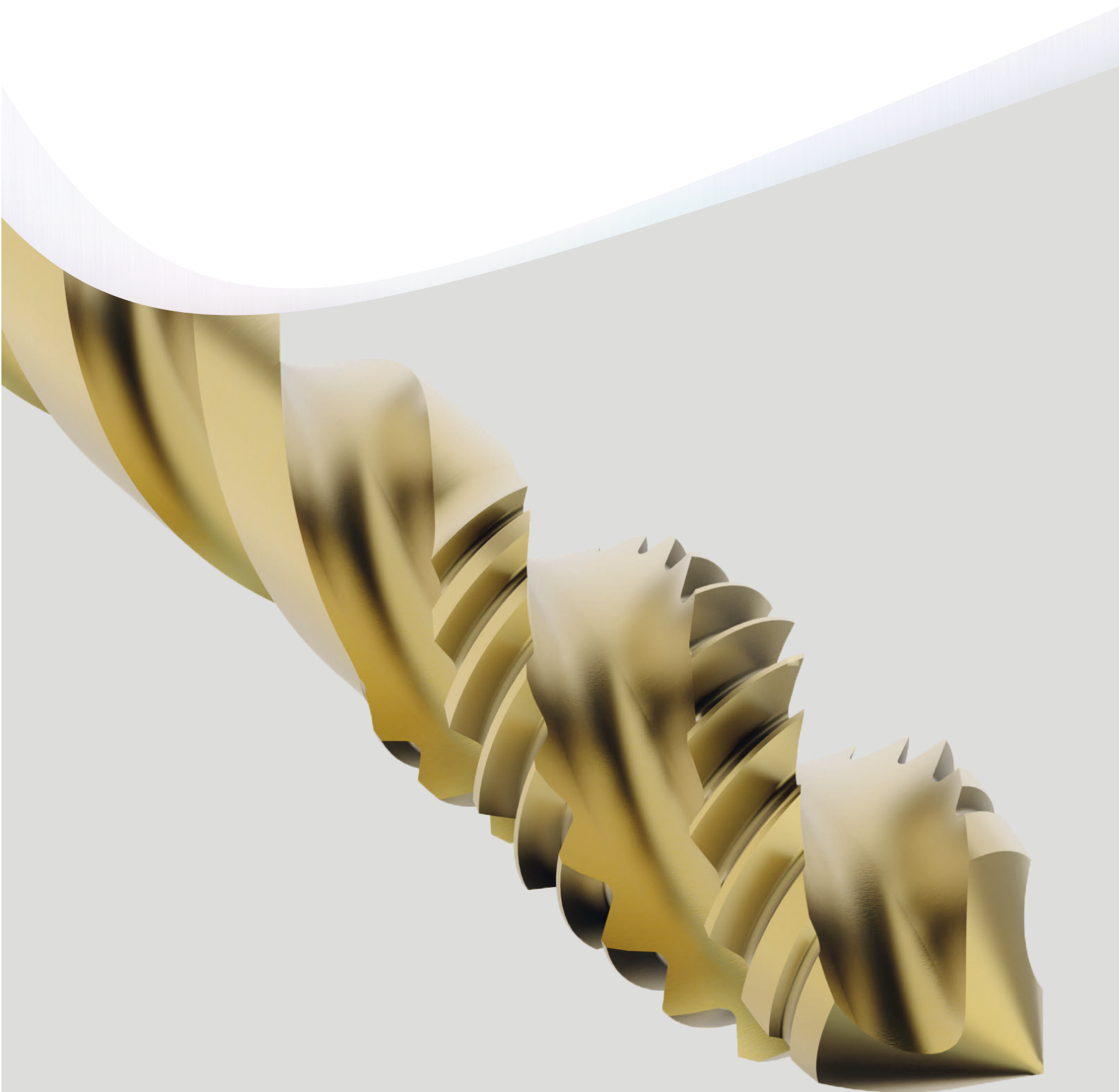




Catalogo e guida tecnica

# Filettatura 2024.2





Seco è una realtà multinazionale operante nel settore metalmeccanico, che realizza utensili, tecnologie e soluzioni per le sfide produttive più avanzate.

La sostenibilità, la produttività, l'innovazione tecnologica, le competenze e la passione per i clienti sono il cuore pulsante dell'azienda.

Sviluppiamo e forniamo tecnologie, processi e supporto su cui potrai sempre contare per massimizzare la tua produttività e la redditività con uno sguardo al futuro. L'elemento umano per noi di Seco è fondamentale. Lavoriamo a stretto contatto coi clienti per comprendere le loro necessità.

Intraprendiamo collaborazioni con università e associazioni di settore per monitorare tendenze e sviluppare soluzioni che soddisfino le esigenze di segmenti specifici. Collaboriamo strettamente coi fornitori di tecnologie complementari per garantire che i produttori abbiano accesso a soluzioni completamente ottimizzate.



**Introduzione**

Indice alfanumerico ..... 2  
 Informazioni tecniche ..... 6

**Filettatura per tornitura**

Portautensili Jetstream Tooling® ..... 53  
 Portautensili esterni..... 59  
 Portautensili interni..... 69  
 Portautensili Seco-Capto™ ..... 78  
 Portautensili Steadyline® con teste GL..... 94  
 Portautensili Quick Change..... 97  
 Portautensili pelatura..... 98  
 Portautensili rivolti al tubo ..... 100  
 Portautensili Seco-Capto™ con sede per inserti multipli ..... 102  
 Portautensili chaser..... 104  
 Portautensili scanalature di precisione..... 112  
 Inserti..... 122  
 Chaser ..... 168  
 Truciolatori..... 169

**Filettatura MDT**

Portautensili..... 171  
 Inserti..... 181

**Filettatura Mini-Shaft™**

Portautensili..... 182  
 Inserti..... 186

**Filettatura di fresatura**

Scheda tecnica..... 191  
 Threadmaster™ ..... 199  
 Dati di taglio..... 205  
 Chiavi di codifica ..... 209  
 Filettatura di fresatura indicizzabile..... 211  
 Attacchi per filettatura di fresatura ..... 223

**Maschiatura**

Informazioni tecniche e panoramica su maschi Threadmaster™ ..... 230  
 Maschi Threadmaster™ ..... 269

**Allegato**

Dichiarazione di conformità..... 405  
 Materiali per pezzi in lavorazione SMG..... 408

Filettatura per tornitura	<b>2</b>	22NR/L / ..RD ..... 154	
	<b>3</b>	335.14 ..... 224-225 335.14-ER ..... 226	
	<b>A</b>	A...CGGR/L ..... 178 A...CGIR/L ..... 177,179 A...SGXN ..... 183,185 A...SGXN...R ..... 183	
MDT	<b>C</b>	C..CER/L..X ..... 106 C..CNR/L..X ..... 106-108 C..CNR/L.C-X ..... 109-110 C.-CER/L ..... 93 C.-CER/L..CHD ..... 80-81 C.-CER/L..HD ..... 78-79,82,92-93 C.-CNR/L..CHD ..... 89-91 C.-CNR/L..HD ..... 83-88 C.-DSKNR/L-PCLNR/L ..... 102 C.-MSKNR/L-PCLNR/L ..... 103 C.-SNR ..... 83 CEAR/L ..... 113 CEAR/L...D ..... 112 CEAR/L...HD ..... 112 CEAR/L...QHD ..... 112 CEAR/L...QHD ..... 112 CER/L ..... 59 CER/L...D ..... 121 CER/L...QHD ..... 68,121 CER/L..CQHD ..... 66 CER/L..Q ..... 60,118 CER/L..QHD ..... 60,63-64,120 CER/L..Q-S ..... 67 CER/L...HD ..... 59 CER/L...Q ..... 61-62 CER/L...QHD ..... 59,61-62,68 CER...X ..... 104-105 CER...16HD ..... 60 CER...CQHD ..... 65 CFIR/L ..... 172 CFIR/L...JET ..... 176 CFMR/L ..... 174 CFMR/L...JET ..... 176 CFOR/L ..... 175 CFSR/L ..... 173 CFTR/L ..... 175 CNR/L ..... 117 CNR/L...A ..... 116 CNR/L...DA ..... 116 CNR/L..AHD ..... 72-75,119 CNR/L..APIHD ..... 74-75 CNR/L..H ..... 117 CNR/L...AHD ..... 70-71,77 CNR/L...APIHD ..... 70 CSXCR/L ..... 98-99	
	<b>D</b>	DTM ..... 204	
	<b>E</b>	E...SGXN ..... 184-185 E...SGXN...R ..... 184	
	Maschiatura	<b>G</b>	GL...CNR/L ..... 96 GL..CNR/L..X ..... 111 GL..PNR/L ..... 94-95
		<b>M</b>	MSGNR/L ..... 100-101 MTH ..... 368-379,393,395-396 MTH-S001 ..... 380 MTH-S002 ..... 380
		<b>D</b>	MTH-S003 ..... 381 MTH-S004 ..... 381 MTH-S011 ..... 382 MTH-S012 ..... 383 MTH-S031 ..... 384 MTH-S032 ..... 385 MTH-S041 ..... 386 MTH-S042 ..... 387 MTH-S043 ..... 388 MTH-S044 ..... 388 MTH-S101 ..... 389 MTH-S102 ..... 389 MTH-S111 ..... 390 MTH-S112 ..... 391 MTH-S142 ..... 392 MTH-V016 ..... 394 MTP ..... 351-361 MTP-S001 ..... 362 MTP-S002 ..... 362 MTP-S011 ..... 363 MTP-S012 ..... 364 MTP-S013 ..... 365 MTP-S042 ..... 366 MTP-S043 ..... 367 MTS ..... 398 MTS-K101 ..... 397 MTS-K101-A ..... 397 MTS-K102 ..... 399 MTS-K102-A ..... 400 MTS-K111 ..... 401 MTS-K121 ..... 402 MTS-K131 ..... 403 MTS-K141 ..... 404
		<b>P</b>	PER..QHDJETI ..... 54-55 PNR/L..AHDJET ..... 56-58
	Filettatura di fresatura	<b>Q</b>	QC...PER/L..HDJET ..... 97
		<b>R</b>	R396.18 ..... 212-213,218 R396.19 ..... 212-216,218 R396.20 ..... 217-218
		<b>S</b>	SNR/L ..... 69,76,114-115 SNR...A ..... 69
	Allegato	<b>T</b>	T32-PNB, G ..... 290 T32-PNB, M ..... 278-281 T32-PNB, M 6G ..... 282 T32-PNB, MF ..... 284-285 T32-PNB, M LH ..... 283 T32-PNB, UNC ..... 286-287 T32-PNB, UNF ..... 288-289 T32-PNB-micro, M ..... 277 T32-R40NC, G ..... 303 T32-R40NC, M ..... 292-294 T32-R40NC, M 6G ..... 295 T32-R40NC, MF ..... 297-298 T32-R40NC, M LH ..... 295-296 T32-R40NC, UNC ..... 299-300 T32-R40NC, UNF ..... 301-302 T32-R40NC-micro, M ..... 291 T32-SNC, G ..... 276 T32-SNC, M ..... 270-272 T32-SNC, MF ..... 274-275 T32-SNC, M LH ..... 273 T32-SNC-micro M ..... 269 T32-SNC-micro – M ..... 269 T33A-FSCE, M ..... 347 T33B-FSCC ..... 348,350 T33B-FSCE, M ..... 347



