DIN 2184-1	2BX
	3.5×D	HSS-E
C 2-3.5		R
TiN		





Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■ 45	■ 51	■ 51	■ 51	■ 45	◪ 40	■ 29	■ 24	■ 20	■ 18	■ 15	■ 25	■ 21	■ 22
M2.2	**M2.3**	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.3**
■ 18	◪ 12	■ 17	■ 15	■ 14	■ 10	■ 55	■ 41	■ 28	■ 62	■ 55	■ 40	◪ 40	◪ 12

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E2874-40	4	40	2.85	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.60	18.00
E2876-32	6	32	3.50	56.0	11	4.00	3.00	6	4	3.20	20.00
E2878-32	8	32	4.17	63.0	12	4.50	3.40	6	5	3.80	21.00
E28710-24	10	24	4.83	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.40	25.00
E2871/4	1/4	20	6.35	80.0	15	7.00	5.50	8	5	5.80	30.00
E2875/16	5/16	18	7.94	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.30	35.00
E2873/8	3/8	16	9.53	100.0	20	10.00	8.00	11	5	8.80	39.00
E2877/16	7/16	14	11.11	100.0	20	8.00	6.20	9	5	10.30	–
E2871/2	1/2	13	12.70	110.0	23	9.00	7.00	10	5	11.90	–

E286

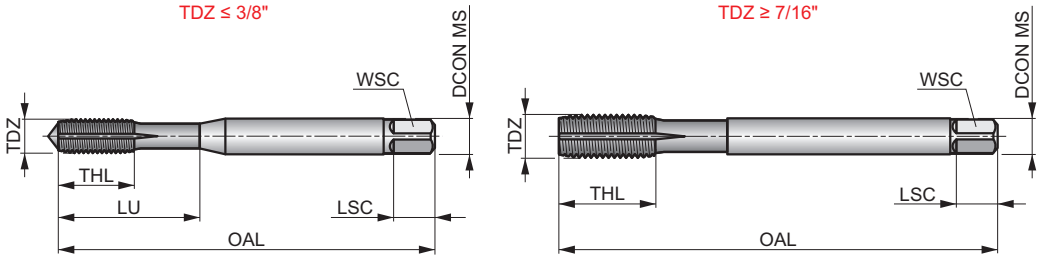
DORMER



Maschio a rullare in HSS-E rivestito TiN con scanalature, UNF, standard DIN

Maschio a rullare ad alte prestazioni per fori ciechi e passanti. Fornisce filettature robuste, pulite, prive di trucioli e precise con un'eccellente tolleranza. Altamente versatile per acciaio, acciaio inossidabile e materiali non ferrosi. Rivestimento TiN per velocità di taglio più elevate e maggior durata dell'utensile. Con scanalature per una migliore lubrificazione nei fori profondi.

UNF	DIN 2184-1	2BX
	3.5×D	HSS-E
C 2-3.5		R
TiN		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■ 45	■ 51	■ 51	◪ 51	■ 45	◪ 40	■ 29	■ 24	■ 20	■ 18	■ 15	■ 25	■ 21	■ 22
M2.2	**M2.3**	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.3**
■ 18	◪ 15	■ 17	■ 15	■ 14	■ 10	■ 55	■ 41	■ 28	■ 62	■ 55	■ 40	◪ 40	◪ 12

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E2864-48	4	48	2.85	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.60	18.00
E2866-40	6	40	3.50	56.0	11	4.00	3.00	6	4	3.20	20.00
E28610-32	10	32	4.83	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.50	25.00
E2861/4	1/4	28	6.35	80.0	15	7.00	5.50	8	5	6.00	30.00
E2865/16	5/16	24	7.94	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.50	35.00
E2863/8	3/8	24	9.53	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.10	39.00
E2867/16	7/16	20	11.11	100.0	20	8.00	6.20	9	5	10.60	–
E2861/2	1/2	20	12.70	100.0	21	9.00	7.00	10	5	12.10	–

Forma del filetto (THFT)	M	M	M											
Gruppo standard di base (BSG)	DIN 371/376	DIN 371	DIN 371/376											
Classe di tolleranza della filettatura (TCTR)	6H	6HX	6H											
Applicazione Filettatura														
Lunghezza utilizzabile (ULDR)	2×D	2×D	2×D											
Codice materiale (BMC)	HM	HM	HM											
Tipologia imbocco maschio (TCS)	C 2-3	C 2-3	C 2-3											
Geometria del Tagliente (FDC)														
Angolo elica (FHA)			λ 15°											
Direzione di taglio	R	R	R											
Rivestimento	TiCN	TiCN	Bright											
														
Codice Famiglia Prodotto	**T200**	**T210**	**T205**											
Gamma diametri di taglio PSF	M3 – M12	M4 – M12	M3 – M12											
	242	243	244											
P	**P1**													
	P2													
	P3													
	P4													
M	**M1**													
	M2													
	M3													
	M4													
K	**K1**	◪		◪										
	K2			■										
	K3			■										
	K4			■										
	K5			■										
N	**N1**													
	N2			■										
	N3													
	N4	◪		◪										
	N5													
S	**S1**													
	S2													
	S3													
	S4													
H	**H1**	■	◪											
	H2	◪	◪											
	H3	■	◪											
	H4	◪	■											

■ Uso primario ◪ Uso possibile

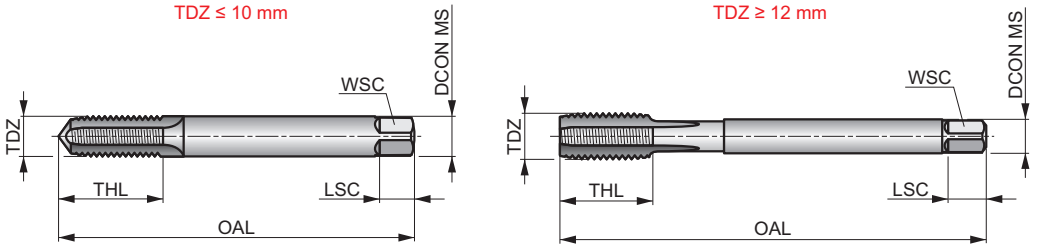
T200



Maschio con scanalatura diritta in metallo duro, Metrico, con rivestimento TiCN, standard DIN

Prestazioni superiori e grande durata dell'utensile ad alte velocità. Adatto per maschiatura a macchina in acciai per utensili, alluminio ad alto tenore di silicio e altri materiali temprati e abrasivi. Il design a scanalatura diritta rende i maschi ideali per la filettatura di fori passanti e ciechi. Rivestito TiCN per migliorare le prestazioni e prolungare la durata dell'utensile.

M	DIN 371/376	6H
	2×D	HM
C 2-3		R
TiCN		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

K1.1	K1.2	K1.3	N2.3	N3.2	N4.2	N4.3	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2	H4.1	H4.2
◪60	◪44	◪33	◪60	◪7	◪50	◪30	■11	■7	◪5	■7	■6	◪4	◪3

Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
T200M3 [1]	3	0.50	56.0	10	3.50	2.70	6	3	2.60	–
T200M4 [1]	4	0.70	63.0	13	4.50	3.40	6	3	3.40	–
T200M5 [1]	5	0.80	70.0	16	6.00	4.90	8	3	4.30	–
T200M6	6	1.00	80.0	19	6.00	4.90	8	3	5.10	30.00
T200M8	8	1.25	90.0	22	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
T200M10	10	1.50	100.0	24	10.00	8.00	11	3	8.70	39.00
T200M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.40	–

[1] Senza gambo scaricato.

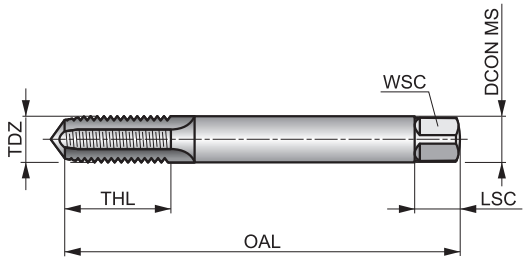
T210



Maschio con scanalatura diritta in metallo duro, Metrico, standard DIN

Prestazioni superiori e grande durata dell'utensile ad alte velocità. Adatto per maschiatura a macchina di acciaio temprato. Il design a scanalatura diritta rende i maschi ideali per la filettatura di fori passanti e ciechi. Rivestito TiCN per migliorare le prestazioni e prolungare la durata dell'utensile.

M	DIN 371	6HX
	2×D	HM
C 2-3		R
TiCN		



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2	H4.1	H4.2
◪11	◪7	■5	◪7	◪6	■4	■3

Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)
T210M4 [1)]	4	0.70	63.0	11	4.50	3.40	6	5	3.40
T210M5 [1)]	5	0.80	70.0	13.5	6.00	4.90	8	5	4.30
T210M6 [1)]	6	1.00	80.0	16.5	6.00	4.90	8	5	5.10
T210M8 [1)]	8	1.25	90.0	21.5	8.00	6.20	9	5	6.90
T210M10 [1)]	10	1.50	100.0	27	10.00	8.00	11	5	8.70
T210M12 [1)]	12	1.75	110.0	32	12.00	9.00	12	6	10.40

[1)] Senza gambo scaricato.

T205

DORMER

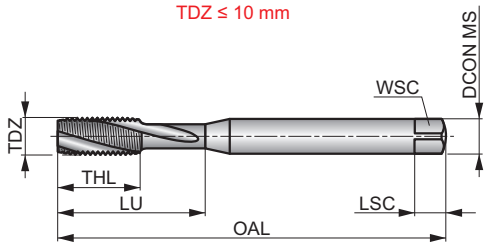


Maschio a macchina con scanalature elicoidali a 15° in metallo duro, Metrico, standard DIN

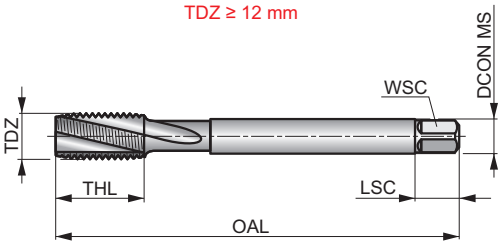
Adatto per maschiatura a macchina in materiali abrasivi, come ghisa e alluminio ad alto contenuto di silicio, rendendoli una scelta molto versatile. La scanalatura elicoidale a 15° lo rende ideale per la filettatura di fori fori ciechi. La finitura brillante garantisce un risultato pulito e accurato.

M	DIN 371/376	6H
2×D		HM
C 2-3		λ 15°
R	Bright	

TDZ ≤ 10 mm



TDZ ≥ 12 mm



Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5
◪ 40	◪ 30	◪ 22	■ 31	■ 25	■ 20	■ 27	■ 21	■ 17	■ 25	■ 19	■ 14	■ 12	■ 10

K5.1	K5.2	K5.3	N2.1	N2.2	N2.3	N4.2	N4.3
■ 29	■ 21	■ 17	■ 54	■ 48	■ 35	◪ 25	◪ 15

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
T205M3 [1]	3	0.50	56.0	10	3.50	2.70	6	3	2.60	–
T205M4 [1]	4	0.70	63.0	13	4.50	3.40	6	3	3.40	–
T205M5 [1]	5	0.80	70.0	16	6.00	4.90	8	3	4.30	–
T205M6	6	1.00	80.0	19	6.00	4.90	8	3	5.10	30.00
T205M8	8	1.25	90.0	22	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
T205M10	10	1.50	100.0	24	10.00	8.00	11	3	8.70	39.00
T205M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.40	–

[1] Senza gambo scaricato.

Forma del filetto (THFT)	M	M	M	M	MF	MF	UNC	UNF	NPT	G
Gruppo standard di base (BSG)	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER
Lunghezza utilizzabile (ULDR)	2×D	2×D	2×D	2×D	1.5×D	1.5×D	2×D	2×D		1.5×D
Codice materiale (BMC)	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM
Geometria del Tagliente (FDC)										
Angolo elica (FHA)	λ 10°	λ 10°	λ 27°	λ 27°	λ 10°	λ 10°	λ 10°	λ 10°	λ 10°	λ 10°
Direzione di taglio	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R
Rivestimento	Alcrona Pro	Alcrona Pro	Alcrona Pro	Alcrona Pro	Alcrona Pro	Alcrona Pro	Alcrona Pro	Alcrona Pro	Alcrona Pro	Alcrona Pro
Codolo	DIN 6535HA	DIN 6535HB	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HB	DIN 6535HB	DIN 6535HB	DIN 6535HB	DIN 6535HA
Codice tipologia di uscita del refrigerante (SXSC)										
Codice Famiglia Prodotto	J200	J205	J210	J215	J220	J225	J235	J245	J260	J280
Gamma diametri di taglio PSF	M4 – M16	M8 – M16	M6 – M16	M6 – M16	M6 – M24	M12 – M18	1/4 – 3/4	1/4 – 3/4	1/8 – 2"	1/8 – 3"
	246	247	248	249	250	251	252	253	254	255
P P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M M1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M4	◪	◪	■	■	◪	◪	■	■	■	■
K K1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K5	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N N1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N5										
S S1	◪	■	◪	■	◪	■	■	■	■	■
S2	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
S3	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
S4	◪	◪	◪	◪	◪	■	◪	◪	◪	◪
H H1	◪	◪	■	■	■	■	■	■	■	■
H2										
H3			◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
H4										

■ Uso primario ◪ Uso possibile

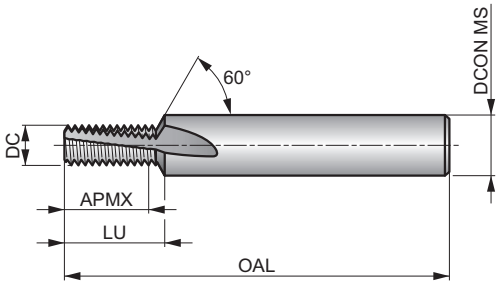
J200

DORMER



Fresa a filettare in metallo duro integrale con smusso, Metrico

Utensile universale ad alte prestazioni per lavorare diametri uguali o maggiori della TDZ con lo stesso passo. Per filettature destre o sinistre, per fori passanti o ciechi vicino al fondo. Con svasatura a 60° per gli smussi in un unico passaggio. Rivestimento Alcrona Pro per i migliori risultati di lavorazione in un'ampia gamma di materiali.