T33-FNC, M	339	T34-PHB, UNF	312
T33-FSCC, M	346	T34-PHB-micro, M	304
T33-FSCC, MF	349-350	T34-R45HC, G	329
T33-FSCE, M	346	T34-R45HC, M	318-319
T33-FSNC, G	345	T34-R45HC, MF	322-323
T33-FSNC, M	340	T34-R45HC, UNC	327
T33-FSNC, M 6G	341	T34-R45HC, UNF	328
T33-FSNC, MF	342	T34-R45HC-micro, M	317
T33-FSNC, UNC	343	T34-R45HE, EGM	330
T33-FSNC, UNF	344	T34-R45HE, EGUNC	331
T34A-R45HC, M	321	T34-R45HE, EGUNF	332
T34A-R45HC, MF	325	T34-R45HE, M	320
T34A-R45HE, MF	326	T34-R45HE, MF	324
T34B-PHB, M	307	T35A-R15SC-H	336,338
T34B-PHB, MF	310	T35-PSB-H	334
T34-PHB, EGM	314	T35-R15SC-H	335,337
T34-PHB, EGUNC	315	T35-SSC-H	333
T34-PHB, EGUNF	316	TM	200-203
T34-PHB, G	313	<b>V</b>	
T34-PHB, M	305-306	V21-CMR/L	180
T34-PHB, MF	308-309		
T34-PHB, UNC	311		

<b>0</b>		22ER/L / ..BUT .....	166-167
Filettatura per tornitura	09NR / ..A55 .....	22ER/L / ..HEF .....	164
	09NR / ..A60 .....	22ER/L / ..ISO .....	127-131
	09NR / ..BSPT .....	22ER/L / ..N55 .....	123
	09NR / ..ISO .....	22ER/L / ..N60 .....	125
	09NR / ..NPT .....	22ER/L / ..NPT .....	149
	09NR / ..UN .....	22ER/L / ..PAC .....	164
	09NR / ..W .....	22ER/L / ..RD .....	153
		22ER/L / ..STACME .....	159
		22ER/L / ..TR .....	155
		22ER/L / ..UN .....	133-134
<b>1</b>		22ER/L / ..W .....	143-144
MDT	10-11.....	22NR/L / ..ACME .....	158
	11NR/L / ..A55 .....	22NR/L / ..API .....	163
	11NR/L / ..A60 .....	22NR/L / ..BUT .....	166-167
	11NR/L / ..ISO .....	22NR/L / ..HEF .....	164
	11NR/L / ..NPT .....	22NR/L / ..ISO .....	130-132
	11NR/L / ..UN .....	22NR/L / ..N55 .....	124
	11NR/L / ..W .....	22NR/L / ..N60 .....	126
	11NR / ..NPTF .....	22NR/L / ..NPT .....	150
	13NMS .....	22NR/L / ..PAC .....	164
	13XMS .....	22NR/L / ..RD .....	154
Mini-Shaft™	16ER/L / ..A55 .....	22NR/L / ..STACME .....	160
	16ER/L / ..A60 .....	22NR/L / ..TR .....	156
	16ER/L / ..ACME .....	22NR/L / ..UN .....	136-137
	16ER/L / ..AG55 .....	22NR/L / ..W .....	145-146
	16ER/L / ..AG60 .....	26ER / ..ACME .....	157
	16ER/L / ..APIRD .....	26ER / ..K55 .....	123-124
	16ER/L / ..BSPT .....	26ER / ..K60 .....	125-126
	16ER/L / ..BUT .....	26ER / ..STACME .....	159
	16ER/L / ..G55 .....	26ER / ..TR .....	155
	16ER/L / ..G60 .....	26NR / ..ACME .....	158
Filettatura di fresatura	16ER/L / ..ISO .....	26NR / ..K55 .....	123
	16ER/L / ..MJ .....	26NR / ..K60 .....	125-126
	16ER/L / ..NPT .....	26NR / ..TR .....	156
	16ER/L / ..NPTF .....	27ER/L / ..ACME .....	157
	16ER/L / ..RD .....	27ER/L / ..API .....	162
	16ER/L / ..STACME .....	27ER/L / ..H .....	164
	16ER/L / ..TR .....	27ER/L / ..ISO .....	127-128
	16ER/L / ..UN .....	27ER/L / ..PAC .....	164
	16ER/L / ..UNJ .....	27ER/L / ..RD .....	153
	16ER/L / ..W .....	27ER/L / ..TR .....	155
Maschiatura	16ER / ..STACME .....	27ER/L / ..UN .....	133
	16NR/L / ..A55 .....	27ER / ..API .....	165
	16NR/L / ..A60 .....	27ER / ..ISO .....	127
	16NR/L / ..ACME .....	27ER / ..NPT .....	150
	16NR/L / ..AG55 .....	27ER / ..STACME .....	159
	16NR/L / ..AG60 .....	27NR/L / ..API .....	163
	16NR/L / ..API RD .....	27NR / ..ACME .....	158
	16NR/L / ..BSPT .....	27NR / ..API .....	163,165
	16NR/L / ..BUT .....	27NR / ..H .....	164
	16NR/L / ..G55 .....	27NR / ..ISO .....	130-132
16NR/L / ..G60 .....	27NR / ..PAC .....	164	
Allegato	16NR/L / ..ISO .....	27NR / ..RD .....	154
	16NR/L / ..MJ .....	27NR / ..STACME .....	160
	16NR/L / ..NPT .....	27NR / ..TR .....	156
	16NR/L / ..NPTF .....	27NR / ..UN .....	136
	16NR/L / ..RD .....		
	16NR/L / ..STACME .....		
	16NR/L / ..TR .....		
	16NR/L / ..UN .....		
	16NR/L / ..UNJ .....		
	16NR/L / ..W .....		
16NR/L / ..NPTF .....			
16V55 / .....			
16V60 / .....			
<b>2</b>			
20ER / ..ACME .....			
20ER / ..STACME .....			
20ER / ..TR .....			
20NR / ..ACME .....			
20NR / ..STACME .....			
20NR / ..TR .....			
22ER/L / ..ACME .....			
22ER/L / ..API .....			
22ER/L / ..API RD .....			
<b>5</b>			
5-11.....			168
5-31.....			168
5-31.....			168
5-51.....			168
<b>8</b>			
8-11.....			168
8-21.....			168
8-41.....			168
8-51.....			168
<b>C</b>			
C-.....			169-170
<b>L</b>			
LCEX .....			186-190
LCGN .....			181

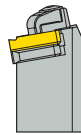


<b>R</b>	
R335.14...MNP .....	228
R335.14...UNNF .....	229
R335.14...W XF .....	227

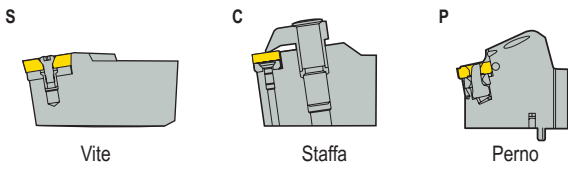
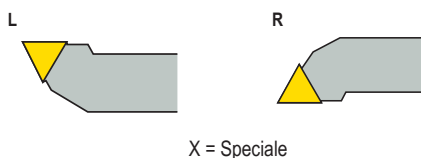
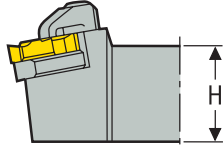
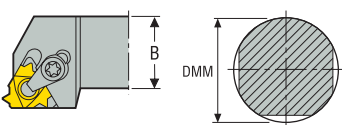
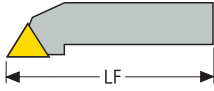
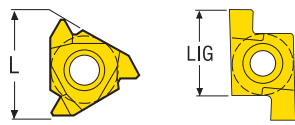
<b>S</b>	
S-41.. .....	168
SCNN .....	122

## Chiavi di codifica

## Portautensili


**CER2525M16QHD**

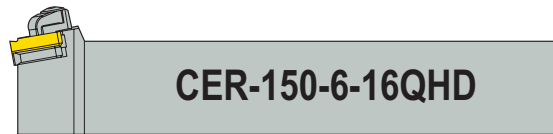
<b>C</b>	<b>E</b>	<b>R</b>	<b>25</b>	<b>25</b>	<b>M</b>	<b>16</b>	<b>Q</b>	<b>HD</b>
<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	<b>8</b>	<b>9</b>

<b>1. Bloccaggio inserto</b>  <p>S Vite      C Staffa      P Perno</p>		<b>2. Esterno/Interno</b> E = Esterno N = Interno													
<b>3. Direzione di taglio</b>  <p>L      R X = Speciale</p>		<b>4. Altezza stelo</b>  <p>H</p> 00 = Portautensili tondi S & C 25 = 25 mm (0,984") 32 = 32 mm (1,260") ecc.													
<b>5. Larghezza/diametro stelo</b>  <p>B DMM</p> 20 = 20 mm (0,787") 25 = 25 mm (0,984") ecc.		<b>6. Lunghezza utensile</b>  <p>LF</p> <table> <tr> <td>H = 100 mm (3,937")</td> <td>Q = 180 mm (7,087")</td> </tr> <tr> <td>K = 125 mm (4,921")</td> <td>R = 200 mm (7,874")</td> </tr> <tr> <td>L = 140 mm (5,512")</td> <td>S = 250 mm (9,843")</td> </tr> <tr> <td>M = 150 mm (5,906")</td> <td>T = 300 mm (11,811")</td> </tr> <tr> <td>P = 170 mm (6,693")</td> <td>U = 350 mm (13,780")</td> </tr> <tr> <td></td> <td>V = 400 mm (15,748")</td> </tr> </table>		H = 100 mm (3,937")	Q = 180 mm (7,087")	K = 125 mm (4,921")	R = 200 mm (7,874")	L = 140 mm (5,512")	S = 250 mm (9,843")	M = 150 mm (5,906")	T = 300 mm (11,811")	P = 170 mm (6,693")	U = 350 mm (13,780")		V = 400 mm (15,748")
H = 100 mm (3,937")	Q = 180 mm (7,087")														
K = 125 mm (4,921")	R = 200 mm (7,874")														
L = 140 mm (5,512")	S = 250 mm (9,843")														
M = 150 mm (5,906")	T = 300 mm (11,811")														
P = 170 mm (6,693")	U = 350 mm (13,780")														
	V = 400 mm (15,748")														
<b>7. Lunghezza del tagliente</b>  <p>L      LIG</p> <p>Se la lunghezza tagliente è di una sola cifra, questa deve essere preceduta da uno zero (0).</p> <p>Esempio:                  Lunghezza tagliente = 16,5 mm (0,650")                  Simbolo = 16                  Lunghezza tagliente = 9,525 mm (0,375")                  Simbolo = 09</p>		<b>8. Altre informazioni</b> A = stelo in acciaio con foro adduzione refrigerante Q = con tagliente disallineato CQ = per montaggio rovesciato													
		<b>9. Altre informazioni</b> H = barra ad alta densità HD = impieghi pesanti JET = Jetstream Tooling® JETI = Jetstream Tooling® Jeti													