M	DORMER	2×D
HM		λ 10°
R	Alcrona Pro	DIN 6535HA

Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 271.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■172 B	■193 B	■200 B	■148 B	■130 B	■115 B	■133 B	■107 B	■90 B	■79 B	■67 B	◪55 B	■62 B	■52 B
M2.1	**M2.2**	**M2.3**	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**M4.2**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**
■55 B	■45 B	◪38 B	■47 A	■40 A	◪36 A	■30 A	◪26 A	■130 B	■96 B	■72 B	■123 B	■100 B	■80 B
K3.1	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**	**K4.2**	**K4.3**	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
■109 B	■83 B	■67 B	■101 A	■76 A	■56 A	■48 A	◪40 A	■114 B	■86 B	■66 B	■400 C	■300 C	■200 C
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**	**N4.2**	**N4.3**	**S1.1**	**S1.2**	**S1.3**	**S2.1**	**S2.2**
■262 C	■235 C	■170 C	■610 C	■360 C	■180 C	■290 C	■145 C	■65 C	■40 A	◪40 A	◪30 A	◪33 A	◪25 A
S3.1	**S3.2**	**S4.1**	**S4.2**	**H1.1**									
◪25 A	◪21 A	◪20 A	◪16 A	◪60 A									

Filettatura interna.

Product	TDZ	TP (mm)	DC (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	DCON MS (mm)	NOF	LU (mm)
J2003.2X.7	M4	0.70	3.20	8.40	57.0	6.00	3	9.50
J2004.1X.8	M5	0.80	4.10	11.20	57.0	6.00	3	12.10
J2004.8X1.0	M6	1.00	4.80	13.00	63.0	8.00	3	14.40
J2006.5X1.25	M8	1.25	6.50	17.50	72.0	10.00	3	19.10
J2008.2X1.5	M10	1.50	8.20	21.00	83.0	12.00	3	22.80
J2009.9X1.75	M12	1.75	9.90	26.25	83.0	14.00	4	28.20
J20011.6X2.0	M14	2.00	11.60	30.00	92.0	16.00	4	32.20
J20013.6X2.0	M16	2.00	13.60	34.00	92.0	18.00	4	36.20

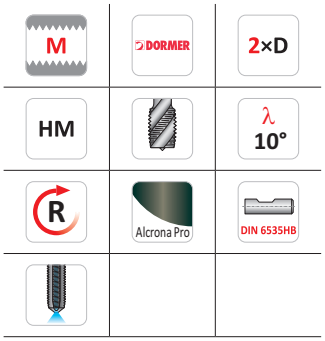
J205

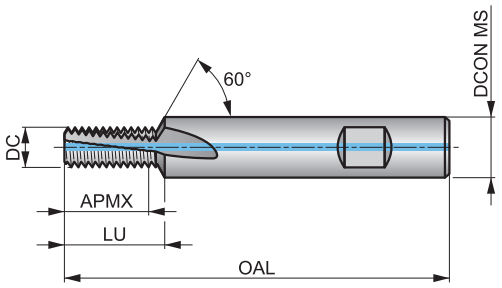
DORMER



Fresa a filettare in metallo duro integrale, con fori passaggio refrigerante con smusso, Metrico

Utensile universale ad alte prestazioni per lavorare diametri uguali o maggiori della TDZ con lo stesso passo. Per filettature destre o sinistre, per fori passanti o ciechi profondi. Con spigolo a 60° per gli smussi. Rivestimento Alcrona Pro per i migliori risultati di lavorazione e passaggio interno del refrigerante per un'ottimale evacuazione dei trucioli.





Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 271.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■172 B	■193 B	■200 B	■148 B	■130 B	■115 B	■133 B	■107 B	■90 B	■79 B	■67 B	◪55 B	■62 B	■52 B
M2.1	**M2.2**	**M2.3**	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**M4.2**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**
■55 B	■45 B	■38 B	■47 A	■40 A	■36 A	■30 A	◪26 A	■130 B	■96 B	■72 B	■123 B	■100 B	■80 B
K3.1	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**	**K4.2**	**K4.3**	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
■109 B	■83 B	■67 B	■101 A	■76 A	■56 A	■48 A	◪40 A	■114 B	■86 B	■66 B	■400 C	■300 C	■200 C
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**	**N4.2**	**N4.3**	**S1.1**	**S1.2**	**S1.3**	**S2.1**	**S2.2**
■262 C	■235 C	■170 C	■610 C	■360 C	■180 C	■290 C	■145 C	■65 C	■40 A	■40 A	◪30 A	■33 A	◪25 A
S3.1	**S3.2**	**S4.1**	**S4.2**	**H1.1**									
■25 A	◪21 A	■20 A	◪16 A	◪60 A									

Filettatura interna.

Product	TDZ	TP (mm)	DC (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	DCON MS (mm)	NOF	LU (mm)
J2056.5X1.25	M8	1.25	6.50	17.50	72.0	10.00	3	19.10
J2058.2X1.50	M10	1.50	8.20	21.00	83.0	12.00	3	22.80
J2059.9X1.75	M12	1.75	9.90	26.25	83.0	14.00	4	28.20
J20511.6X2.0	M14	2.00	11.60	30.00	92.0	16.00	4	32.20
J20513.6X2.0	M16	2.00	13.60	34.00	92.0	18.00	4	36.20

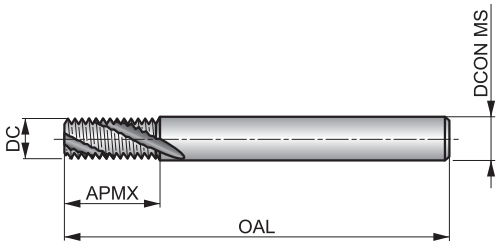
J210

DORMER



Fresa a filettare in metallo duro integrale con elica veloce, Metrico

Utensile universale ad alte prestazioni per lavorare diametri uguali o maggiori della TDZ con lo stesso passo. Per filettature destre o sinistre, fori passanti o ciechi profondi. Con rivestimento Alcrona Pro per un miglior risultato di lavorazione in un'ampia gamma di materiali e un'elica a 27 ° per un'azione di taglio più fluida.



M	DORMER	2×D
HM		λ 27°
R	Alcrona Pro	DIN 6535HA

Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 271.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■ 181 B	■ 203 B	■ 210 B	■ 156 B	■ 137 B	■ 121 B	■ 140 B	■ 112 B	■ 95 B	■ 83 B	■ 70 B	◪ 58 B	■ 65 B	■ 55 B
M2.1	**M2.2**	**M2.3**	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**M4.2**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**
■ 58 B	■ 47 B	◪ 40 B	■ 50 A	■ 42 A	◪ 38 A	■ 32 A	◪ 27 A	■ 137 B	■ 101 B	■ 76 B	■ 129 B	■ 105 B	■ 84 B
K3.1	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**	**K4.2**	**K4.3**	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
■ 115 B	■ 87 B	■ 71 B	■ 106 A	■ 80 A	■ 59 A	■ 51 A	◪ 42 A	■ 120 B	■ 90 B	■ 70 B	■ 420 C	■ 315 C	■ 210 C
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**	**N4.2**	**N4.3**	**S1.1**	**S1.2**	**S1.3**	**S2.1**	**S2.2**
■ 275 C	■ 247 C	■ 179 C	■ 640 C	■ 378 C	■ 189 C	■ 305 C	■ 153 C	■ 69 C	■ 42 A	◪ 42 A	◪ 32 A	◪ 35 A	◪ 26 A
S3.1	**S3.2**	**S4.1**	**S4.2**	**H1.1**	**H3.1**								
◪ 26 A	◪ 22 A	◪ 21 A	◪ 17 A	■ 63 A	◪ 45 A								

Filettatura interna.

Product	TDZ	TP (mm)	DC (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	DCON MS (mm)	NOF
J2104.5X1.0	M6	1.00	4.50	13.00	57.0	6.00	3
J2106.0X1.25	M8	1.25	6.00	17.50	65.0	6.00	3
J2107.5X1.5	M10	1.50	7.50	21.00	72.0	8.00	3
J2109.5X1.75	M12	1.75	9.50	26.25	80.0	10.00	3
J21010.0X2.0	M14	2.00	10.00	30.00	83.0	10.00	4
J21012.0X2.0	M16	2.00	12.00	34.00	92.0	12.00	4

J215

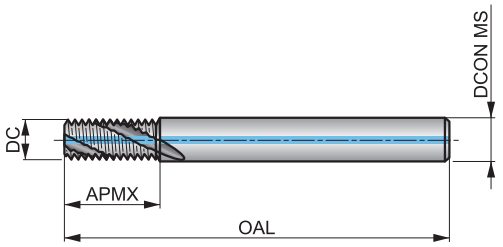
DORMER



Fresa a filettare in metallo duro integrale con elica veloce con fori passaggio refrigerante, Metrico

Utensile universale ad alte prestazioni per lavorare diametri uguali o maggiori della TDZ con lo stesso passo. Per filettature destre o sinistre, per fori passanti o ciechi vicino al fondo. Con rivestimento Alcrona Pro per i migliori risultati di lavorazione e passaggio interno del refrigerante per un'ottimale evacuazione dei trucioli e inclinazione dell'elica di 27° per una azione di taglio fluida.





Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 271.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■ 181 B	■ 203 B	■ 210 B	■ 156 B	■ 137 B	■ 121 B	■ 140 B	■ 112 B	■ 95 B	■ 83 B	■ 70 B	■ 58 B	■ 65 B	■ 55 B
M2.1	**M2.2**	**M2.3**	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**M4.2**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**
■ 58 B	■ 47 B	■ 40 B	■ 50 A	■ 42 A	■ 38 A	■ 32 A	◪ 27 A	■ 137 B	■ 101 B	■ 76 B	■ 129 B	■ 105 B	■ 84 B
K3.1	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**	**K4.2**	**K4.3**	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
■ 115 B	■ 87 B	■ 71 B	■ 106 A	■ 80 A	■ 59 A	■ 51 A	■ 42 A	■ 120 B	■ 90 B	■ 70 B	■ 420 C	■ 315 C	■ 210 C
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**	**N4.2**	**N4.3**	**S1.1**	**S1.2**	**S1.3**	**S2.1**	**S2.2**
■ 275 C	■ 247 C	■ 179 C	■ 640 C	■ 378 C	■ 189 C	■ 305 C	■ 153 C	■ 69 C	■ 42 A	■ 42 A	◪ 32 A	■ 35 A	◪ 26 A
S3.1	**S3.2**	**S4.1**	**S4.2**	**H1.1**	**H3.1**								
■ 26 A	◪ 22 A	■ 21 A	◪ 17 A	■ 63 A	◪ 45 A								

Filettatura interna.

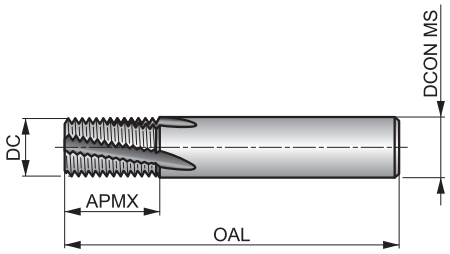
Product	TDZ	TP (mm)	DC (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	DCON MS (mm)	NOF
J2154.5X1.0	M6	1.00	4.50	13.00	57.0	6.00	3
J2156.0X1.25	M8	1.25	6.00	17.50	65.0	6.00	3
J2157.5X1.5	M10	1.50	7.50	21.00	72.0	8.00	3
J2159.5X1.75	M12	1.75	9.50	26.25	80.0	10.00	3
J21510.0X2.0	M14	2.00	10.00	30.00	83.0	10.00	4
J21512.0X2.0	M16	2.00	12.00	34.00	92.0	12.00	4

J220



Fresa a filettare in metallo duro, Metrico Fine

Utensile universale ad alte prestazioni per lavorare diametri uguali o maggiori della TDZ con lo stesso passo. Per filettature destre o sinistre, per fori passanti o ciechi vicino al fondo. Rivestimento Alcrona Pro per i migliori risultati di lavorazione in un'ampia gamma di materiali.



MF	DORMER	1.5×D
HM		λ 10°
R	Alcrona Pro	DIN 6535HA

Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 271.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■190 E	■212 E	■242 E	■163 E	■143 E	■127 E	■146 E	■118 E	■99 E	■87 E	■74 E	■61 E	■69 E	■58 E
M2.1	**M2.2**	**M2.3**	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**M4.2**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**
■61 E	■50 E	◪42 E	■52 D	■44 D	◪40 D	■33 D	◪29 D	■143 E	■106 E	■80 E	■136 E	■110 E	■88 E
K3.1	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**	**K4.2**	**K4.3**	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
■120 E	■91 E	■74 E	■111 D	■84 D	■62 D	■53 D	◪44 D	■126 E	■95 E	■73 E	■440 F	■330 F	■220 F
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**	**N4.2**	**N4.3**	**S1.1**	**S1.2**	**S1.3**	**S2.1**	**S2.2**
■288 F	■259 F	■187 F	■671 F	■396 F	■198 F	■319 F	■160 F	■72 F	■44 D	◪44 D	◪33 D	◪36 D	◪28 D
S3.1	**S3.2**	**S4.1**	**S4.2**	**H1.1**	**H3.1**								
◪28 D	◪23 D	◪22 D	◪18 D	■66 D	◪48 D								

Filettatura interna.