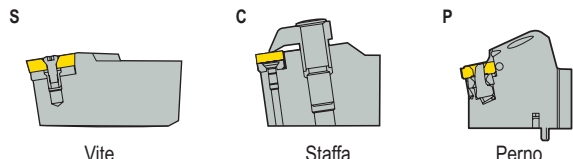
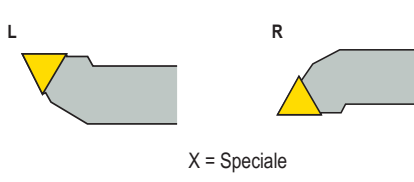
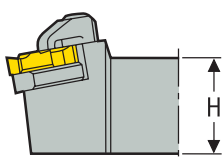
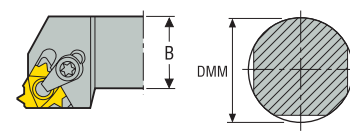
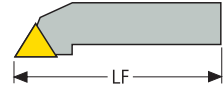
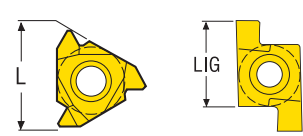


## Chiavi di codifica

## Portautensili

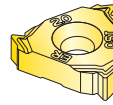
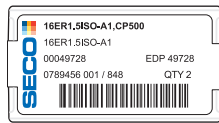


<b>C</b>	<b>E</b>	<b>R</b>		<b>- 150 -</b>	<b>6</b>	<b>- 16</b>	<b>Q</b>	<b>HD</b>
1	2	3	4	5	6	7	8	9

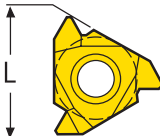
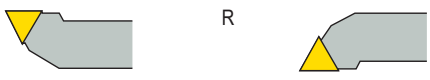
<b>1. Bloccaggio inserto</b>		<b>2. Esterno/Interno</b>	
 <p>S Vite      C Staffa      P Perno</p>		E = Esterno N = Interno	
<b>3. Direzione di taglio</b>		<b>4. Definizione dello stelo</b>	
 <p>L      R</p> <p>X = Speciale</p>		 <p>H</p> <p>00 = Barre di barenatura = Steli quadrati</p>	
<b>5. Altezza/larghezza stelo quadrato e diametro della barra</b>		<b>6. Lunghezza utensile</b>	
 <p>B</p> <p>DMM</p> <p>Per utensili con stelo quadrato, altezza e larghezza in pollici.                  Per barre di barenatura, diametro in pollici.                  075 = 0,75                  100 = 1,00                  125 = 1,25                  ecc.</p>		 <p>LF</p> <p>3 = 3"                  4 = 4"                  5 = 5"                  6 = 6"</p>	
<b>7. Lunghezza del tagliente</b>		<b>8. Altre informazioni</b>	
 <p>L</p> <p>LIG</p> <p>Se la lunghezza tagliente è di una sola cifra, questa deve essere preceduta da uno zero (0).</p> <p>Esempio:                  Lunghezza tagliente = 16,5 mm (0,650")                  Simbolo = 16                  Lunghezza tagliente = 9,525 mm (0,375")                  Simbolo = 09</p>		A = Acciaio con foro adduzione refrigerante Q = Qualificato CQ = Per montaggio rovesciato	
		<b>9. Altre informazioni</b>	
		H = barra ad alta densità HD = impieghi pesanti JET = Jetstream Tooling® JETI = Jetstream Tooling® Jeti	

Chiavi di codifica

Inserti



<b>16</b>	<b>E</b>	<b>R</b>	<b>1.5</b>	<b>ISO</b>	<b>-</b>	<b>A1</b>
1	2	3	4	5		6

<p><b>1. Lunghezza del tagliente</b></p>  <p>Esempio:          Lunghezza tagliente = 16,5 mm (0,650")          Simbolo = 16          Lunghezza tagliente = 9,525 mm (0,375")          Simbolo = 09</p> <p>Se la lunghezza tagliente è di una sola cifra, questa deve essere preceduta da uno zero (0).</p>		<p><b>2. Esterno/Interno</b></p> <p>E = Esterno          N = Interno</p>																																																																												
<p><b>3. Direzione di taglio</b></p>  <p>X = Speciale</p>		<p><b>4. Passo</b></p> <table border="1"> <tr> <td><b>Profilo completo: (mm)</b></td> <td>0,50</td> <td>1,25</td> <td>3,00</td> <td>6,00</td> </tr> <tr> <td></td> <td>0,70</td> <td>1,50</td> <td>4,00</td> <td>8,00</td> </tr> <tr> <td></td> <td>0,75</td> <td>1,75</td> <td>4,50</td> <td>10,0</td> </tr> <tr> <td></td> <td>0,80</td> <td>2,00</td> <td>5,00</td> <td>12,0</td> </tr> <tr> <td></td> <td>1,00</td> <td>2,50</td> <td>5,50</td> <td>14,0</td> </tr> <tr> <td><b>Profilo completo: TPI (filetti per pollice)</b></td> <td>48</td> <td>18</td> <td>11</td> <td>6,0</td> </tr> <tr> <td></td> <td>40</td> <td>16</td> <td>10</td> <td>5,0</td> </tr> <tr> <td></td> <td>32</td> <td>14</td> <td>9</td> <td>4,5</td> </tr> <tr> <td></td> <td>24</td> <td>13</td> <td>8</td> <td>4,0</td> </tr> <tr> <td></td> <td>20</td> <td>12</td> <td>7</td> <td>3,0</td> </tr> <tr> <td><b>Profilo parziale:</b></td> <td>A</td> <td>= 0,50-1,50 mm</td> <td colspan="2">48-16 TPI</td> </tr> <tr> <td></td> <td>AG</td> <td>= 0,50-3,00 mm</td> <td colspan="2">48-8 TPI</td> </tr> <tr> <td></td> <td>G</td> <td>= 1,75-3,00 mm</td> <td colspan="2">14-8 TPI</td> </tr> <tr> <td></td> <td>N</td> <td>= 3,50-5,00 mm</td> <td colspan="2">7-5 TPI</td> </tr> <tr> <td></td> <td>K</td> <td>= 5,50-10,00 mm</td> <td colspan="2">4,5-2,5 TPI</td> </tr> </table>		<b>Profilo completo: (mm)</b>	0,50	1,25	3,00	6,00		0,70	1,50	4,00	8,00		0,75	1,75	4,50	10,0		0,80	2,00	5,00	12,0		1,00	2,50	5,50	14,0	<b>Profilo completo: TPI (filetti per pollice)</b>	48	18	11	6,0		40	16	10	5,0		32	14	9	4,5		24	13	8	4,0		20	12	7	3,0	<b>Profilo parziale:</b>	A	= 0,50-1,50 mm	48-16 TPI			AG	= 0,50-3,00 mm	48-8 TPI			G	= 1,75-3,00 mm	14-8 TPI			N	= 3,50-5,00 mm	7-5 TPI			K	= 5,50-10,00 mm	4,5-2,5 TPI	
<b>Profilo completo: (mm)</b>	0,50	1,25	3,00	6,00																																																																										
	0,70	1,50	4,00	8,00																																																																										
	0,75	1,75	4,50	10,0																																																																										
	0,80	2,00	5,00	12,0																																																																										
	1,00	2,50	5,50	14,0																																																																										
<b>Profilo completo: TPI (filetti per pollice)</b>	48	18	11	6,0																																																																										
	40	16	10	5,0																																																																										
	32	14	9	4,5																																																																										
	24	13	8	4,0																																																																										
	20	12	7	3,0																																																																										
<b>Profilo parziale:</b>	A	= 0,50-1,50 mm	48-16 TPI																																																																											
	AG	= 0,50-3,00 mm	48-8 TPI																																																																											
	G	= 1,75-3,00 mm	14-8 TPI																																																																											
	N	= 3,50-5,00 mm	7-5 TPI																																																																											
	K	= 5,50-10,00 mm	4,5-2,5 TPI																																																																											
<p><b>5. Filettatura</b></p> <p>Filettatura =</p> <p>60 = Profilo a V, 60°          55 = Profilo a V, 55°          ISO = ISO, metrico          UN = Am. UN          UNJ = Am. Aerospaziale          MJ = Metr. Aerospaziale          W = Whitworth, BSW          BSPT = Whitworth, conica          NPT = Am. NPT          NPTF = Am. NPTF (Dryseal)          RD = Tonda, DIN405          TR = Trapezoidale, DIN103          ACME = Am. ACME-G          STACME = Am. Stub-ACME          API 384 = API V 038R 1:4          API 386 = API V 038R 1:6          API 404 = API V 040 1:4          API 504 = API V 050 1:4          API 506 = API V 050 1:6          API RD = API Round Casing          BUT 2.5 = Buttress, 1°47'          BUT 2.6 = Buttress, 2°23'</p>		<p><b>6. Numero di denti per tagliente/Tipo di formatruciolo</b></p> <p>2M = 2 denti          3M = 3 denti          TT = TWIN THREADER</p> <p>A = Universale          A1 = Codice di ordinazione formatruciolo          A2 = Codice di ordinazione formatruciolo</p>																																																																												

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## Processo di scelta

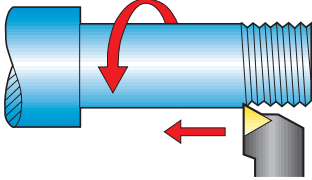
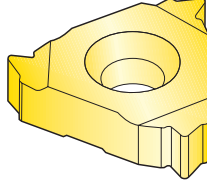
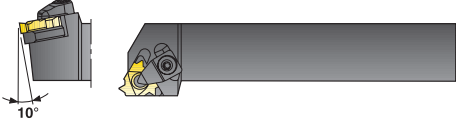
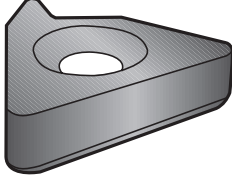
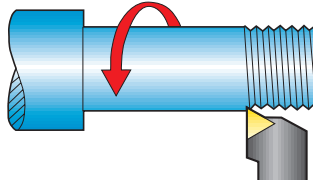
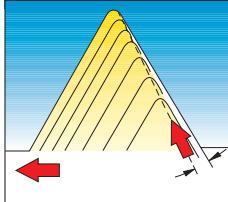
## Seco Suggest

Allo scopo di semplificare la scelta degli utensili e dei parametri di taglio, Seco Tools ha introdotto la funzione Suggest, che elimina ricerche, programmazioni e calcoli complicati. Suggest fornisce i suggerimenti migliori per il tipo di attacco, l'inserto e i parametri ottimizzati per l'applicazione e permette di scaricare le informazioni sulla macchina CNC.