Product	TDZ	TP (mm)	DC (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	DCON MS (mm)	NOF
J2204.8X.5	M6	0.50	4.80	10.00	57.0	6.00	3
J2206.0X.75	M8	0.75	6.00	12.00	57.0	6.00	3
J2206.0X1.0	M8	1.00	6.00	12.00	57.0	6.00	3
J2208.0X1.0	M10	1.00	8.00	16.00	63.0	8.00	4
J22010.0X1.0	M12	1.00	10.00	20.00	72.0	10.00	4
J22010.0X1.5	M12	1.50	10.00	20.00	72.0	10.00	4
J22012.0X1.0	M14	1.00	12.00	22.00	83.0	12.00	4
J22012.0X1.5	M14	1.50	12.00	22.00	83.0	12.00	4
J22014.0X1.0	M16	1.00	14.00	26.00	83.0	14.00	5
J22014.0X1.5	M16	1.50	14.00	26.00	83.0	14.00	5
J22016.0X2.0	M20	2.00	16.00	30.00	92.0	16.00	5
J22016.0X2.5	M20	2.50	16.00	42.50	105.0	16.00	5
J22019.0X3.0	M24	3.00	19.00	50.00	125.0	20.00	5
J22020.0X2.0	M24	2.00	20.00	35.00	104.0	20.00	5

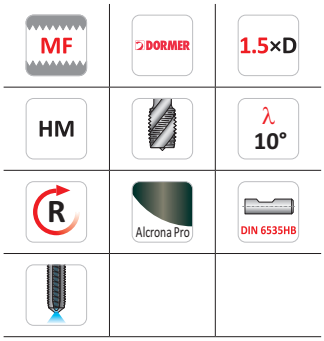
J225

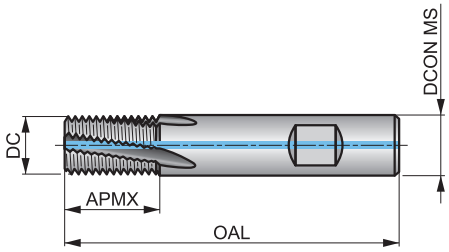
DORMER



Fresa a filettare in metallo duro integrale con fori passaggio interno del refrigerante, Metrico Fine

Utensile universale ad alte prestazioni per lavorare diametri uguali o maggiori della TDZ con lo stesso passo. Per filettature destre o sinistre, per fori passanti o ciechi vicino al fondo. Con rivestimento Alcrona Pro per i migliori risultati di lavorazione e passaggio interno del refrigerante per un'ottimale evacuazione dei trucioli.





Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 271.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■190 E	■212 E	■242 E	■163 E	■143 E	■127 E	■146 E	■118 E	■99 E	■87 E	■74 E	■61 E	■69 E	■58 E
M2.1	**M2.2**	**M2.3**	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**M4.2**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**
■61 E	■50 E	■42 E	■52 D	■44 D	■40 D	■33 D	◪29 D	■143 E	■106 E	■80 E	■136 E	■110 E	■88 E
K3.1	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**	**K4.2**	**K4.3**	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
■120 E	■91 E	■74 E	■111 D	■84 D	■62 D	■53 D	■44 D	■126 E	■95 E	■73 E	■440 F	■330 F	■220 F
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**	**N4.2**	**N4.3**	**S1.1**	**S1.2**	**S1.3**	**S2.1**	**S2.2**
■288 F	■259 F	■187 F	■671 F	■396 F	■198 F	■319 F	■160 F	■72 F	■44 D	■44 D	◪33 D	■36 D	◪28 D
S3.1	**S3.2**	**S4.1**	**S4.2**	**H1.1**	**H3.1**								
■28 D	◪23 D	■22 D	◪18 D	■66 D	◪48 D								

Filettatura interna.

Product	TDZ	TP (mm)	DC (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	DCON MS (mm)	NOF
J22510.0X1.5	M12	1.50	10.00	20.00	72.0	10.00	4
J22512.0X1.0	M14	1.00	12.00	22.00	83.0	12.00	4
J22514.0X1.5	M16	1.50	14.00	26.00	83.0	14.00	5
J22516.0X1.5	M18	1.50	16.00	30.00	92.0	16.00	5

J235

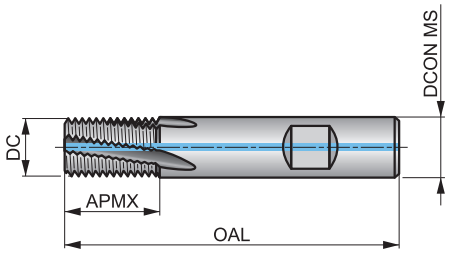
DORMER



Fresa a filettare in metallo duro integrale con fori passaggio interno del refrigerante, UNC

Utensile universale ad alte prestazioni per lavorare diametri uguali o maggiori della TDZ con lo stesso passo. Per filettature destre o sinistre, per fori passanti o ciechi vicino al fondo. Con rivestimento Alcrona Pro per i migliori risultati di lavorazione e passaggio interno del refrigerante per un'ottimale evacuazione dei trucioli.





Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 271.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■ 181 H	■ 203 H	■ 210 H	■ 156 H	■ 137 H	■ 121 H	■ 140 H	■ 112 H	■ 95 H	■ 83 H	■ 70 H	■ 58 H	■ 65 H	■ 55 H
M2.1	**M2.2**	**M2.3**	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**M4.2**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**
■ 58 H	■ 47 H	■ 40 H	■ 50 G	■ 42 G	■ 38 G	■ 32 G	◪ 27 G	■ 137 H	■ 101 H	■ 76 H	■ 129 H	■ 105 H	■ 84 H
K3.1	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**	**K4.2**	**K4.3**	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
■ 115 H	■ 87 H	■ 71 H	■ 106 G	■ 80 G	■ 59 G	■ 51 G	■ 42 G	■ 120 H	■ 90 H	■ 70 H	■ 420 I	■ 315 I	■ 210 I
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**	**N4.2**	**N4.3**	**S1.1**	**S1.2**	**S1.3**	**S2.1**	**S2.2**
■ 275 I	■ 247 I	■ 179 I	■ 640 I	■ 378 I	■ 189 I	■ 305 I	■ 153 I	■ 69 I	■ 42 G	■ 42 G	◪ 32 G	■ 35 G	◪ 26 G
S3.1	**S3.2**	**S4.1**	**S4.2**	**H1.1**	**H3.1**								
■ 26 G	◪ 22 G	■ 21 G	◪ 17 G	■ 63 G	◪ 45 G								

Filettatura interna.

Product	TDZ	TPI	DC (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	DCON MS (mm)	NOF
J2354.8-20	1/4	20	4.80	14.00	57.0	6.00	3
J2355.5-18	5/16	18	5.50	14.00	57.0	6.00	3
J2357.5-16	3/8	16	7.50	19.00	63.0	8.00	4
J2358.0-14	7/16	14	8.00	19.00	63.0	8.00	4
J23510.0-13	1/2	13	10.00	22.00	72.0	10.00	4
J23510.0-12	9/16	12	10.00	22.00	72.0	10.00	4
J23512.0-11	5/8	11	12.00	26.00	83.0	12.00	4
J23514.0-10	3/4	10	14.00	32.00	83.0	14.00	5

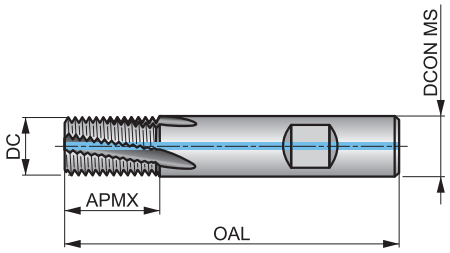
J245

DORMER



Fresa a filettare in metallo duro integrale con fori passaggio interno del refrigerante, UNF

Utensile universale ad alte prestazioni per lavorare diametri uguali o maggiori della TDZ con lo stesso passo. Per filettature destre o sinistre, per fori passanti o ciechi vicino al fondo. Con rivestimento Alcrona Pro per i migliori risultati di lavorazione e passaggio interno del refrigerante per un'ottimale evacuazione dei trucioli.



UNF | DORMER | 2×D
HM | | λ 10°
R | Alcrona Pro | DIN 6535HB

Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 271.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■ 181 K	■ 203 K	■ 210 K	■ 156 K	■ 137 K	■ 121 K	■ 140 K	■ 112 K	■ 95 K	■ 83 K	■ 70 K	■ 58 K	■ 65 K	■ 55 K
M2.1	**M2.2**	**M2.3**	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**M4.2**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**
■ 58 K	■ 47 K	■ 40 K	■ 50 J	■ 42 J	■ 38 J	■ 32 J	◪ 27 J	■ 137 K	■ 101 K	■ 76 K	■ 129 K	■ 105 K	■ 84 K
K3.1	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**	**K4.2**	**K4.3**	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
■ 115 K	■ 87 K	■ 71 K	■ 106 J	■ 80 J	■ 59 J	■ 51 J	■ 42 J	■ 120 K	■ 90 K	■ 70 K	■ 420 L	■ 315 L	■ 210 L
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**	**N4.2**	**N4.3**	**S1.1**	**S1.2**	**S1.3**	**S2.1**	**S2.2**
■ 275 L	■ 247 L	■ 179 L	■ 640 L	■ 378 L	■ 189 L	■ 305 L	■ 153 L	■ 69 L	■ 42 J	■ 42 J	◪ 32 J	■ 35 J	◪ 26 J
S3.1	**S3.2**	**S4.1**	**S4.2**	**H1.1**	**H3.1**								
■ 26 J	◪ 22 J	■ 21 J	◪ 17 J	■ 63 J	◪ 45 J								

Filettatura interna.

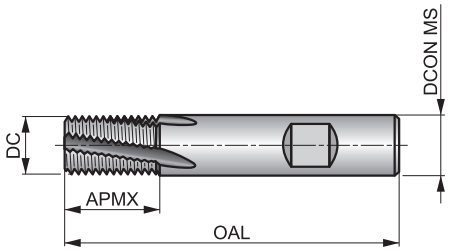
Product	TDZ	TPI	DC (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	DCON MS (mm)	NOF
J2454.8-28	1/4	28	4.80	14.00	57.0	6.00	3
J2456.0-24	5/16, 3/8	24	6.00	14.00	57.0	6.00	3
J2458.0-20	7/16, 1/2	20	8.00	19.00	63.0	8.00	4
J24510.0-18	9/16, 5/8	18	10.00	22.00	72.0	10.00	4
J24514.0-16	3/4	16	14.00	32.00	83.0	14.00	5

J260



Fresa a filettare in metallo duro, NPT

Utensile universale ad alte prestazioni per lavorare diametri uguali o maggiori della TDZ con lo stesso passo. Per filettature destre o sinistre, per fori passanti o ciechi vicino al fondo. Rivestimento Alcrona Pro per i migliori risultati di lavorazione in un'ampia gamma di materiali.



NPT | DORMER | HM

λ 10° | R

Alcrona Pro | DIN 6535HB

Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 271.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■190 R	■212 R	■242 R	■163 R	■143 R	■127 R	■146 R	■118 R	■99 R	■87 R	■74 R	■61 R	■69 R	■58 R
M2.1	**M2.2**	**M2.3**	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**M4.2**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**
■61 R	■50 R	■42 R	■52 Q	■44 Q	■40 Q	■33 Q	◪29 Q	■143 R	■106 R	■80 R	■136 R	■110 R	■88 R
K3.1	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**	**K4.2**	**K4.3**	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
■120 R	■91 R	■74 R	■111 Q	■84 Q	■62 Q	■53 Q	■44 Q	■126 R	■95 R	■73 R	■440 S	■330 S	■220 S
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**	**N4.2**	**N4.3**	**S1.1**	**S1.2**	**S1.3**	**S2.1**	**S2.2**
■288 S	■259 S	■187 S	■671 S	■396 S	■198 S	■319 S	■160 S	■72 S	■44 Q	■44 Q	◪33 Q	■36 Q	◪28 Q
S3.1	**S3.2**	**S4.1**	**S4.2**	**H1.1**	**H3.1**								
■28 Q	◪23 Q	■22 Q	◪18 Q	■66 Q	◪48 Q								

Filettatura interna.

Product	TDZ	TPI	DC (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	DCON MS (mm)	NOF
J2607.9-27	1/8	27	7.90	11.50	58.0	8.00	3
J2609.9-18	1/4, 3/8	18	9.90	15.92	66.0	10.00	3
J26015.9-14	1/2, 3/4	14	15.90	20.46	82.0	16.00	4
J26019.9-11.5	1", 2"	11.5	19.90	27.12	92.0	20.00	5

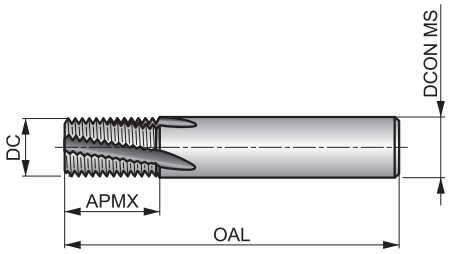
J280

DORMER



Fresa a filettare in metallo duro, G(BSP)

Utensile universale ad alte prestazioni per lavorare diametri uguali o maggiori della TDZ con lo stesso passo. Per filettature destre o sinistre, fori passanti o ciechi vicino al fondo. Con rivestimento Alcrona Pro per il miglior risultato di lavorazione in un'ampia gamma di materiali. Adatto per la realizzazione di filettature interne ed esterne.



G	DORMER	1.5×D
HM		λ 10°
R	Alcrona Pro	DIN 6535HA

Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 271.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■ 190 N	■ 212 N	■ 242 N	■ 163 N	■ 143 N	■ 127 N	■ 146 N	■ 118 N	■ 99 N	■ 87 N	■ 74 N	■ 61 N	■ 69 N	■ 58 N
M2.1	**M2.2**	**M2.3**	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**M4.2**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**
■ 61 N	■ 50 N	■ 42 N	■ 52 M	■ 44 M	■ 40 M	■ 33 M	◪ 29 M	■ 143 N	■ 106 N	■ 80 N	■ 136 N	■ 110 N	■ 88 N
K3.1	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**	**K4.2**	**K4.3**	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
■ 120 N	■ 91 N	■ 74 N	■ 111 M	■ 84 M	■ 62 M	■ 53 M	■ 44 M	■ 126 N	■ 95 N	■ 76 N	■ 440 O	■ 330 O	■ 220 O
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**	**N4.2**	**N4.3**	**S1.1**	**S1.2**	**S1.3**	**S2.1**	**S2.2**
■ 288 O	■ 259 O	■ 187 O	■ 671 O	■ 396 O	■ 198 O	■ 319 O	■ 160 O	■ 72 O	■ 44 M	■ 44 M	◪ 33 M	■ 36 M	◪ 28 M
S3.1	**S3.2**	**S4.1**	**S4.2**	**H1.1**	**H3.1**								
■ 28 M	◪ 23 M	■ 22 M	◪ 18 M	■ 66 M	◪ 48 M								

Filettatura interna ed esterna.

Product	TDZ	TPI	DC (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	DCON MS (mm)	NOF
J2806.0-28	1/8	28	6.00	15.00	57.0	6.00	3
J28010.0-19	1/4	19	10.00	20.00	72.0	10.00	4
J28014.0-19	3/8	19	14.00	26.00	83.0	14.00	5
J28016.0-14	1/2, 5/8	14	16.00	30.00	92.0	16.00	5
J28020.0-14	5/8, 3/4, 7/8	14	20.00	35.00	104.0	20.00	5
J28025.0-11	1", 3"	11	25.00	45.00	121.0	25.00	6



ISTRUZIONI

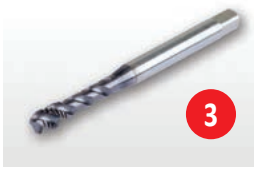
1 **E398(M)**

DORMER

2

Maschio con elica a spirale HSS-E-PM, Metrico, Standard DIN, rivestito TiCN

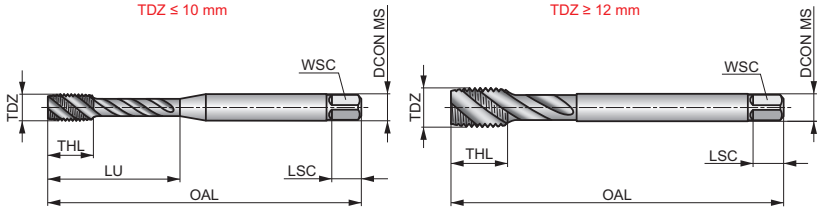
Maschio a macchina per applicazioni altamente produttive con elica a spirale per fori ciechi 2,5xD. Adatto alla lavorazione di svariati materiali . L'esclusivo substrato HSS-E-PM con rivestimento TiCN offre una resistenza superiore all'abrasione, velocità di taglio più elevate, una migliore qualità del filetto, tempi ciclo ridotti e una maggiore durata dell'utensile. Consigliato per i porta maschi sincronizzati.



3

M	DIN 371/376	6HX
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 48°
R	TiCN	

5



4

Idoneità del gruppo materiale da lavorare e valori iniziali per la velocità di taglio (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■35	■40	■42	■31	■27	■24	■19	■15	◩12	■11	◩9	■14	■11	■12

M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1
■10	■9	■7	◩6	◩4	◩11	◩35	◩32	◩23	◩60

6

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E398M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E398M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E398M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E398M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	31.00
E398M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E398M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E398M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	–
E398M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	–
E398M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	–
E398M18	18	2.50	125.0	25	14.00	11.00	14	4	15.50	–
E398M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	–
E398M22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	–
E398M24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	–
E398M27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	–

7

8

Pos.	Descrizione
1	Designazione dei maschi
2	Descrizione del prodotto
3	Figura illustrativa
4	Disegno schematico dell'utensile

Pos.	Descrizione
5	Caratteristiche del prodotto
6	Raccomandazioni sui gruppi di materiali con indicazioni su velocità e avanzamento
7	Codice del prodotto
8	Dimensioni del prodotto

Pagina tipica raffigurante un maschio – i dettagli della pagina specifica saranno diversi.

PANORAMICA DELLE ICONE

Icone generali

■	Utilizzo primario
◪	Utilizzo possibile

Forma del filetto (THFT)

M	Filettatura Metrica
MF	Filettatura Metrica Fine
UN	Filettatura Unificata Americana
UNC	Filettatura Unificata Grossa
UNF	Filettatura Unificata Fine UNF
BSW	Filettatura Witworth
BSF	Filettatura British Standard Fine
BA	Filettatura British Association
PG	Filettatura DIN40430 (elettrica)
G	Filettatura Gas Witworth Cilindrica (BSP)
Rc	Filettatura Gas Conica, conicità 1:16 (BSPT)
NPT	Filettatura Americana Conica
NPTF	Filettatura Americana Conica per tubi (Dryseal)
NPSF	Filettatura Cilindrica Americana per tubi (Dryseal)
NPSM	Filettatura Cilindrica Americana per tubi
EGM	Filettatura Metrica ISO per Helicoil

Gruppo standard di base (BSG)

DIN 2181	DIN 2181 – Standard per maschi manuali
DIN 2184-1	DIN 2184 – 1 – Standard per maschi
DIN 351	DIN 351 – Standard per maschio con scanalature dritte
DIN 352	DIN 352 – Standard per forma filetto
DIN 371	DIN 371 – Standard per forma filetto
DIN 371/376	DIN – Standard filetto (in base alla gamma di dimensioni) DIN 371 se Ø ≤ 10 mm / DIN 376 se Ø ≥ 12 mm
DIN 374	DIN 374 – Standard per filetto MF
DIN 376	DIN 376 – Standard per forma filetto
DIN 357	DIN 357 – Standard per maschi per dadi
DIN 40432	DIN 40432 – Standard per filetto PG
DIN 5156	DIN 5156 – Standard per forma filetto
DIN 5157	DIN 5157 – Standard per filetto Pipe
DIN 2174	DIN 2174 – Standard per maschi a rullare
ISO 2283	ISO 2283 – Standard maschio a stelo lungo
ISO 2284	ISO 2284 – Standard maschio Pipe
ISO 529	ISO 529 – Standard maschio
ANSI	ANSI – Standard per maschi
ISO 2568	ISO 2568 – Standard filiere
DIN 382	DIN 382 – Standard filiere esagonali
BS 1127:1950	BS 1127:1950 – Standard filiere tonde
DORMER	Standard Dormer
DIN DORMER	DIN – Standard Dormer
ISO DORMER	ISO – Standard Dormer
ANSI DORMER	ANSI – Standard Dormer

PANORAMICA DELLE ICONE

Classe di tolleranza della filettatura (TCTR)

6G	DIN Classe di tolleranza sul diametro della filettatura (accoppiamento con gioco ampio)
6GX	DIN Classe di tolleranza sul diametro della filettatura intermedia maggiorata
6H	DIN Classe di tolleranza sul diametro della filettatura (accoppiamento di qualità media)
6HX	DIN Classe di tolleranza sul diametro della filettatura intermedia maggiorata
2B	Filettatura in pollici interna, classe unificata di accoppiamento media
2BX	Filettatura interna in pollici, classe media maggiorata di tolleranza
Medium	Filettatura in pollici, accoppiamento di classe media
Normal	Classe media di accoppiamento per filettatura di tubi
Class A	Filettatura in pollici, classe di tolleranza media
6g	Classe di tolleranza media
2A	Filettatura esterna in pollici, classe di tolleranza media

Applicazione Filettatura

	Applicazione per fori ciechi
	Applicazione per fori passanti o ciechi
	Applicazione per fori passanti

Lunghezza utilizzabile (ULDR)

1.5×D	1.5xD Rapporto utile tra profondità e diametro utensile
2×D	2xD Rapporto utile tra profondità e diametro utensile
2.5×D	2.5xD Rapporto utile tra profondità e diametro utensile
3×D	3xD Rapporto utile tra profondità e diametro utensile
3.5×D	3.5xD Rapporto utile tra profondità e diametro utensile

Tipologia imbocco maschio (TCS)

A 6-8	A 6 – 8
A 6-8 B 3.5-5 C 2-3	A 6 – 8, B 3.5 – 5, C 2 – 3
A 6-8 C 2-3	Imbocco del maschio: A = lunghezza pari a 6 – 8 × passo. C = 2 – 3 × passo.
B 3.5-5	Imbocco del maschio di lunghezza pari a 3.5 – 5 × passo del filetto
C 2-3	Imbocco del maschio di lunghezza pari a 2 – 3 × passo del filetto
C 2-3.5	Imbocco del maschio di lunghezza pari a 2 – 3.5 × passo del filetto
C 2-3 D 18-20	Imbocco del maschio: C = 2 – 3 × passo. D per dadi = 18 – 20 × passo.
E 1.5-2	Imbocco del maschio di lunghezza pari a 1.5 – 2 × passo del filetto

Geometria del Tagliente (FDC)

	Geometria senza canalini (a rullare)
	Geometria con canalini per olio (a rullare)
	Geometria a scanalatura elicoidale
	Geometria ad imbocco corretto
	Geometria a scanalatura dritta

PANORAMICA DELLE ICONE

Angolo elica (FHA)

λ 10°	10° di angolo elica (scanalatura)
λ 15°	15° di angolo elica (scanalatura)
λ 27°	27° di angolo elica (scanalatura)
λ 30°	30° di angolo elica (scanalatura)
λ 35°	35° di angolo elica (scanalatura)
λ 40°	40° di angolo elica (scanalatura)
λ 45°	45° di angolo elica (scanalatura)
λ 48°	48° di angolo elica (scanalatura)

Direzione di taglio

L	Verso di rotazione/taglio sinistrorso
R	Verso di rotazione/taglio destrorso

Codice tipologia di uscita del refrigerante (SXSC)

	Adduzione di refrigerante interna all'utensile – uscita assiale
	Adduzione di refrigerante interna all'utensile – uscita radiale

Rapporto tra smusso e passo (DCPR)

1.75 XP	Rapporto tra imbocco filetto filiera e passo (1.75×TP)
2.25 XP	Rapporto tra imbocco filetto filiera e passo (2.25×TP)

Codolo

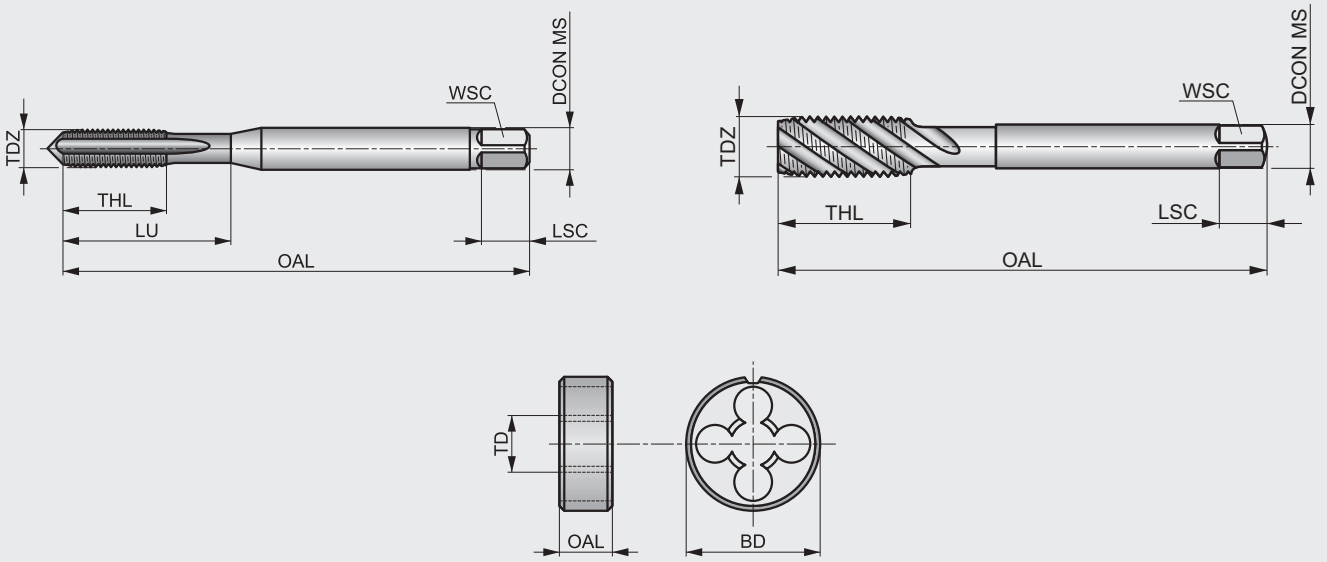
	DIN 6535 HA Stelo cilindrico
	DIN 6535 HB Stelo Weldon

PARAMETRI DEGLI UTENSILI DA TAGLIO SECONDO ISO 13399

Tutti gli utensili da taglio sono definiti da una serie di parametri secondo lo standard ISO 13399. Questo elenco contiene tutti i parametri utilizzati in questo catalogo e le loro definizioni.

ISO 13399 è uno standard informativo internazionale sugli utensili da taglio. Fornisce dimensioni e parametri in un formato neutro indipendente da qualsiasi particolare sistema o nomenclatura aziendale. Quando gli utensili da taglio vengono chiaramente definiti secondo uno standard globale, tutti i tipi di software possono elaborare i dati elettronici più rapidamente, migliorando la qualità della comunicazione e contribuendo a rendere ineccepibile lo scambio di informazioni. Il supporto di un linguaggio comune nelle descrizioni dei nostri utensili da taglio favorirà la comunicazione da sistema a sistema. Vi farà risparmiare una notevole quantità di tempo, fornendo una raccolta più pratica di dati di elevata qualità per tutti i nostri 40.000 utensili integrali e a fissaggio meccanico. Utilizzando un sistema conforme alla norma ISO 13399, non sarà necessario interpretare manualmente i dati e inserirli da tastiera nel vostro sistema.