L'applicazione è disponibile all'indirizzo <https://www.secotools.com/dashboard/Suggest/Suggest>.

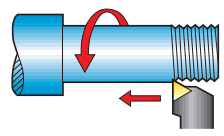
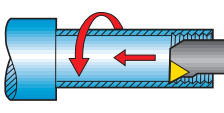
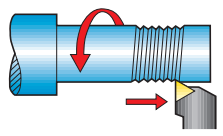
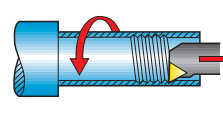
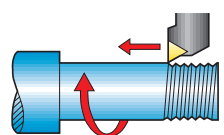
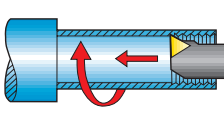
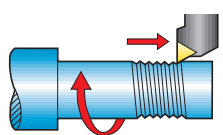
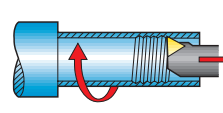
Utilizzare la procedura di scelta riportata di seguito per scegliere utensile, inserto, parametri di taglio e un metodo di lavorazione adatti.



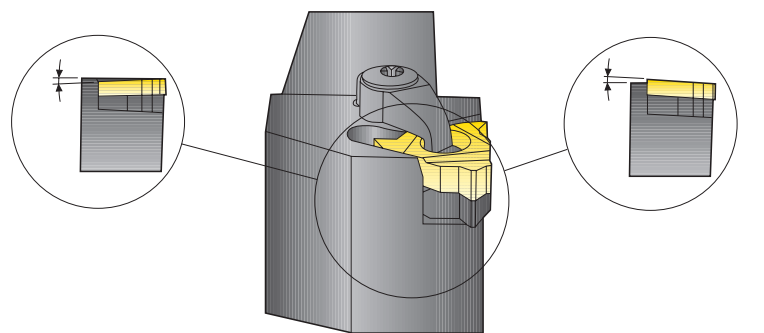
<p>1. Scelta del metodo di lavorazione, pagina 9.</p> 	<p>2. Scelta del tipo di inserto, pagina 10.</p> 																																																																																																									
<p>3. Scelta della qualità, pagina 11.</p> <table border="1" data-bbox="164 1099 643 1317"> <thead> <tr> <th rowspan="2"></th> <th colspan="12">ISO</th> </tr> <tr> <th colspan="4">P</th> <th colspan="4">M</th> <th colspan="4">K</th> </tr> <tr> <th></th> <th>P01</th><th>P10</th><th>P20</th><th>P30</th><th>P40</th><th>P50</th> <th>M10</th><th>M20</th><th>M30</th><th>M40</th> <th>K01</th><th>K10</th><th>K20</th><th>K30</th><th>K40</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>CP200</td> <td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td> <td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td> <td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td> </tr> <tr> <td>CP300</td> <td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td> <td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td> <td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td> </tr> <tr> <td>CP500</td> <td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td> <td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td> <td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td> </tr> <tr> <td>H15</td> <td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td> <td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td> <td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td> </tr> </tbody> </table>		ISO												P				M				K					P01	P10	P20	P30	P40	P50	M10	M20	M30	M40	K01	K10	K20	K30	K40	CP200	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	CP300	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	CP500	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	H15	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	<p>4. Scelta del portautensili, pagina 13.</p> 
		ISO																																																																																																								
	P				M				K																																																																																																	
	P01	P10	P20	P30	P40	P50	M10	M20	M30	M40	K01	K10	K20	K30	K40																																																																																											
CP200	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○																																																																																											
CP300	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○																																																																																											
CP500	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○																																																																																											
H15	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○																																																																																											
<p>5. Scelta del supporto, pagine 14-15.</p> 	<p>6. Scelta della velocità di taglio, pagine 16-20.</p> 																																																																																																									
<p>7. Scelta del numero di passate e delle profondità di avanzamento, pagine 21-31.</p> <table border="1" data-bbox="135 1809 790 2078"> <thead> <tr> <th>P<sub>h</sub></th> <th>6.0</th> <th>5.5</th> <th>5.0</th> <th>4.5</th> <th>4.0</th> <th>3.5</th> <th>3.0</th> <th>2.5</th> <th>2.0</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a<sub>p</sub></td> <td>3,82 (0.150)</td> <td>3,52 (0.139)</td> <td>3,19 (0.126)</td> <td>2,87 (0.113)</td> <td>2,53 (0.100)</td> <td>2,23 (0.088)</td> <td>1,92 (0.076)</td> <td>1,60 (0.063)</td> <td>1,25 (0.049)</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>0,46 (0.018)</td> <td>0,43 (0.017)</td> <td>0,41 (0.016)</td> <td>0,37 (0.015)</td> <td>0,34 (0.013)</td> <td>0,34 (0.013)</td> <td>0,28 (0.011)</td> <td>0,27 (0.011)</td> <td>0,24 (0.009)</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>0,43 (0.017)</td> <td>0,40 (0.016)</td> <td>0,39 (0.015)</td> <td>0,34 (0.013)</td> <td>0,32 (0.013)</td> <td>0,31 (0.012)</td> <td>0,26 (0.010)</td> <td>0,24 (0.009)</td> <td>0,22 (0.009)</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>0,35 (0.014)</td> <td>0,32 (0.013)</td> <td>0,32 (0.013)</td> <td>0,28 (0.011)</td> <td>0,25 (0.010)</td> <td>0,25 (0.010)</td> <td>0,21 (0.008)</td> <td>0,20 (0.008)</td> <td>0,18 (0.007)</td> </tr> </tbody> </table>	P <sub>h</sub>	6.0	5.5	5.0	4.5	4.0	3.5	3.0	2.5	2.0	a <sub>p</sub>	3,82 (0.150)	3,52 (0.139)	3,19 (0.126)	2,87 (0.113)	2,53 (0.100)	2,23 (0.088)	1,92 (0.076)	1,60 (0.063)	1,25 (0.049)	1	0,46 (0.018)	0,43 (0.017)	0,41 (0.016)	0,37 (0.015)	0,34 (0.013)	0,34 (0.013)	0,28 (0.011)	0,27 (0.011)	0,24 (0.009)	2	0,43 (0.017)	0,40 (0.016)	0,39 (0.015)	0,34 (0.013)	0,32 (0.013)	0,31 (0.012)	0,26 (0.010)	0,24 (0.009)	0,22 (0.009)	3	0,35 (0.014)	0,32 (0.013)	0,32 (0.013)	0,28 (0.011)	0,25 (0.010)	0,25 (0.010)	0,21 (0.008)	0,20 (0.008)	0,18 (0.007)	<p>8. Scelta del metodo di avanzamento, pagina 32.</p> 																																																							
P <sub>h</sub>	6.0	5.5	5.0	4.5	4.0	3.5	3.0	2.5	2.0																																																																																																	
a <sub>p</sub>	3,82 (0.150)	3,52 (0.139)	3,19 (0.126)	2,87 (0.113)	2,53 (0.100)	2,23 (0.088)	1,92 (0.076)	1,60 (0.063)	1,25 (0.049)																																																																																																	
1	0,46 (0.018)	0,43 (0.017)	0,41 (0.016)	0,37 (0.015)	0,34 (0.013)	0,34 (0.013)	0,28 (0.011)	0,27 (0.011)	0,24 (0.009)																																																																																																	
2	0,43 (0.017)	0,40 (0.016)	0,39 (0.015)	0,34 (0.013)	0,32 (0.013)	0,31 (0.012)	0,26 (0.010)	0,24 (0.009)	0,22 (0.009)																																																																																																	
3	0,35 (0.014)	0,32 (0.013)	0,32 (0.013)	0,28 (0.011)	0,25 (0.010)	0,25 (0.010)	0,21 (0.008)	0,20 (0.008)	0,18 (0.007)																																																																																																	

### Metodi di lavorazione

- Pezzo in lavoro  
 -Filettatura esterna o interna  
 -Filettatura destra o sinistra  
 Macchina  
 -Utensile destro o sinistro

Filettatura verso il mandrino	Filettatura verso la contropunta*
<p><b>Beneficio:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Massima stabilità</li> <li>- Nella maggior parte dei casi, si possono usare i supporti standard, già montati sugli utensili</li> </ul> <p><b>Nota:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nel caso di filettature interne, bisogna prevedere sufficiente spazio per permettere l'evacuazione del truciolo</li> </ul>	<p><b>Beneficio:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ottimo deflusso truciolo nel caso di filettature interne</li> </ul> <p><b>Nota:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Sono richieste buone caratteristiche di rigidità e bloccaggi robusti</li> </ul> <p><b>Filettatura interna:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Usare solo utensili CNR/L</li> </ul>
Filetto destro – Utensile destro	Filetto sinistro – Utensile destro
 <p>ER</p>  <p>NR</p>	 <p>ER</p>  <p>NR</p>
Filetto sinistro – Utensile sinistro	Filetto destro – Utensile sinistro
 <p>EL</p>  <p>NL</p>	 <p>EL</p>  <p>NL</p>

\*Notare che il supporto deve essere modificato quando la filettatura è verso la contropunta.