ESEMPI:



ISO 13399	Descrizione
BD	Diametro corpo
DCON MS	Diametro attacco
DRVS	Dimensione guida
LDP	Lunghezza parte punta
LSC	Lunghezza bloccaggio
LU	Lunghezza utile
NOF	Numero di scanalature
OAL	Lunghezza complessiva
PHD	Diametro del preforo
PRAT_HEADER	Descrizione

ISO 13399	Descrizione
TCL	Lunghezza imbocco maschio
TD	Diametro filetto
TDZ	Dimensioni diametro filetto
THL	Lunghezza filetto
TP	Passo del filetto
TPI	Filetti per pollice
WSC	Dimensione del quadro
WSCN	Larghezza di bloccaggio minima
WSCX	Larghezza di bloccaggio massima

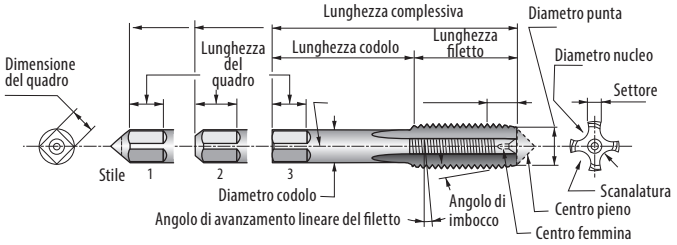
NAVIGATORE PER I MATERIALI DEGLI UTENSILI

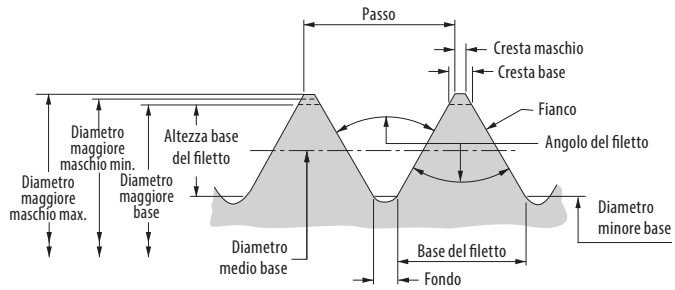
Materiali degli utensili		
Acciaio super rapido	HSS	Un acciaio super rapido medio legato che ha una buona lavorabilità e buone prestazioni. L'HSS presenta caratteristiche di durezza, tenacità e resistenza all'usura che lo rendono interessante in un'ampia gamma di applicazioni, ad esempio per punte e maschi.
Acciaio super rapido al cobalto	HSS-E	Questo acciaio super rapido contiene cobalto per una maggiore durezza a caldo. La composizione di HSCo fornisce una buona combinazione di tenacità e durezza. Ha una buona lavorabilità e una buona resistenza all'usura, che lo rende eccellente per la produzione di punte, maschi, alesatori e frese.
Acciaio super rapido al cobalto sinterizzato	HSS-E PM	HSS-E-PM è un substrato in polveri di acciaio super rapido al cobalto prodotto utilizzando la tecnologia delle poveri metalliche. L'acciaio super rapido ottenuto con questo metodo mostra tenacità e rettificabilità superiori grazie alla struttura della grana uniforme e costante. I maschi e le frese a candela ad alte prestazioni hanno un vantaggio particolare se prodotti partendo da questo substrato.
Metallo Duro	HM	Un substrato metallurgico di polveri sinterizzate, costituito da un composito di carburo metallico con metallo legante. La materia prima più importante è il carburo di tungsteno (WC). Il carburo di tungsteno contribuisce alla durezza del materiale. Il carburo di tantalio (TaC), il carburo di titanio (TiC) e il carburo di niobio (NbC) completano il carburo di tungsteno (WC) e adattano le proprietà in base alle esigenze. Questi tre materiali sono chiamati carburi cubici. Il cobalto (Co) funge da legante e tiene insieme il materiale. I materiali in metallo duro sono spesso caratterizzati da elevata resistenza alla compressione, elevata durezza e quindi elevata resistenza all'usura, ma anche da limitata resistenza alla flessione e tenacità. Il metallo duro viene utilizzato per maschi, alesatori, frese, punte e frese a filettare.

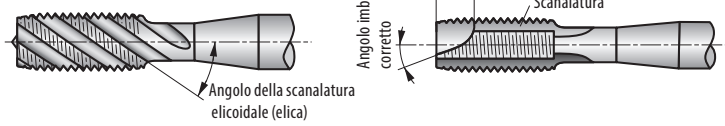
Trattamenti superficiali		
Lucido (non rivestito)		La finitura lucida (superficie non rivestita) migliora il flusso di trucioli nei materiali morbidi o non ferrosi e mantiene i taglienti affilati nei materiali abrasivi.
Combinazione di lucido e vaporizzazione		La combinazione di finitura lucida e vaporizzazione può essere efficace poiché la superficie più porosa dell'ossido blu agisce per trattenere e trascinare il liquido di taglio nel foro, mentre la superficie lucida aiuta nell'evacuazione del truciolo. Questa combinazione si ottiene rettificando la superficie lucida dopo la vaporizzazione.
Vaporizzazione		La vaporizzazione è un trattamento superficiale che applica ossido blu che aiuta a trattenere il liquido da taglio e prevenire ai trucioli di saldarsi all'utensile, contrastando così la formazione del tagliente di riporto. La vaporizzazione può essere applicata a qualsiasi utensile lucido, ma è più efficace su punte e maschi.

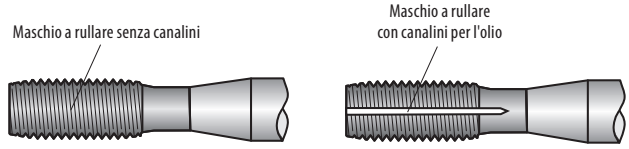
Rivestimenti superficiali		
Rivestimento in nitruro di cromo (CrN)		Il cromo duro (Cr) per applicazioni con utensili da taglio fornisce un'eccellente resistenza all'usura e all'abrasione grazie all'abbassamento del coefficiente di attrito. Concepito unicamente per la lavorazione di materiali morbidi e pastosi per favorire il flusso di trucioli ed evitare che il materiale del pezzo si possa incollare sull'utensile. Il cromo aumenta la durezza superficiale dell'utensile ed è particolarmente efficace per la maschiatura di acciai strutturali teneri, materiali in rame e ottone.
Nitruro di titanio (TiN)		Il nitruro di titanio è un rivestimento color oro applicato mediante deposizione fisica a vapore (PVD). L'elevata durezza combinata con proprietà di basso attrito garantisce una vita utensile notevolmente più lunga o, in alternativa, migliori prestazioni di taglio rispetto a utensili non rivestiti. I rivestimenti TiN sono utilizzati principalmente per punte e maschi.
Rivestimenti in nitruro di titanio e alluminio (TiAlN e TiAlN-Top)	 	Il nitruro di titanio e alluminio è un rivestimento ceramico multistrato applicato con tecnologia di rivestimento PVD, che presenta un'elevata tenacità e stabilità all'ossidazione. Queste proprietà lo rendono ideale per velocità e avanzamenti maggiori, migliorando al contempo la vita utensile. Il TiAlN è utilizzato nelle applicazioni di foratura, maschiatura e fresatura e può essere adatto per lavorare senza refrigerante. Il rivestimento TiAlN-Top è uguale al TiAlN ma con un processo di post-rivestimento concepito per appianare le imperfezioni, migliorare il flusso dei trucioli e ridurre il tagliente di riporto.
Rivestimento in nitruro di titanio e carbonio (TiCN)		Il nitruro di titanio e carbonio è un rivestimento ceramico applicato mediante tecnologia di rivestimento PVD. Il TiCN è più duro del TiN e ha un coefficiente di attrito inferiore. La sua durezza e tenacità in combinazione con una buona resistenza all'usura fa sì che trovi la sua principale applicazione nel campo della fresatura per migliorare le prestazioni delle frese.
Rivestimento Super-B (TiAlN/WC/C)		Super B è un rivestimento in nitruro di titanio e alluminio + carburo di tungsteno + carbonio utilizzato per la lavorazione a umido e con lubrificazione minimale in applicazioni di foratura, fresatura e maschiatura. Molto efficace con ghisa, acciai temprati e superleghe resistenti al calore.
Rivestimenti Alcrona (Alcrona Pro)		La famiglia di rivestimenti Alcrona (AlCrN) è costituita da rivestimenti in nitruro di alluminio e cromo principalmente utilizzati per le frese. Le due proprietà uniche di questi rivestimenti sono l'elevata durezza a caldo e l'elevata resistenza all'ossidazione. Se utilizzate su utensili per lavorazioni meccaniche che comportano forti sollecitazioni meccaniche e termiche, queste proprietà si traducono in una resistenza all'usura superiore. Questi rivestimenti sono disponibili in più livelli o versioni speciali e, nello specifico, per vari utensili e applicazioni.

FILETTATURA – INFORMAZIONI TECNICHE GENERALI









Gioco: la distanza minima o l'interferenza massima prevista tra le parti di accoppiamento.

Angolo del filetto: l'angolo compreso tra i fianchi di un filetto misurato su un piano assiale.

Rastremazione posteriore: Una leggera conicità sulla parte filettata del maschio rende il diametro del filetto vicino allo stelo più piccolo di quello sull'imbocco.

Base: La dimensione standard teorica o nominale dalla quale vengono fatte tutte le variazioni.

Imbocco: I taglienti rastremati e ridotti all'estremità anteriore della sezione filettata. I tipi comuni di imbocco sono a tipo A, lungo da 8 a 10 passi, tipo B, da 3 a 5 passi e tipo C, da 1 a 2 passi.

Cresta: la superficie superiore che unisce i due lati o fianchi di un filetto.

Faccia del tagliente: il lato di attacco del settore.

Scanalatura: i canali longitudinali formati su un maschio per creare taglienti sul profilo del filetto.

Tallone: il lato posteriore del settore.

Altezza del filetto: di profilo, distanza in sezione tra cresta e fondo del filetto misurata perpendicolarmente all'asse.

Faccia di attacco: una faccia di taglio concava del settore. Questa può essere modificata per i diversi materiali e le varie condizioni.

Filetto alternato: i denti alternati vengono rimossi nell'elica del filetto di un maschio; in genere, riservato a quelli con un numero dispari di scanalature.

Settore: una delle sezioni filettate tra le scanalature di un maschio.

Avanzamento lineare del filetto: la distanza di avanzamento assiale che un filetto della vite compie in un giro.

Diametro maggiore: il diametro più grande della vite o del dado su un filetto di vite diritto.

Diametro minore: il diametro più piccolo della vite o del dado su un filetto di vite diritto.

Collarino: il diametro ridotto, su alcuni maschi, tra la porzione filettata e il codolo.

Passo: la distanza da un punto su un filetto a un punto corrispondente sul filetto successivo, misurata parallelamente all'asse.

Diametro medio: su un filetto di vite diritto, il diametro di un cilindro immaginario dove la larghezza del filetto e la larghezza dello spazio tra i filetti sono uguali.

Diametro punta: il diametro all'estremità di dell'imbocco.

Radiale: la faccia diritta di un settore, il cui piano passa per l'asse del maschio.

Angolo di taglio: l'angolo della faccia di taglio del settore rispetto a un piano assiale che interseca la faccia di taglio in corrispondenza del diametro maggiore.

Spoglia: la rimozione del metallo dietro il tagliente per fornire spazio tra la parte da filettare e una porzione del settore filettato.

Smusso spoglia: la graduale diminuzione dell'altezza del bordino dal tagliente al tallone sulla porzione smussata del settore del maschio per fornire gioco radiale al tagliente.

Spoglia concentrica: spoglia radiale nella forma del filetto partendo dal retro di un margine concentrico.

Spoglia eccentrica filetto: spoglia radiale nella forma del filetto partendo dal tagliente e proseguendo fino al tallone.

Fondo: la superficie di fondo che unisce i fianchi di due filetti adiacenti.

Lato o fianco del filetto: la superficie del filetto che unisce la cresta con la radice.

Codolo: la porzione del maschio da cui viene trattenuto e azionato.

Imbocco corretto: un canale inclinato posto all'inizio della scanalatura per spingere i trucioli oltre il foro

Quadro: l'estremità quadrata del codolo del maschio.

Filetto: il dente formato elicoidale del maschio che genera il filetto in un foro maschiato.

Angolo di avanzamento lineare del filetto: l'angolo formato dall'elica del filetto sul diametro del passo, con un piano perpendicolare all'asse.

Filetti per pollice: il numero di filetti in un pollice di lunghezza.

FILETTO:
Ad un principio: un filetto in cui l'avanzamento lineare è uguale al passo.
A due princìpi: un filetto in cui l'avanzamento lineare è uguale al doppio del passo.
A tre princìpi: un filetto in cui l'avanzamento lineare è uguale al triplo del passo.

Cenni generali sulla maschiatura

Il successo di qualsiasi operazione di maschiatura dipende da una serie di fattori che influiscono sulla qualità del prodotto finito.

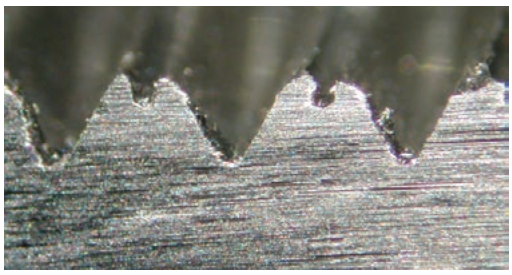
1. Selezionare la conformazione corretta del maschio per il materiale del componente e il tipo di foro, cioè passante o cieco, dalla tabella di classificazione dei materiali.
2. Assicurarsi che il componente sia bloccato saldamente: il movimento laterale può causare la rottura del maschio o filetti di scarsa qualità.
3. Selezionare la dimensione corretta della punta dalla relativa pagina del catalogo. Assicurarsi sempre che l'incrudimento del materiale del componente sia ridotto al minimo.
4. Selezionare la velocità di taglio corretta come indicato nella pagina del prodotto nel catalogo.
5. Utilizzare un liquido di taglio idoneo all'applicazione.
6. Nelle applicazioni NC assicurarsi che il valore di avanzamento scelto per il programma sia corretto. Quando si utilizza un attacco di maschiatura, si consiglia di impostare un avanzamento dal 95 % al 97 % del passo per consentire al maschio di generare il proprio passo.
7. Laddove possibile, tenere il maschio in un attacco di maschiatura con frizione di buona qualità, che assicuri il libero movimento assiale del maschio e lo presenti perpendicolarmente al foro. Inoltre, protegge il maschio dalla rottura se accidentalmente tocca il fondo in un foro cieco.
8. .Assicurarsi che il maschio entri nel foro senza problemi, poiché un avanzamento irregolare può causare problemi.