Filettatura verso la contropunta

Filettatura verso il mandrino

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

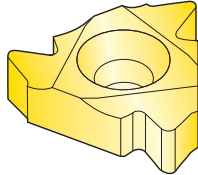
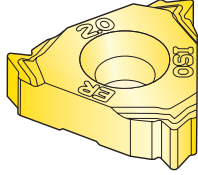
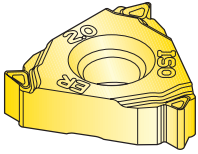
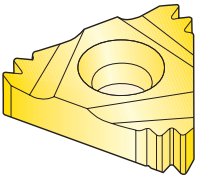
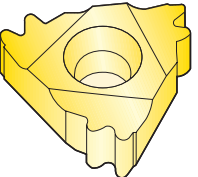
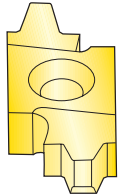
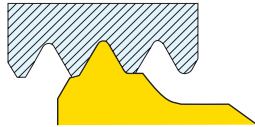
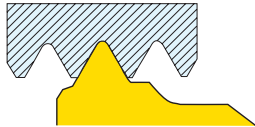
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## Tipi di inserto

Per inserti a dente singolo, scegliere la versione a profilo completo o parziale

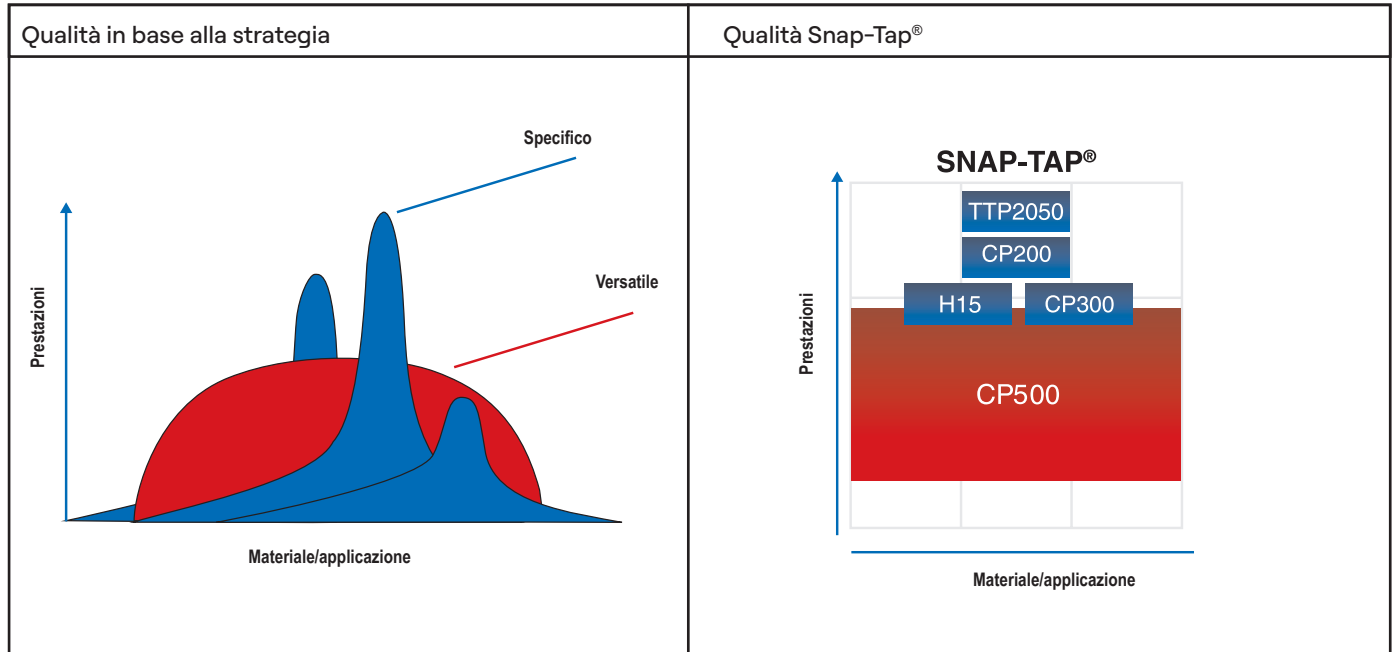
<b>Inserto a dente singolo (Tipo S) Geometria A o Originale</b>	<b>Inserto a dente singolo (Tipo S) Geometria A1</b>
<p>Prima scelta per lavorazioni universali su differenti materiali. Basse forze di taglio.</p> 	<p>Prima scelta per impiego generico su acciaio.</p> 
<b>Inserto a dente singolo (Tipo S) Geometria A2</b>	<b>Inserto multi-dente (Tipo M)</b>
<p>Prima scelta per impiego generico su acciaio inossidabile.</p> 	<p>Prima scelta per elevati lotti di produzione, consente di ottenere il profilo con un numero inferiore di passate. Solo per incremento radiale. 2M = versione a 2 denti 3M = versione a 3 denti</p> 
<b>Inserto multi-dente (TWIN THREADER, TT)</b>	<b>Inserto K (Tipo K)</b>
<p>Minor sforzo radiale rispetto al tipo M. Gola di scarico inferiore rispetto al tipo M. Solo per incremento radiale. Usare il supporto per 2M.</p> 	<p>Prima scelta per filettatura a passo largo.</p> 
<b>Profilo completo</b>	<b>Profilo parziale</b>
<p>Poiché il profilo è completo, non è necessario preparare il pezzo in lavorazione al diametro esatto, si può tenere un leggero sovrametallo per filettature esterne e un sottodimensionamento per filettature interne. L'operazione di filettatura viene semplificata in quanto un solo utensile esegue tutta la lavorazione (non è necessaria la successiva sbavatura delle creste).</p> 	<p>Copre un'ampia gamma di passi, semplificando così la gestione delle scorte. Richiede un diametro esatto del pezzo da filettare e quindi una tornitura accurata. Il raggio di punta del profilo è dimensionato in base al passo più piccolo previsto dalla gamma coperta dall'inserto.</p> 

## Qualità inserto

### Filettatura per tornitura - Qualità dell'inserto

Le continue attività di ricerca e sviluppo di materiali e rivestimenti migliori e di geometrie ottimali contribuiscono a soddisfare le esigenze dei clienti.

La nostra strategia produttiva è fornire al mercato utensili di prima scelta versatili e soluzioni specifiche ottimizzate per la filettatura.





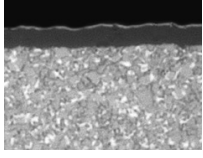
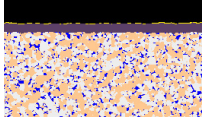
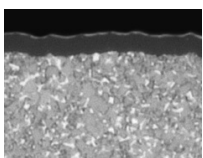
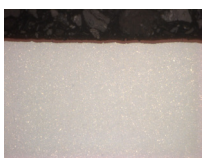
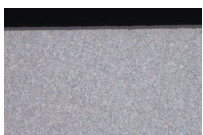
## Qualità inserto

## Qualità


Le aree nere del grafico indicano le principali aree applicative ISO di una qualità, mentre le aree bianche indicano applicazioni complementari.

	P					M					K					N					S					H				
	P01	P10	P20	P30	P40	P50	M01	M10	M20	M30	M40	K01	K10	K20	K30	K40	N01	N10	N20	N30	S01	S10	S20	S30	H01	H10	H20	H30		
CP200																														
CP300																														
CP500																														
TTP2050																														
H15																														

## Qualità rivestite in PVD

CP200		Prima scelta per acciaio ad alta resistenza, acciaio inossidabile martensitico, ghisa a bassa durezza, superleghe e leghe di titanio. Prima scelta per alte velocità di taglio. Micrograna dura con tagliente affilato, altamente resistente alla deformazione plastica.  (Ti,Al)N + TiN
CP300		Qualità resistente all'usura, principalmente per alte velocità di taglio. Qualità ottimizzata per la lavorazione di acciaio e acciaio inossidabile.  (Ti,Al)N + TiN
CP500		Qualità micrograna universale estremamente resistente per tutti i tipi di filettatura nella maggior parte dei materiali. Eccellente per acciaio inossidabile e operazioni difficili.  (Ti,Al)N + TiN
TTP2050		Qualità micrograna molto resistente all'usura da utilizzare su acciaio, acciaio inossidabile e ghisa. Il rivestimento nano-laminato aumenta la resistenza all'usura della qualità.  (TiAl)N/(TiSi)N
TTP1550		Qualità resistente all'usura a grana fine per prestazioni ottimizzate su acciai al carbonio.  (TiAl)N

## Qualità non rivestite

H15		Prima scelta per la lavorazione di ghisa standard o dura. Anche per acciaio duro con durezza superiore a 350 HB. Micrograna con eccellente resistenza all'usura e tagliente affilato.
-----	---	---

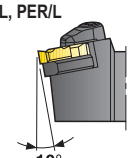
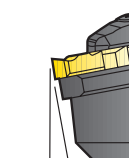
Portautensili

Usare la guida sotto indicata per scegliere il tipo di portautensile adatto.

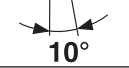
**Filettatura esterna**

Prima scelta  
Tipo C (staffa)  
Tipo P (pin)

**CER/L, PER/L**

**CX-CER/L**

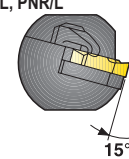


Dimensione dell'inserto  
16, 20, 22, 26, 27  
Con supporto

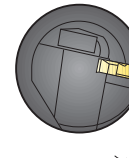
**Filettatura interna**

Prima scelta  
Tipo C (staffa)  
Tipo P (pin)

**CNR/L, PNR/L**



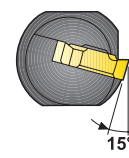
**Cx-CNR/L**



**N.B. Sugli inserti da 27 mm questo angolo è di 10°**

Per fori piccoli  
Tipo S (vite)

**SNR/L**



Dimensione dell'inserto  
16, 20, 22, 26, 27  
Con supporto

Dimensione dell'inserto  
09,11,16, 22  
(Nessun supporto. Da utilizzare solo per la filettatura verso il mandrino)

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

**Supporto**
**Supporti montati originariamente**

Nella tabella seguente, sono riportati i supporti originali montati sugli utensili come primo equipaggiamento. Gli inserti sono adatti alla maggior parte delle operazioni di filettatura verso il mandrino.

	Staffa		Vite	Jetstream Tooling®	
<b>Portautensili</b>					 L'angolo dell'elica può essere variato tra +5 e -2 semplicemente sostituendo il supporto. Gli stessi supporti sono adatti sia ad utensili destri che sinistri. L'altezza del centro rimane costante.
<b>Tipo di inserto</b>	Inserto a dente singolo (tipo S)	Inserto a dente singolo (tipo K)	Inserto a dente singolo (tipo S)	Inserto a dente singolo (tipo S)	 Per ottenere la corretta forma del filetto e un'usura uniforme sull'inserto, l'angolo dell'elica ( $\lambda$ ) deve essere uguale all'angolo di inclinazione del filetto ( $\phi$ ).
<b>Supporto</b>			No supporto ( $\lambda=2^\circ$ )		
<b>Dimensione dell'inserto</b>	16 20 22 26 27	GX 16-1  KX 20-2  KX26-2		GXA16-1  NXA22-1  VXA27-1	

È possibile calcolare anche l'angolo dell'elica ( $\lambda$ ). Vedere la formula a pagina 33. I portautensili SNR/L non dispongono di supporto intercambiabile e possono quindi essere utilizzati solo per filettature verso il mandrino. La tabella seguente mostra la gamma di supporti disponibili.

**Gamma supporti inserto**

	Staffa					Filettatura di tornitura Jetstream Tooling®		
<b>Portautensili</b>								
<b>Tipo di inserto</b>	Inserto multi-dente (Tipo M)	Inserto a dente singolo (tipo S)			Inserto a dente singolo (tipo K)	Inserto multi-dente (Tipo M)	Inserto a dente singolo (tipo S)	
<b>Supporto</b>								
	Filettatura verso il mandrino	Filettatura verso il mandrino	Filettatura verso la contropunta	Filettatura verso il mandrino	Filettatura verso la contropunta	Filettatura verso il mandrino	Filettatura verso il mandrino	Filettatura verso la contropunta
<b>Dimensione dell'inserto</b>	16 20 22 26 27	MX16-1  NX22-1  MX27-1	GX16-0, -1, -2, -3, -4  NX22-0, -1, -2, -3, -4  VX27-0, -1, -2, -3, -4	GX16-0 -99 -98  NX22-0 -99 -98  VX27-0 -99 -98	KX20-0, -1, -2, -3, -4, -5  KX20-0, -99  KX26-0, -1, -2, -3, -4, -5  KX26-0, -99	MXA16-1  MXA22-1  MXA27-1	GXA16-0, -1, -2, -3, -4  NXA22-0, -1, -2, -3, -4  VXA22-0, -1, -2, -3, -4	GXA16-0, -99, -98  NXA22-0, -99, -98  VXA27-0, -99, -98



## SMG – Parametri di taglio

Nella seconda versione della classificazione dei materiali nei gruppi materiale Seco è indicata una condizione standard del materiale assegnata come riferimento per consentire una facile ed univoca regolazione dei parametri di taglio per ogni materiale effettivo rispetto al materiale di riferimento. Come esempi, i materiali di riferimento EN C45E per il gruppo P4 e EN 42 CrMo 4 per entrambi i gruppi P5 e H5 mostrati nella tabella 1 dove sono indicate le proprietà dei materiali di riferimento. (Un estratto più approfondito è reperibile a pagina(e) 408-413

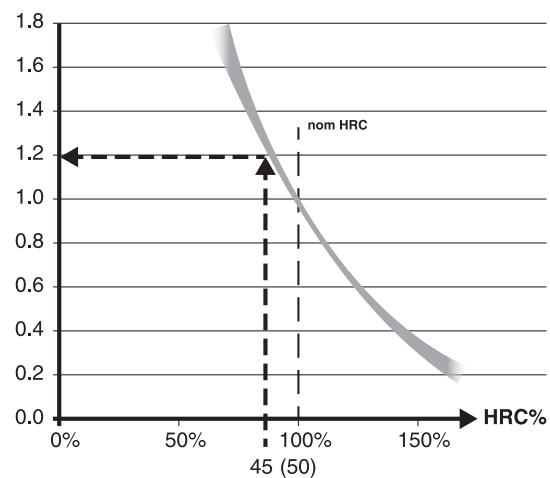
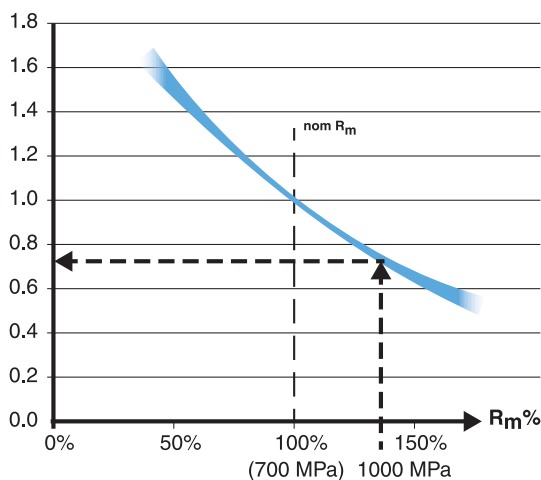
SMG	Descrizione	Proprietà	Riferimento	SMG	Descrizione	Proprietà	Riferimento
P4	Acciai da costruzione basso legati, 0,25% < C < 0,67% Acciai da bonifica basso legati	520 < R <sub>m</sub> < 1200	C 45E R <sub>m</sub> = 660 N/mm <sup>2</sup>	H5	Acciai bonificati	38 < HRC < 56	42 CrMo 4 50 HRC
P5	Acciai da costruzione, 0,25% < C < 0,67% Acciai da bonifica	550 < R <sub>m</sub> < 1200	42 CrMo 4 R <sub>m</sub> = 700 N/mm <sup>2</sup>				

Concentrandosi in particolare su EN 42 CrMo 4 allo stato ricotto il carico di rottura R<sub>m</sub> può variare in genere tra R<sub>m</sub> = 630 N/mm<sup>2</sup> e R<sub>m</sub> = 780 N/mm<sup>2</sup>, fornendo un riferimento per il gruppo materiale P5. Allo stato bonificato, il carico di rottura R<sub>m</sub> può tipicamente essere tra R<sub>m</sub> = 900 N/mm<sup>2</sup> e R<sub>m</sub> = 1100 N/mm<sup>2</sup>, appartenendo quindi ancora al gruppo P5. Tuttavia, se indurito sopra R<sub>m</sub> = 1200 N/mm<sup>2</sup>, appartiene invece al gruppo H5.

SMG	EN	W.-Nr	AFNOR	BS	UNI	JIS	AISI / ASTM	GOST	Condizione	R <sub>m,nom</sub>	HRC <sub>nom</sub>
P5	42 CrMo 4	1.1201	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	4142, 4140	38HM	Ricotto	700	
	42 CrMo 4	1.1201	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	4142, 4140	38HM	Bonifi cato	1000	
H5	42 CrMo 4	1.1201	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	4142, 4140	38HM	Bonifi cato		45
	42 CrMo 4	1.1201	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	4142, 4140	38HM	Bonifi cato		50

L'acciaio bonificato EN 42CrMo4 può essere utilizzato per mostrare quanto le condizioni del materiale dipendano dalla lavorabilità.

I grafici sottostanti indicano come sia possibile regolare le velocità consigliate su condizioni nominali del materiale per i valori relativi a R<sub>m</sub> (diagramma di sinistra valido per ISO-P) e per il valore relativo HRC (valido per ISO-H).



Per illustrare ulteriormente come con la nuova versione dei gruppi materiale Seco P5 il valore di v<sub>c</sub> nominale può essere calcolato in modo più accurato è necessario conoscere il valore del carico

di rottura R<sub>m</sub> ed in questo caso utilizziamo EN 42 CrMo 4 bonificato a R<sub>m</sub> = 1000 N/mm<sup>2</sup> secondo la tabella qui sopra (freccie blu in grassetto).

Supponiamo che troviamo che per il gruppo materiale P5 il valore di v<sub>c</sub> nominale sia 280 m/min per un determinato prodotto e lavorazione.

Allora, il valore consigliato effettivo è v<sub>c</sub> = 280 m/min x 0,75 = 210 m/min.

Di conseguenza, nel gruppo materiale H5 il valore di v<sub>c</sub> nominale può essere regolato utilizzando EN 42 CrMo 4 temprato a 45 HRC (piccole frecce grigie).

Supponiamo che il valore di v<sub>c</sub> nominale per il gruppo materiale H5 sia 50 m/min per un determinato prodotto e per una lavorazione con inserti in metallo duro rivestito; quindi il valore di v<sub>c</sub> effettivo diventa 50 m/min x 1,2 = 60 m/min.

Per dettagli ulteriori sul materiale da lavorare, fare riferimento a pagina(e) 408-421 mentre per i parametri di taglio consigliati, vedere le relative pagine.

Per un utilizzo più pratico dei parametri di taglio consigliamo gli utensili applicabili riportati in My Pages – Suggest su [www.secotools.com](http://www.secotools.com)

Velocità di taglio misure metriche (Pollici)

SMG	v <sub>c</sub> m/min sf/min				
	CP200	CP300	CP500	H15	TTP2050
P1	—	275	205	—	205
P2	—	900	670	—	670
P3	—	270	200	—	200
P4	—	890	660	—	660
P5	—	230	170	—	170
P6	—	750	560	—	560
P7	—	205	150	—	150
P8	—	670	490	—	490
P9	—	195	145	—	145
P10	—	640	475	—	475
P11	—	220	165	—	165
P12	—	720	540	—	540
M1	150	—	135	100	135
M2	490	—	445	330	445
M3	120	—	110	80	110
M4	395	—	360	260	360
M5	90	—	85	60	85
K1	295	—	280	195	280
K2	70	—	65	—	65
K3	230	—	215	—	215
K4	55	—	50	—	50
K5	180	—	165	—	165
K6	130	—	120	105	120
K7	425	—	395	345	395
K8	110	—	105	95	105
K9	360	—	345	310	345
K10	95	—	90	80	90
K11	310	—	295	260	295
K12	90	—	85	75	85
K13	295	—	280	245	280
K14	55	—	50	—	50
K15	180	—	165	—	165
K16	80	—	75	—	75
K17	260	—	245	—	245
K18	70	—	65	—	65
K19	230	—	215	—	215
N1	—	—	—	255	—
N2	—	—	—	840	—
N3	—	—	—	165	—
N4	—	—	—	540	—
N5	—	—	—	110	—
N6	—	—	—	360	—
N7	—	—	100	150	100
N8	—	—	330	490	330
N9	20	—	20	—	20
N10	65	—	65	—	65
N11	15	—	15	—	15
N12	49	—	49	—	49
N13	15	—	15	—	15
N14	49	—	49	—	49
N15	45	—	39	—	39
N16	150	—	130	—	130
N17	35	—	30	—	30
N18	115	—	100	—	100
N19	27	—	23	—	23
N20	90	—	75	—	75

Usare le tabelle dei gruppi materiale Seco per classificare il materiale da lavorare. Usare la tabella seguente per la scelta della velocità di taglio. Le velocità di taglio (v<sub>c</sub>) della tabella sono quelle raccomandate come valori di partenza. È consigliabile ottimizzare i parametri di taglio in funzione della macchina, del materiale in lavoro e del piazzamento. Per ogni qualità le gamme consigliate sono CP200, CP300, CP500, TTP2050 e H15 +/-15%

SMG=gruppo materiale Seco  
v<sub>c</sub> = velocità di taglio (m/min)

Nelle operazioni di filettatura esiste una relazione fissa tra la velocità di rotazione e avanzamento. Verificare che la velocità di taglio prescelta non corrisponda ad una velocità di avanzamento troppo elevata.