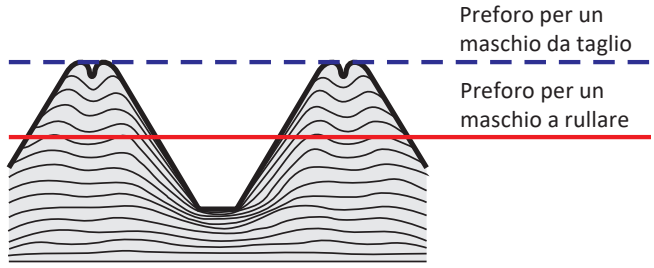
Tolleranza del maschio rispetto alla tolleranza sul filetto interno (madrevite)

Classe di tolleranza, maschio			Tolleranza, filetto interno (madrevite)					Applicazione
ISO	DIN	ANSI BS						
ISO 1	4 H	3 B	4 H	5 H	–	–	–	Accoppiamento preciso
ISO 2	6 H	2 B	4 G	5 G	6 H	–	–	Accoppiamento con gioco medio
ISO 3	6 G	1 B	–	–	6 G	7 H	8 H	Accoppiamento con gioco ampio
–	7 G	–	–	–	–	7 G	8 G	Accoppiamento con gioco per il successivo trattamento o rivestimento

Flusso di materiale durante la formazione di un filetto

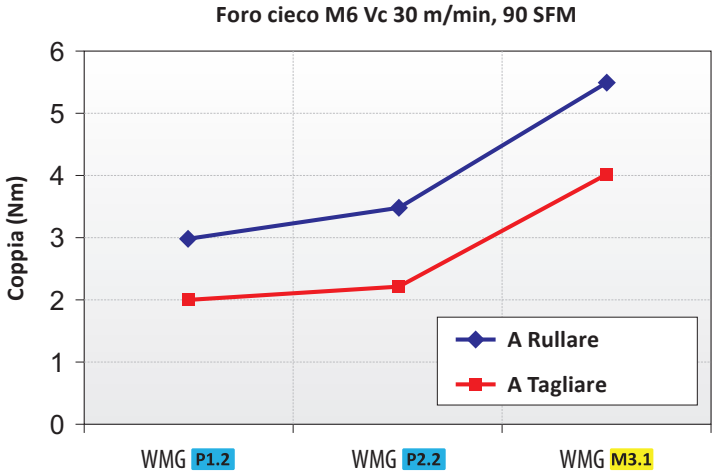
La dimensione del foro di maschiatura dipende dal materiale da forare, dalle condizioni di taglio selezionate e dalle condizioni dell'attrezzatura utilizzata. Se il maschio spinge il materiale verso l'alto all'ingresso del filetto e/o la durata del maschio è troppo breve, selezionare un diametro della punta leggermente più grande. Invece, se il profilo del filetto formato è insufficiente, selezionare un diametro di foratura leggermente inferiore.





Sezione di filetto ottenuto tramite maschio a rullare su acciaio C45.

Il maschio a rullare richiede più potenza sul mandrino rispetto a un maschio da taglio della stessa dimensione, poiché genera una coppia maggiore.

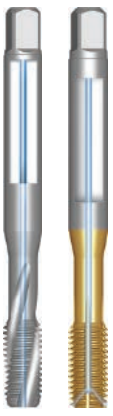


Confronto di coppia tra maschi a rullare e da taglio in diversi gruppi di materiali.

FILETTATURA – INFORMAZIONI TECNICHE GENERALI

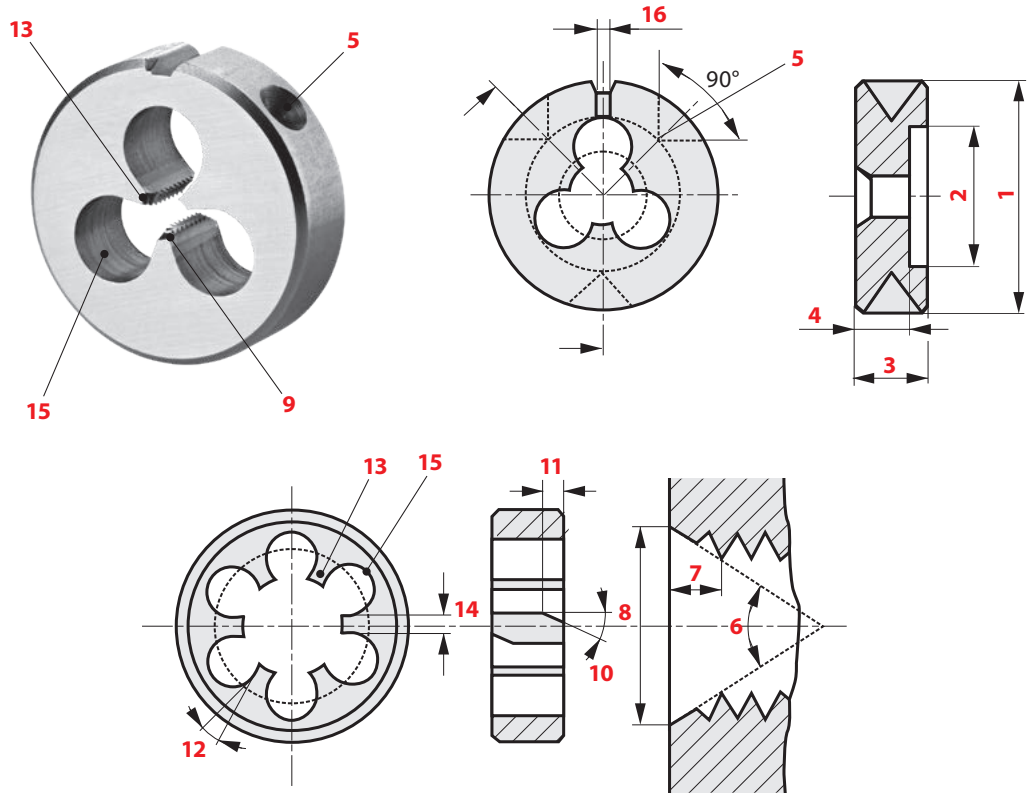
Geometrie del maschio e applicazioni

Descrizione	Trucioli
Maschi con scanalature diritte Le scanalature diritte appartengono al tipo di maschio più comunemente usato. Adatti per l'uso sulla maggior parte dei materiali, principalmente acciaio a truciolo corto e ghisa, costituiscono la base del programma.	
Maschi con filetto alternato Il filetto a denti alternati garantisce un minore attrito e quindi una minore resistenza, cosa particolarmente importante quando si filetta materiale resiliente e difficile da lavorare (es. alluminio, bronzo). È anche più facile per il lubrificante penetrare nei taglienti, contribuendo così a ridurre al minimo la coppia generata	
Maschi con imbocco corretto Il maschio ha una scanalatura diritta piuttosto superficiale. L'imbocco corretto è concepito per condurre i trucioli in avanti. Le scanalature relativamente superficiali assicurano che la resistenza trasversale venga massimizzata. Agiscono anche per consentire al lubrificante di raggiungere i taglienti. Questo tipo di maschio è consigliato solo per la filettatura di fori passanti.	
Maschi per dadi Questi maschi vengono generalmente utilizzati per filettare dadi ma si possono utilizzare anche su fori passanti profondi. Hanno un diametro del codolo inferiore a quello nominale e una lunghezza complessiva maggiore, perché la loro funzione è quella di lavorare sui dadi accumulati. Vengono utilizzati su macchine speciali progettate per filettare enormi quantità di dadi. Possono lavorare su acciaio e acciaio inossidabile. Il primo maschio seriale ha uno smusso molto lungo, in modo da distribuire il carico di taglio su quasi due terzi della lunghezza del filetto.	

Descrizione	Trucioli
Maschi con scanalature solo sull'imbocco La parte tagliente del maschio è formata dall'imbocco corretto analogamente a un maschio per fori passanti, con la funzione di far avanzare i trucioli davanti ai taglienti. Questa struttura è estremamente rigida, il che facilita buoni risultati di lavorazione. Tuttavia, la lunghezza ridotta dell'imbocco corretto ne limita l'applicazione a una profondità del foro inferiore a circa $1.5 \times TDZ$.	
Maschi con scanalature ad elica I maschi con scanalature ad elica sono destinati principalmente alla filettatura in fori ciechi. La scanalatura elicoidale trasporta i trucioli facendoli arretrare dai taglienti e fuori dal foro, evitando così di accumulare i trucioli nelle scanalature o sul fondo del foro. In questo modo si riduce al minimo il pericolo di rottura del maschio o di danneggiamento del filetto.	
Maschi a rullare I maschi a rullare differiscono dai maschi da taglio in quanto il filetto viene prodotto dalla deformazione plastica del materiale del componente piuttosto che dalla tradizionale azione di taglio. Ciò significa che dalla loro azione non vengono prodotti trucioli. Il campo di applicazione è costituito da materiali con buona deformabilità. La resistenza alla trazione (*Rm*) non deve superare i 1200 N/mm^2 e il fattore di allungamento (A_5) non deve essere inferiore al 10 %. I maschi a rullare senza canalini sono idonei per la normale lavorazione e sono particolarmente adatti per la maschiatura verticale di fori ciechi. Sono disponibili anche con refrigerante passante.	
Maschi con adduzione interna di refrigerante Le prestazioni dei maschi con fori del refrigerante passanti sono superiori rispetto agli stessi maschi utilizzati con lubrificazione esterna. Questi tipi di maschi consentono una migliore evacuazione del truciolo, che viene trasportato lontano dalla zona di taglio stessa. L'usura del tagliente è ridotta, poiché l'effetto di raffreddamento sulla zona di taglio è maggiore. La lubrificazione può essere ad olio, emulsione o aria compressa con nebbia d'olio. È richiesta una pressione di esercizio non inferiore a 15 bar, ma è possibile ottenere buoni risultati con una pressione inferiore.	

FILIERE IN HSS – SEZIONE TECNICA

Nomenclatura

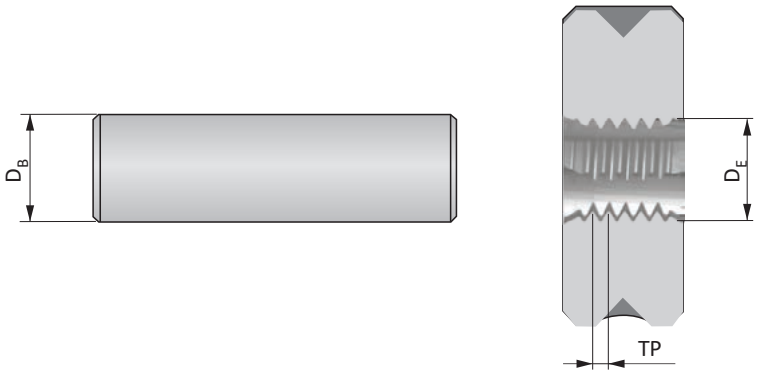


	Descrizione
1	Diametro esterno
2	Diametro del recesso
3	Spessore
4	Lunghezza filetto
5	Foro conico per vite di fissaggio
6	Angolo imbocco
7	Lunghezza imbocco
8	Diametro imbocco

	Descrizione
9	Imbocco corretto
10	Angolo imbocco corretto
11	Lunghezza imbocco corretto
12	Angolo di taglio
13	Settore
14	Larghezza del tagliente
15	Foro di scarico
16	Apertura regolazione

Dimensioni pre-lavorazione

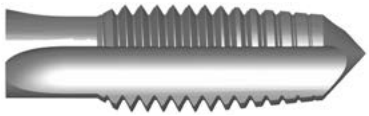
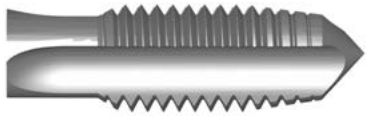
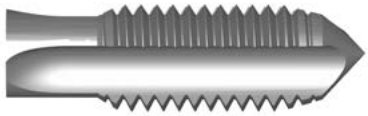
Il diametro della barra grezza deve essere inferiore al diametro massimo esterno del filetto della vite.



$$D_B = D_E - (0.1 \times TP)$$

MASCHIO NO1 – NO9 – SEZIONE TECNICA

Maschi a mano (standard ISO) con diverse lunghezze di imbocco che producono ciascuno un profilo del filetto intero.

NO1 =	 Maschio Sbozzatore	**A** 6-8	
NO2 =	 Maschio Intermedio	**B** 4-6	
NO3 =	 Maschio Finitore	**C** 2-3	

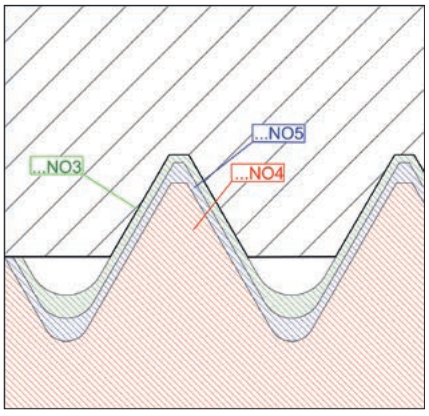
ISO	**NO6 =**	NO1 + NO2 + NO3
	NO7 =	NO2 + NO3 *

ANSI	**NO6 =**	NO1 (sbozzatore) + NO2 (intermedio) + NO3 (finitore)

*** E550, E710** **NO7 =** NO3 (troncato) + NO3

Maschi seriali (standard DIN) con ogni maschio in sequenza che genera una parte del profilo, il maschio NO3 è necessario per completare un profilo del filetto intero.