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

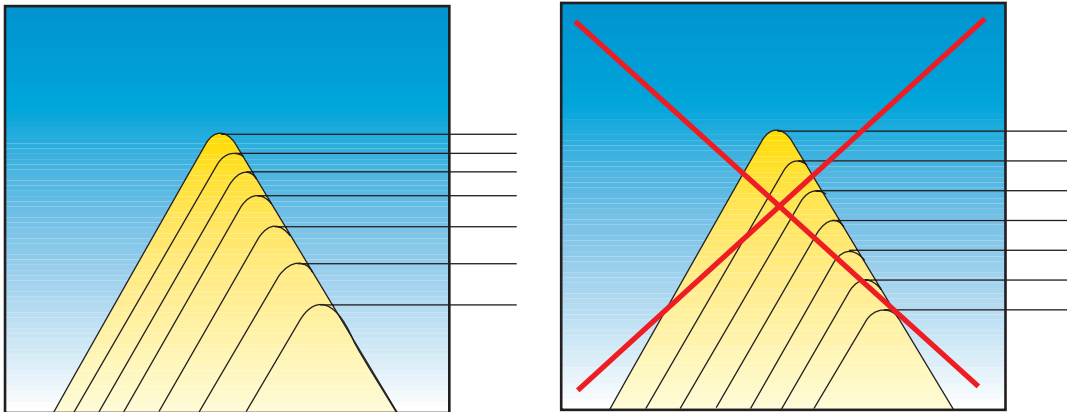
Allegato



## Numero di passate e profondità di avanzamento

Una filettatura non può essere realizzata in una sola passata a causa del tagliente relativamente fragile. La profondità di taglio totale deve essere divisa in più passate. Queste passate devono avere forze di taglio simili (aree per la formazione del truciolo uguali), vedere le figure.

Utilizzare le tabelle alle pagine 21-31 per trovare raccomandazioni sul numero di passate e le profondità di avanzamento. Le tabelle forniscono raccomandazioni di base e sono applicabili a tutte le geometrie: Originale, A, A1 e A2.



- Le passate date sono basate su un buon controllo delle tolleranze OD/ID (diametri esterno ed interno) per il profilo selezionato.
- In caso di rottura dell'inserto, aumentare il numero di passate.
- La profondità di avanzamento non deve essere inferiore a 0,05 mm (0,0020")/passata.
- Su acciaio inossidabile, la profondità di avanzamento per passata deve essere superiore a 0,08 mm (0,0031").
- Le raccomandazioni possono essere utilizzate anche per gli inserti con profilo parziale. Il numero di passate deve quindi essere aumentato nella maggior parte dei casi.
- Il raggio di punta dell'inserto per filettatura è relativamente piccolo e può essere danneggiato se caricato eccessivamente.

Velocità di taglio – MDT misure metriche (Pollici)

SMG	$v_c$ m/min sf/min
	CP500
P1	155 510
P2	150
P3	490 130
P4	425 115
P5	375 110
P6	360 125
P7	410 115
P8	375 110
P11	360 115
P12	375 65
M1	215 135
M2	445 110
M3	360 85
M4	280 65
M5	215 50
K1	165 130
K2	425 110
K3	360 95
K4	310 90
K5	295 55
K6	180 80
K7	260 70
N1	230
N2	—
N3	—
N11	—
S1	85 280
S2	21
S3	70 17
S11	55 15
S12	49
S13	—

Usare le tabelle dei gruppi materiale Seco per classificare il materiale da lavorare.

Usare la tabella seguente per la scelta della velocità di taglio.

SMG = gruppo materiale Seco

$v_c$  = m/min

Le velocità di taglio ( $v_c$ ) della tabella sono quelle raccomandate come valori di partenza.

È consigliabile ottimizzare i parametri di taglio in funzione della macchina, del materiale in lavoro e del piazzamento. Per CP500 l'intervallo consigliato è +/-15%

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## Velocità di taglio – Mini Shaft misure metriche (Pollici)

SMG	$v_c$	
	m/min	sf/min
	CP500	
P1	155	510
P2	150	490
P3	130	425
P4	115	375
P5	110	360
P6	125	410
P7	115	375
P8	110	360
P11	115	375
P12	65	215
M1	80	260
M2	65	215
M3	50	165
M4	37	120
M5	31	100
K1	150	490
K2	130	425
K3	110	360
K4	105	345
K5	65	215
K6	95	310
K7	80	260
N1	—	—
N2	—	—
N3	—	—
N11	95	310
S1	19	60
S2	15	49
S3	13	43
S11	—	—
S12	—	—
S13	—	—

Usare le tabelle dei gruppi materiale Seco per classificare il materiale da lavorare.

Usare la tabella seguente per la scelta della velocità di taglio.

SMG = gruppo materiale Seco

$v_c$  = m/min

Le velocità di taglio ( $v_c$ ) della tabella sono quelle raccomandate come valori di partenza.

È consigliabile ottimizzare i parametri di taglio in funzione della macchina, del materiale in lavoro e del piazzamento. Per CP500 l'intervallo consigliato è +/-15%

Numero di passate e profondità per passata

Filettature ISO-metriche esterne, misure metriche (Pollici)

P <sub>h</sub>	6.0	5.5	5.0	4.5	4.0	3.5	3.0	2.5	2.0	1.75	1.5	1.25	1.0	0.80	0.75	0.50
a <sub>p</sub>	3,82 (0.150)	3,52 (0.139)	3,19 (0.126)	2,87 (0.113)	2,53 (0.100)	2,23 (0.088)	1,92 (0.076)	1,60 (0.063)	1,25 (0.049)	1,13 (0.044)	0,93 (0.037)	0,81 (0.032)	0,65 (0.026)	0,52 (0.020)	0,48 (0.019)	0,33 (0.013)
1	0,46 (0.018)	0,43 (0.017)	0,41 (0.016)	0,37 (0.015)	0,34 (0.013)	0,34 (0.013)	0,28 (0.011)	0,27 (0.011)	0,24 (0.009)	0,22 (0.009)	0,22 (0.009)	0,21 (0.008)	0,18 (0.007)	0,17 (0.007)	0,16 (0.006)	0,11 (0.004)
2	0,43 (0.017)	0,40 (0.016)	0,39 (0.015)	0,34 (0.013)	0,32 (0.013)	0,31 (0.012)	0,26 (0.010)	0,24 (0.009)	0,22 (0.009)	0,20 (0.008)	0,20 (0.008)	0,17 (0.007)	0,16 (0.006)	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,09 (0.004)
3	0,35 (0.014)	0,32 (0.013)	0,32 (0.013)	0,28 (0.011)	0,25 (0.010)	0,25 (0.010)	0,21 (0.008)	0,20 (0.008)	0,18 (0.007)	0,17 (0.007)	0,17 (0.007)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	0,07 (0.003)
4	0,30 (0.012)	0,28 (0.011)	0,27 (0.011)	0,24 (0.009)	0,22 (0.009)	0,21 (0.008)	0,18 (0.007)	0,17 (0.007)	0,16 (0.006)	0,14 (0.006)	0,14 (0.006)	0,11 (0.004)	0,11 (0.004)	0,08 (0.003)	0,07 (0.003)	0,06 (0.002)
5	0,29 (0.011)	0,26 (0.010)	0,24 (0.009)	0,22 (0.009)	0,20 (0.008)	0,18 (0.007)	0,16 (0.006)	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)	0,10 (0.004)	0,08 (0.003)	-	-	-
6	0,26 (0.010)	0,24 (0.009)	0,24 (0.009)	0,22 (0.009)	0,18 (0.007)	0,18 (0.007)	0,15 (0.006)	0,15 (0.006)	0,12 (0.005)	0,10 (0.004)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)	-	-	-	-
7	0,24 (0.009)	0,21 (0.008)	0,22 (0.009)	0,20 (0.008)	0,17 (0.007)	0,16 (0.006)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	0,10 (0.004)	-	-	-	-	-	-
8	0,23 (0.009)	0,20 (0.008)	0,20 (0.008)	0,18 (0.007)	0,15 (0.006)	0,15 (0.006)	0,13 (0.005)	0,11 (0.004)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-
9	0,22 (0.009)	0,19 (0.007)	0,19 (0.007)	0,17 (0.007)	0,14 (0.006)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	-	-	-	-	-	-	-	-
10	0,19 (0.007)	0,18 (0.007)	0,18 (0.007)	0,16 (0.006)	0,13 (0.005)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-	-	-
11	0,18 (0.007)	0,17 (0.007)	0,16 (0.006)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	0,10 (0.004)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
12	0,16 (0.006)	0,15 (0.006)	0,15 (0.006)	0,13 (0.005)	0,12 (0.005)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
13	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
14	0,13 (0.005)	0,13 (0.005)	0,10 (0.004)	0,10 (0.004)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
15	0,13 (0.005)	0,12 (0.005)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
16	0,10 (0.004)	0,10 (0.004)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Ph = Passo

a<sub>p</sub> = Profondità di passata totale

TPI = Numero di filetti per pollice

Le indicazioni sono relative all'acciaio con durezza < 300 HB

Filettature ISO-metriche interne, misure metriche (Pollici)