NO4 =	 Maschio Sbozzatore	**A** 6-8
NO5 =	 Maschio Intermedio	**B** 3.5-5
NO3 =	 Maschio Finitore	**C** 2-3



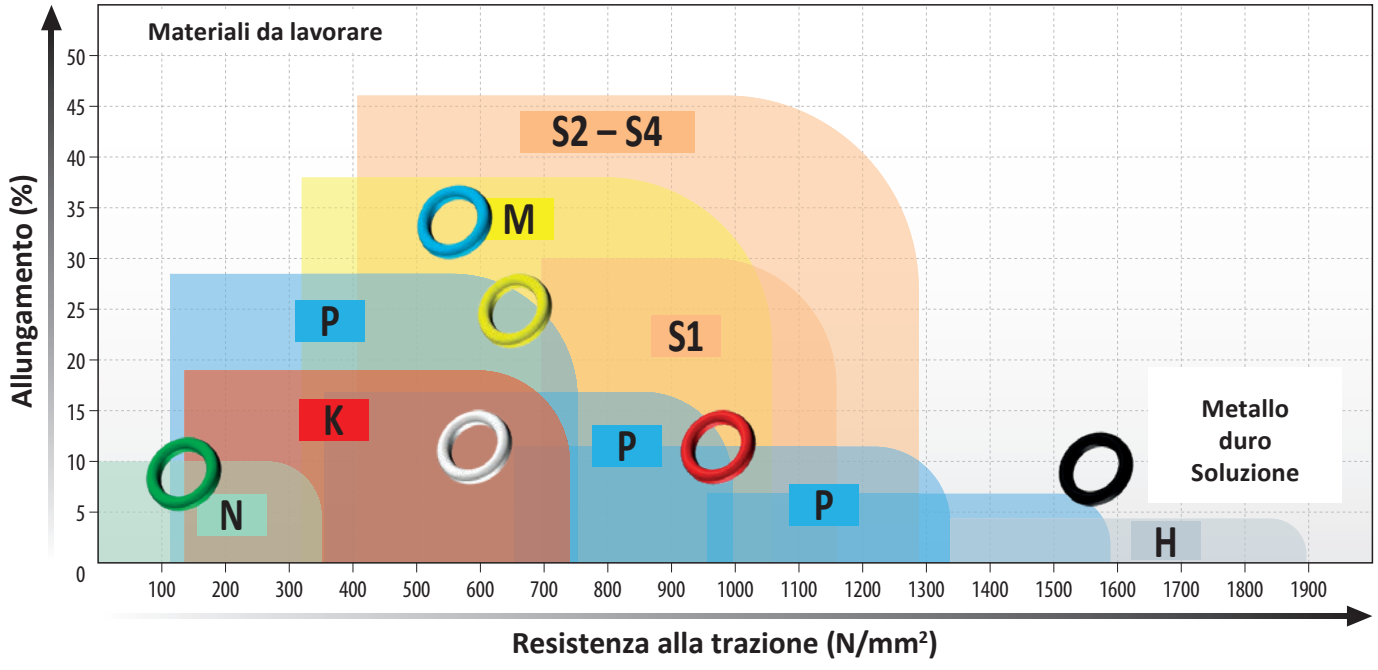
DIN ISO	**NO8 =**	NO3 + NO4 + NO5
	NO9 =	NO3 + NO5

SHARK

MASCHI PER APPLICAZIONI SU MATERIALI SPECIFICI

La nostra gamma di maschiatura denominata Shark-Line, per materiali specifici, offre elevate prestazioni e sicurezza di processo. Questa gamma è stata incrementata con due nuovi tipi di maschi per acciai ad alta resistenza sopra i 1200 N/mm² e per leghe al titanio.





FRESE A FILETTARE – CENNI GENERALI

Cenni generali sulla filettatura

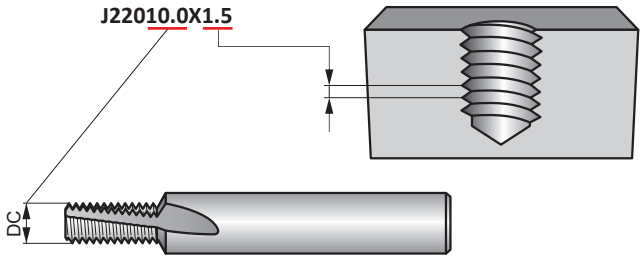
1. La filettatura è il processo di generazione di un filetto mediante l'interpolazione circolare di una fresa con una geometria specifica del filetto in rettifica attorno alla sua periferia.
2. Per poter utilizzare una fresa a filettare è necessario disporre di una macchina CNC in grado di eseguire traiettorie circolari.
3. Le più moderne macchine CNC sono dotate di cicli di lavorazione per filettatura.
4. Consultare il manuale o contattare il fornitore della macchina per maggiori informazioni.

Caratteristiche e vantaggi

1. La filettatura offre maggiore affidabilità e vita utensile.
2. Le frese a filettare producono trucioli di piccole dimensioni a vantaggio di una filettatura senza problemi.
3. Le regolazioni di tolleranza si possono effettuare utilizzando coordinate esatte.
4. È possibile generare un filetto completo fino al fondo del foro.
5. Capacità di lavorare una vasta gamma di materiali.
6. La stessa fresa può produrre filetti di dimensioni diverse purché il passo sia lo stesso.
7. Entrambi i filetti destrorsi e sinistrorsi si possono creare con lo stesso utensile.
8. Alcune frese per filetti possono eseguire anche lo smusso d'entrata (J200 e J205).

La scelta dell'utensile

Le frese a filettare hanno un codice articolo basato su tipo, diametro *DC* e passo *TP*.
Il codice articolo è il numero da utilizzare per ordinare l'utensile.
Consultare sempre il catalogo per assicurarsi di avere le dimensioni corrette del filetto.



Questa fresa a filettare può essere utilizzata per filetti ≥ M12×1.5 (M14×1.5, M18×1.5 ecc.)

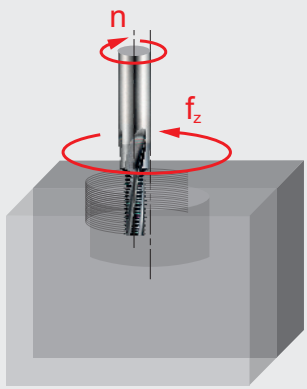
Programmazione con Rprg

- Per una facile regolazione della tolleranza del filetto programmare sempre con correzione del raggio.
- Il valore Rprg è il valore iniziale per una nuova fresa ed è stampato sul suo stelo. Lo si dovrebbe inserire nell'offset della memoria utensile.
- L'Rprg si basa sulla linea zero teorica del filetto. Significa che, nel programmare con Rprg, il filetto non è mai sovradimensionato, ma con gioco minimo.
- Vale a dire: con una piccola modifica alle coordinate del programma è possibile creare il filetto alla dimensione richiesta.

Raccomandazioni

- Utilizzare sempre i dati di taglio corretti (fare riferimento alla tabella dei dati di taglio nella sezione Prodotto).
- Utilizzare la dimensione della punta consigliata per il diametro del filetto, come per i maschi convenzionali.
- Per una facile regolazione della tolleranza del filetto, iniziare sempre con il valore Rprg stampato sullo stelo della fresa a filettare.
- Utilizzare un calibro per controllare la tolleranza sul primo filetto per stabilire se il raggio deve essere corretto. Il raggio può essere corretto 2 o 3 volte prima che la fresa si usuri.
- Durante la lavorazione a secco, si consiglia l'utilizzo di aria compressa per facilitare la rimozione dei trucioli.
- Nel filettatura di materiali più difficili, si consiglia l'esecuzione di passate multiple.

FRESE A FILETTARE – TABELLA DELL'AVANZAMENTO AL DENTE



I valori specificati sono i valori iniziali consigliati per lavorare l'intera profondità del filetto in una passata.

Come utilizzare questa tabella per trovare l'avanzamento al dente f_z (mm):

1. Trovare il codice alfa sulla pagina del prodotto: 181B, "**B**" è il codice alfa).
2. Selezionare la colonna corrispondente al diametro della fresa nella riga superiore della tabella con il passo del filetto *P* o *TPI* (nelle righe con le icone a sinistra).
3. Trovare il codice alfa nella colonna di sinistra della tabella.
4. L'intersezione (cella) tra colonna Diametro + Passo e codice alfa rappresenta l'avanzamento al dente (f_z).

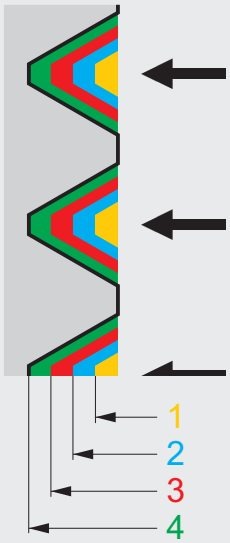
Correzione dell'avanzamento al dente per passate multiple:

1. Nel caso in cui il filetto venga lavorato in **2 passate**, i valori di avanzamento indicati nella tabella devono essere aumentati dal **30 al 40 %**.
2. Nel caso in cui il filetto venga lavorato in **3 passate**, i valori di avanzamento indicati nella tabella devono essere aumentati dal **55 al 65 %**.
3. Nel caso in cui il filetto venga lavorato in **4 passate**, i valori di avanzamento indicati nella tabella devono essere aumentati dal **80 al 90 %**.

(Esempio: J2003.2X.7 per lavorazione di WMG M4.1 con velocità di avanzamento A in 4 passate: $f_z = 0.017 \times 1.80 = 0.031$ mm/dente).

Velocità di avanzamento (mm)	ø DC (mm)																											
	3.20	4.10	4.50	4.80	5.50	6.00	–	6.50	7.50	7.90	8.00	8.20	9.50	9.90	10.00	–	11.60	12.00	–	13.60	14.00	–	16.00	–	–	19.00	20.00	25.00
	0.70	0.80	1.00	1.00	–	1.25	–	1.25	1.50	–	–	1.50	1.75	1.75	2.00	–	2.00	2.00	–	2.00	–	–	–	–	–	–	–	–
A	0.017	0.022	0.023	0.024	–	0.024	–	0.029	0.036	–	–	0.040	0.044	0.047	0.053	–	0.056	0.068	–	0.071	–	–	–	–	–	–	–	–
B	0.022	0.029	0.031	0.032	–	0.032	–	0.038	0.048	–	–	0.053	0.059	0.063	0.070	–	0.075	0.090	–	0.095	–	–	–	–	–	–	–	–
C	0.028	0.036	0.039	0.040	–	0.040	–	0.048	0.060	–	–	0.066	0.074	0.079	0.088	–	0.094	0.113	–	0.119	–	–	–	–	–	–	–	–
	–	–	–	0.50	–	0.75	1.00	–	–	–	1.00	–	–	–	1.00	1.50		1.00	1.50	–	1.00	1.50	1.50	2.00	2.50	3.00	2.00	–
D	–	–	–	0.044	–	0.041	0.036	–	–	–	0.057	–	–	–	0.075	0.067		0.079	0.071	–	0.083	0.071	0.092	0.081	0.073	0.067	0.096	–
E	–	–	–	0.058	–	0.055	0.048	–	–	–	0.076	–	–	–	0.100	0.089	–	0.105	0.094	–	0.110	0.095	0.122	0.108	0.097	0.089	0.128	–
F	–	–	–	0.073	–	0.069	0.060	–	–	–	0.095	–	–	–	0.125	0.111	–	0.131	0.118	–	0.138	0.119	0.153	0.135	0.121	0.111	0.160	–
	–	–	–	20	18	–	–	–	16	–	14	–	–	–	13	12	–	11	–	–	10	–	–	–	–	–	–	–
G	–	–	–	0.019	0.023	–	–	–	0.030	–	0.034	–	–	–	0.053	0.051	–	0.055	–	–	0.066	–	–	–	–	–	–	–
H	–	–	–	0.025	0.030	–	–	–	0.040	–	0.045	–	–	–	0.071	0.068	–	0.073	–	–	0.088	–	–	–	–	–	–	–
I	–	–	–	0.031	0.038	–	–	–	0.050	–	0.056	–	–	–	0.089	0.085	–	0.091	–	–	0.110	–	–	–	–	–	–	–
	–	–	–	28	–	24	–	–	–	–	20	–	–	–	18	–	–	–	–	–	16	–	–	–	–	–	–	–
J	–	–	–	0.023	–	0.026	–	–	–	–	0.041	–	–	–	0.062	–	–	–	–	–	0.083	–	–	–	–	–	–	–
K	–	–	–	0.030	–	0.035	–	–	–	–	0.054	–	–	–	0.083	–	–	–	–	–	0.110	–	–	–	–	–	–	–
L	–	–	–	0.038	–	0.044	–	–	–	–	0.068	–	–	–	0.104	–	–	–	–	–	0.138	–	–	–	–	–	–	–
	–	–	–	–	–	28	–	–	–	–	–	–	–	–	19	–	–	–	–	–	19	–	14	–	–	–	14	11
M	–	–	–	–	–	0.029	–	–	–	–	–	–	–	–	0.064	–	–	–	–	–	0.080	–	0.083	–	–	–	0.116	0.131
N	–	–	–	–	–	0.038	–	–	–	–	–	–	–	–	0.085	–	–	–	–	–	0.106	–	0.111	–	–	–	0.155	0.175
O	–	–	–	–	–	0.048	–	–	–	–	–	–	–	–	0.106	–	–	–	–	–	0.133	–	0.139	–	–	–	0.194	0.219
	–	–	–	–	–	–	–	–	–	27	–	–	–	18	–	–	–	–	–	–	14	11.5	–	–	–	–	–	–
Q	–	–	–	–	–	–	–	–	–	0.039	–	–	–	0.044	–	–	–	–	–	–	0.079	0.115	–	–	–	–	–	–
R	–	–	–	–	–	–	–	–	–	0.052	–	–	–	0.059	–	–	–	–	–	–	0.105	0.153	–	–	–	–	–	–
S	–	–	–	–	–	–	–	–	–	0.065	–	–	–	0.074	–	–	–	–	–	–	0.131	0.191	–	–	–	–	–	–

FRESE A FILETTARE – TABELLA DEL NUMERO DI PASSATE



Come utilizzare le tabelle per trovare gli incrementi di profondità per passata:

1. Selezionare la tabella per il profilo del filetto (esempio: "M12" è un filetto metrico).
2. Trovare la colonna corrispondente al passo del filetto nella riga superiore della tabella.
3. In quella colonna sottostante trovare il numero consigliato di passate e, per ciascuna passata, trovare la profondità di taglio radiale dell'incremento. (esempio: per un passo di 1.75, il numero consigliato di passate è 5 e la profondità radiale della 1ª passata è 0.277 mm, della 2ª 0.228 mm ecc.).
4. Si consiglia di aumentare il numero di passate per materiali più difficili da lavorare.
5. Per un risultato di superfinitura è buona norma ripetere la passata finale.

Numero consigliato di passate e profondità di taglio radiale per passata per filetto metrico femmina (60°).

	Profondità di taglio radiale per passata (mm)										
	0.50	**0.70**	**0.75**	**0.80**	**1.00**	**1.25**	**1.50**	**1.75**	**2.00**	**2.50**	**3.00**
N. di passate **1**	0.158	0.221	0.168	0.224	0.224	0.228	0.237	0.277	0.283	0.323	0.387
2	0.131	0.183	0.138	0.185	0.185	0.188	0.196	0.228	0.234	0.267	0.320
3	–	–	0.127	0.135	0.168	0.173	0.179	0.209	0.214	0.244	0.293
4	–	–	–	–	–	0.133	0.138	0.161	0.164	0.187	0.225
5	–	–	–	–	–	–	0.116	0.135	0.138	0.158	0.189
6	–	–	–	–	–	–	–	–	0.122	0.139	0.167
7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	0.125	0.151
Prof. totale	0.289	0.404	0.433	0.544	0.577	0.722	0.866	1.010	1.155	1.443	1.732

Numero consigliato di passate e profondità di taglio radiale per passata per filetto unificato femmina (60°).

	Profondità di taglio radiale per passata (mm)									
	28	**24**	**20**	**18**	**16**	**14**	**13**	**12**	**11**	**10**
N. di passate **1**	0.203	0.237	0.232	0.258	0.251	0.287	0.309	0.299	0.327	0.328
2	0.167	0.195	0.191	0.213	0.207	0.237	0.255	0.247	0.270	0.271
3	0.154	0.179	0.175	0.195	0.190	0.217	0.234	0.226	0.247	0.248
4	–	–	0.135	0.149	0.146	0.166	0.179	0.174	0.189	0.190
5	–	–	–	–	0.123	0.140	0.151	0.146	0.160	0.160
6	–	–	–	–	–	–	–	0.130	0.140	0.141
7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	0.128
Prof. totale	0.524	0.611	0.733	0.815	0.917	1.047	1.128	1.222	1.333	1.466

FRESE A FILETTARE – TABELLA DEL NUMERO DI PASSATE

Numero consigliato di passate e profondità di taglio radiale per passata per filetto G (BSP) femmina (55°).

		Profondità di taglio radiale per passata (mm)			
1 2 3 / 1"		**28**	**19**	**14**	**11**
N. di passate	**1**	0.225	0.271	0.318	0.362
	2	0.186	0.224	0.263	0.299
	3	0.170	0.205	0.241	0.274
	4	–	0.156	0.185	0.210
	5	–	–	0.155	0.177
	6	–	–	–	0.157
	7	–	–	–	–
Prof. totale		0.581	0.856	1.162	1.479

Numero consigliato di passate e profondità di taglio radiale per passata per filetto NPT femmina (60°).

		Profondità di taglio radiale per passata (mm)			
1 2 3 / 1"		**27**	**18**	**14**	**11.5**
N. di passate	**1**	0.283	0.348	0.390	0.423
	2	0.233	0.287	0.322	0.349
	3	0.214	0.263	0.295	0.320
	4	–	0.202	0.226	0.246
	5	–	–	0.190	0.207
	6	–	–	–	0.183
	7	–	–	–	–
Prof. totale		0.730	1.100	1.423	1.728

WMG (GRUPPI DEI MATERIALI LAVORATI)

Gruppo ISO		WMG (Gruppi dei materiali lavorati)			Durezza (HB or HRC)	Massima resistenza alla trazione (MPa)
P	P1	P1.1	Acciaio ad alta velocità (acciaio al carbonio con aumentata lavorabilità)	Solfurizzato	< 240 HB	≤ 830
		P1.2		Solfurizzato e fosfatizzato	< 180 HB	≤ 620
		P1.3		Solfurizzato e fosfatizzato con piombo	< 180 HB	≤ 620
	P2	P2.1	Acciaio al carbonio (acciaio composto principalmente da ferro e carbonio)	Contenuto < 0.25 % C	< 180 HB	≤ 620
		P2.2		Contenuto < 0.55 % C	< 240 HB	≤ 830
		P2.3		Contenuto > 0.55 % C	< 300 HB	≤ 1030
	P3	P3.1	Acciaio legato (acciaio al carbonio con contenuto di legante ≤ 10%)	Ricotto	< 180 HB	≤ 620
		P3.2		Indurito e temprato	180 – 260 HB	> 620 ≤ 900
		P3.3			260 – 360 HB	> 900 ≤ 1240
	P4	P4.1	Acciaio per utensili (accaio non trattabile al cromo)	Ricotto	< 26 HRC	≤ 900
		P4.2		Indurito e temprato	26 – 39 HRC	> 900 ≤ 1240
		P4.3			39 – 45 HRC	> 1240 ≤ 1450
M	M1	M1.1	Acciaio inox ferritico (leghe al cromo non temprabili)		< 160 HB	≤ 520
		M1.2			160 – 220 HB	> 520 ≤ 700
	M2	M2.1	Acciaio inox martensitico (acciaio al cromo da bonifica)	Ricotto	< 200 HB	≤ 670
		M2.2		Temprato e rinvenuto	200 – 280 HB	> 670 ≤ 950
		M2.3		Trattato per precipitazione	280 – 380 HB	> 950 ≤ 1300
	M3	M3.1	Acciaio inox austenitico (leghe al cromo nickel e al cromo nickel manganese)		< 200 HB	≤ 750
		M3.2			200 – 260 HB	> 750 ≤ 870
		M3.3			260 – 300 HB	> 870 ≤ 1040
	M4	M4.1	Acciaio inox, austenitico-ferritico (DUPLEX) o super-austenitico		< 300 HB	≤ 990
		M4.2	Acciaio inox austenitico, indurito per precipitazione		300 – 380 HB	≤ 1320
K	K1	K1.1	Ghisa grigia (ASTM A48) o ghisa grigia per automotive (ASTM A159) (ghisa fusa con microstruttura a grafite lamellare)	Ferritica o ferritica-perlitica	< 180 HB	≤ 190
		K1.2		Ferritica-perlitica o perlitica	180 – 240 HB	> 190 ≤ 310
		K1.3		Perlitica	240 – 280 HB	> 310 ≤ 390
	K2	K2.1	Ghisa malleabile (ASTM A602) (ghisa fusa con microstruttura a grafite libera)	Ferritica	< 160 HB	≤ 400
		K2.2		Ferritica o perlitica	160 – 200 HB	> 400 ≤ 550
		K2.3		Perlitica	200 – 240 HB	> 550 ≤ 660
	K3	K3.1	Ghisa malleabile (ASTM A536) (ghisa fusa con microstruttura a grafite nodulare)	Ferritica	< 180 HB	≤ 560
		K3.2		Ferritica o perlitica	180 – 220 HB	> 560 ≤ 680
		K3.3		Perlitica	220 – 260 HB	> 680 ≤ 800
	K4	K4.1	Ghisa Grigia Austenitica (ASTM A436) (leghe di ghisa fusa con microstruttura a grafite lamellare austenitica)		< 180 HB	≤ 190
		K4.2	Ghisa malleabile austenitica (ASTM A439 or ASTM A571) (leghe di ghisa fusa con microstruttura a grafite nodulare austenitica)		< 240 HB	≤ 740
		K4.3	Ghisa sferoidale austemperata (ASTM A897) (leghe di ghisa fusa con microstruttura ausferritica)		< 280 HB	> 840 ≤ 980
		K4.4			280 – 320 HB	> 980 ≤ 1130
		K4.5			320 – 360 HB	> 1130 ≤ 1280
	K5	K5.1	Ghise a grafite compattata CGI (ASTM A842) (ghisa fusa con struttura a grafite vermiculare)	Ferritica	< 180 HB	≤ 400
		K5.2		Ferritica-perlitica	180 – 220 HB	> 400 ≤ 450
		K5.3		Perlitica	220 – 260 HB	> 450 ≤ 500
N	N1	N1.1	Semilavorato commerciale in puro alluminio		< 60 HB	≤ 240
		N1.2	Lega di alluminio semilavorata	Semi-temprato	60 – 100 HB	> 240 ≤ 400
		N1.3		Temprato	100 – 150 HB	> 400 ≤ 590
	N2	N2.1	Leghe di alluminio pressofuso		< 75 HB	≤ 240
		N2.2			75 – 90 HB	> 240 ≤ 270
		N2.3			90 – 140 HB	> 270 ≤ 440
	N3	N3.1	Leghe di rame con eccellente lavorabilità		–	–
		N3.2	Leghe di rame a truciolo corto con lavorabilità buona o moderata		–	–
		N3.3	Rame elettrolitico e leghe di rame a truciolo lungo con lavorabilità da moderata a scarsa		–	–
	N4	N4.1	Polimeri termoplastici		–	–
		N4.2	Polimeri termoindurenti		–	–
		N4.3	Polimeri o compositi rinforzati		–	–
	N5	N5.1	Grafite		–	–
S	S1	S1.1	Titanio o leghe di titanio		< 200 HB	≤ 660
		S1.2			200 – 280 HB	> 660 ≤ 950
		S1.3			280 – 360 HB	> 950 ≤ 1200
	S2	S2.1	Leghe resistenti al calore a base Fe		< 200 HB	≤ 690
		S2.2			200 – 280 HB	> 690 ≤ 970
	S3	S3.1	Leghe resistenti al calore a base Ni		< 280 HB	≤ 940
		S3.2			280 – 360 HB	> 940 ≤ 1200
	S4	S4.1	Leghe resistenti al calore a base Co		< 240 HB	≤ 800
		S4.2			240 – 320 HB	> 800 ≤ 1070
H	H1	H1.1	Ghisa fusa in conchiglia		< 440 HB	–
	H2	H2.1	Ghisa temprata		< 55 HRC	–
		H2.2			> 55 HRC	–
	H3	H3.1	Acciaio trattato < 55 HRC		< 51 HRC	–
		H3.2			51 – 55 HRC	–
	H4	H4.1	Acciaio trattato > 55 HRC		55 – 59 HRC	–
		H4.2			> 59 HRC	–

TAVOLA DI CONVERSIONE DUREZZE

Sforzo (MPa)	Durezza			
	BRINELL	VICKERS	ROCKWELL	ROCKWELL
R_m	HB	HV	HRB	HRC
285	86	**90**	1190	–
320	95	**100**	56.2	–
350	105	**110**	62.3	–
385	114	**120**	66.7	–
415	124	**130**	71.2	–
450	133	**140**	75.0	–
480	143	**150**	78.7	–
510	152	**160**	81.7	–
545	162	**170**	85.8	–
575	171	**180**	87.1	–
610	181	**190**	89.5	–
640	190	**200**	91.5	–
675	199	**210**	93.5	–
705	209	**220**	95	–
740	219	**230**	96.7	–
770	228	**240**	98.1	–
800	238	**250**	99.5	–
820	242	**255**	–	23.1
850	252	**265**	–	24.8
880	261	**275**	–	26.4
900	266	**280**	–	27.1
930	276	**290**	–	28.5
950	280	**295**	–	29.2
995	295	**310**	–	31.0
1030	304	**320**	–	32.2
1060	314	**330**	–	33.3
1095	323	**340**	–	34.4
1125	333	**350**	–	35.5
1155	342	**360**	–	36.6

Sforzo (MPa)	Durezza			
	BRINELL	VICKERS	ROCKWELL	ROCKWELL
R_m	HB	HV	HRB	HRC
1190	352	**370**	–	37.7
1220	361	**380**	–	38.8
1255	371	**390**	–	39.8
1290	380	**400**	–	40.8
1320	390	**410**	–	41.8
1350	399	**420**	–	42.7
1385	409	**430**	–	43.6
1420	418	**440**	–	44.5
1455	428	**450**	–	45.3
1485	437	**460**	–	46.1
1520	447	**470**	–	46.9
1555	456	**480**	–	47.7
1595	466	**490**	–	48.4
1630	475	**500**	–	49.1
1665	485	**510**	–	49.8
1700	494	**520**	–	50.5
1740	504	**530**	–	51.1
1775	513	**540**	–	51.7
1810	523	**550**	–	52.3
1845	532	**560**	–	53.0
1880	542	**570**	–	53.6
1920	551	**580**	–	54.1
1955	561	**590**	–	54.7
1995	570	**600**	–	55.2
2030	580	**610**	–	55.7
2070	589	**620**	–	56.3
2105	599	**630**	–	56.8
2145	608	**640**	–	57.3
2180	618	**650**	–	57.8

SIMPLY RELIABLE

Un professionista può giudicare la qualità del lavoro grazie ad un semplice esame del truciolo. Il nostro truciolo è pulito e di forma semplice e da solo racchiude in se' una storia. Il truciolo è il simbolo perfetto del nostro essere.
Simply Reliable.

DORMER PRAMET

www.dormerpramet.com



DP-CAT-THREADING-2024-IT

FOLLOW US...

ONLINE

SEGMENTS

LIBRARY APP.

CALCULATOR APP.