P <sub>h</sub>	6.0	5.5	5.0	4.5	4.0	3.5	3.0	2.5	2.0	1.75	1.5	1.25	1.0	0.80	0.75	0.50
a <sub>p</sub>	3,54 (0.139)	3,25 (0.128)	2,96 (0.117)	2,65 (0.104)	2,33 (0.092)	2,05 (0.081)	1,78 (0.070)	1,48 (0.058)	1,17 (0.046)	1,05 (0.041)	0,85 (0.033)	0,75 (0.030)	0,60 (0.024)	0,49 (0.019)	0,46 (0.018)	0,31 (0.012)
1	0,46 (0.018)	0,43 (0.017)	0,42 (0.017)	0,37 (0.015)	0,34 (0.013)	0,32 (0.013)	0,28 (0.011)	0,26 (0.010)	0,23 (0.009)	0,22 (0.009)	0,20 (0.008)	0,17 (0.007)	0,17 (0.007)	0,17 (0.007)	0,16 (0.006)	0,10 (0.004)
2	0,43 (0.017)	0,40 (0.016)	0,40 (0.016)	0,34 (0.013)	0,31 (0.012)	0,30 (0.012)	0,26 (0.010)	0,25 (0.010)	0,21 (0.008)	0,20 (0.008)	0,18 (0.007)	0,17 (0.007)	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,13 (0.005)	0,08 (0.003)
3	0,35 (0.014)	0,33 (0.013)	0,32 (0.013)	0,28 (0.011)	0,24 (0.009)	0,24 (0.009)	0,21 (0.008)	0,18 (0.007)	0,17 (0.007)	0,15 (0.006)	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,11 (0.004)	0,11 (0.004)	0,10 (0.004)	0,07 (0.003)
4	0,30 (0.012)	0,26 (0.010)	0,26 (0.010)	0,23 (0.009)	0,21 (0.008)	0,19 (0.007)	0,16 (0.006)	0,15 (0.006)	0,15 (0.006)	0,13 (0.005)	0,13 (0.005)	0,10 (0.004)	0,09 (0.004)	0,07 (0.003)	0,07 (0.003)	0,06 (0.002)
5	0,26 (0.010)	0,22 (0.009)	0,22 (0.009)	0,21 (0.008)	0,18 (0.007)	0,17 (0.007)	0,14 (0.006)	0,13 (0.005)	0,12 (0.005)	0,10 (0.004)	0,11 (0.004)	0,09 (0.004)	0,08 (0.003)	-	-	-
6	0,22 (0.009)	0,20 (0.008)	0,20 (0.008)	0,19 (0.007)	0,15 (0.006)	0,15 (0.006)	0,13 (0.005)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	0,09 (0.004)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)	-	-	-	-
7	0,20 (0.008)	0,18 (0.007)	0,17 (0.007)	0,16 (0.006)	0,14 (0.006)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	0,10 (0.004)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-
8	0,19 (0.007)	0,17 (0.007)	0,16 (0.006)	0,15 (0.006)	0,13 (0.005)	0,13 (0.005)	0,11 (0.004)	0,10 (0.004)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-
9	0,18 (0.007)	0,16 (0.006)	0,16 (0.006)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)	0,10 (0.004)	0,10 (0.004)	-	-	-	-	-	-	-	-
10	0,16 (0.006)	0,15 (0.006)	0,15 (0.006)	0,13 (0.005)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	0,10 (0.004)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-	-	-
11	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	0,10 (0.004)	0,09 (0.004)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
12	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,10 (0.004)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
13	0,14 (0.006)	0,13 (0.005)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	0,10 (0.004)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
14	0,13 (0.005)	0,12 (0.005)	0,10 (0.004)	0,10 (0.004)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
15	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
16	0,10 (0.004)	0,10 (0.004)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Ph = Passo

a<sub>p</sub> = Profondità di passata totale

TPI = Numero di filetti per pollice

Le indicazioni sono relative all'acciaio con durezza < 300 HB

Filettature Whitworth esterne/interne, misure metriche (Pollici)

TPI	4.0	4.5	5	6	7	8	9	10	11	12	14	16	18	19	20	26	28
$a_p$	4,29 (0.169)	3,82 (0.150)	3,44 (0.135)	2,90 (0.114)	2,50 (0.098)	2,17 (0.085)	1,93 (0.076)	1,76 (0.069)	1,58 (0.062)	1,45 (0.057)	1,20 (0.047)	1,13 (0.044)	1,01 (0.040)	0,96 (0.038)	0,92 (0.036)	0,72 (0.028)	0,69 (0.027)
1	0,49 (0.019)	0,46 (0.018)	0,45 (0.018)	0,38 (0.015)	0,37 (0.015)	0,32 (0.013)	0,30 (0.012)	0,29 (0.069)	0,28 (0.011)	0,28 (0.011)	0,24 (0.009)	0,24 (0.009)	0,23 (0.009)	0,22 (0.0090)	0,21 (0.008)	0,19 (0.007)	0,18 (0.007)
2	0,46 (0.018)	0,43 (0.017)	0,43 (0.017)	0,36 (0.014)	0,35 (0.014)	0,30 (0.012)	0,28 (0.011)	0,27 (0.011)	0,26 (0.010)	0,26 (0.010)	0,22 (0.009)	0,22 (0.009)	0,22 (0.009)	0,22 (0.009)	0,21 (0.008)	0,18 (0.007)	0,17 (0.007)
3	0,38 (0.015)	0,38 (0.015)	0,38 (0.015)	0,30 (0.012)	0,29 (0.011)	0,24 (0.009)	0,23 (0.009)	0,22 (0.009)	0,22 (0.009)	0,22 (0.009)	0,18 (0.007)	0,19 (0.007)	0,19 (0.007)	0,18 (0.007)	0,17 (0.007)	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)
4	0,36 (0.014)	0,33 (0.013)	0,32 (0.013)	0,26 (0.010)	0,25 (0.010)	0,21 (0.008)	0,20 (0.008)	0,19 (0.007)	0,19 (0.007)	0,18 (0.007)	0,15 (0.006)	0,16 (0.006)	0,16 (0.006)	0,14 (0.006)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)
5	0,34 (0.013)	0,29 (0.011)	0,28 (0.011)	0,22 (0.009)	0,22 (0.009)	0,19 (0.007)	0,18 (0.007)	0,17 (0.007)	0,16 (0.006)	0,16 (0.006)	0,13 (0.005)	0,13 (0.005)	0,13 (0.005)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)
6	0,31 (0.012)	0,25 (0.010)	0,25 (0.010)	0,21 (0.008)	0,19 (0.007)	0,17 (0.007)	0,15 (0.006)	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,14 (0.006)	0,11 (0.004)	0,11 (0.004)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)	-	-
7	0,29 (0.011)	0,24 (0.009)	0,22 (0.009)	0,19 (0.007)	0,18 (0.007)	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,14 (0.006)	0,13 (0.005)	0,13 (0.005)	0,09 (0.004)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-
8	0,27 (0.011)	0,22 (0.009)	0,20 (0.008)	0,17 (0.007)	0,16 (0.006)	0,14 (0.006)	0,13 (0.005)	0,13 (0.005)	0,12 (0.005)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-
9	0,24 (0.009)	0,20 (0.008)	0,19 (0.007)	0,16 (0.006)	0,15 (0.006)	0,13 (0.005)	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-	-	-
10	0,22 (0.009)	0,18 (0.007)	0,18 (0.007)	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
11	0,20 (0.008)	0,17 (0.007)	0,17 (0.007)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
12	0,19 (0.007)	0,16 (0.006)	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
13	0,17 (0.007)	0,15 (0.006)	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
14	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,10 (0.004)	0,10 (0.004)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
15	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
16	0,10 (0.004)	0,10 (0.004)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Ph = Passo  
 $a_p$  = Profondità di passata totale  
 TPI = Numero di filetti per pollice  
 Le indicazioni sono relative all'acciaio con durezza < 300 HB

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato



Filettature UN esterne, misure metriche (Pollici)

TPI	4.0	4.5	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	16	18	20	24	28	32
$a_p$	4,07 (0.160)	3,62 (0.143)	3,29 (0.130)	2,71 (0.107)	2,33 (0.092)	2,08 (0.082)	1,84 (0.072)	1,66 (0.065)	1,52 (0.060)	1,39 (0.055)	1,29 (0.051)	1,19 (0.047)	1,05 (0.041)	0,94 (0.037)	0,84 (0.033)	0,70 (0.028)	0,60 (0.024)	0,53 (0.021)
1	0,47 (0.019)	0,45 (0.018)	0,43 (0.017)	0,36 (0.014)	0,35 (0.014)	0,30 (0.012)	0,28 (0.011)	0,27 (0.011)	0,27 (0.011)	0,27 (0.011)	0,25 (0.010)	0,23 (0.009)	0,22 (0.009)	0,23 (0.009)	0,20 (0.008)	0,19 (0.007)	0,17 (0.007)	0,17 (0.007)
2	0,44 (0.017)	0,41 (0.016)	0,40 (0.016)	0,34 (0.013)	0,33 (0.013)	0,28 (0.011)	0,26 (0.010)	0,26 (0.010)	0,25 (0.010)	0,26 (0.010)	0,24 (0.009)	0,22 (0.009)	0,21 (0.008)	0,21 (0.008)	0,19 (0.007)	0,17 (0.007)	0,15 (0.006)	0,15 (0.006)
3	0,40 (0.016)	0,39 (0.015)	0,36 (0.014)	0,27 (0.011)	0,26 (0.010)	0,25 (0.010)	0,21 (0.008)	0,20 (0.008)	0,20 (0.008)	0,20 (0.008)	0,18 (0.007)	0,17 (0.007)	0,16 (0.006)	0,16 (0.006)	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,11 (0.004)	0,13 (0.005)
4	0,36 (0.014)	0,31 (0.012)	0,31 (0.012)	0,23 (0.009)	0,22 (0.009)	0,21 (0.008)	0,20 (0.008)	0,17 (0.007)	0,19 (0.007)	0,18 (0.007)	0,17 (0.007)	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)	0,09 (0.004)	0,08 (0.003)
5	0,32 (0.013)	0,26 (0.010)	0,26 (0.010)	0,22 (0.009)	0,21 (0.008)	0,18 (0.007)	0,17 (0.007)	0,16 (0.006)	0,16 (0.006)	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,13 (0.005)	0,13 (0.005)	0,12 (0.005)	0,10 (0.004)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)	-
6	0,27 (0.011)	0,23 (0.009)	0,23 (0.009)	0,20 (0.008)	0,19 (0.007)	0,16 (0.006)	0,15 (0.006)	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,13 (0.005)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	0,11 (0.004)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)	-	-	-
7	0,25 (0.010)	0,21 (0.008)	0,20 (0.008)	0,18 (0.007)	0,17 (0.007)	0,14 (0.006)	0,14 (0.006)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	0,10 (0.004)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-
8	0,23 (0.009)	0,20 (0.008)	0,19 (0.007)	0,16 (0.006)	0,15 (0.006)	0,13 (0.005)	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-
9	0,22 (0.009)	0,18 (0.007)	0,19 (0.007)	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
10	0,21 (0.008)	0,17 (0.007)	0,18 (0.007)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
11	0,19 (0.007)	0,16 (0.006)	0,17 (0.007)	0,13 (0.005)	0,11 (0.004)	0,11 (0.004)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
12	0,18 (0.007)	0,15 (0.006)	0,15 (0.006)	0,12 (0.005)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
13	0,16 (0.006)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
14	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,10 (0.004)	0,10 (0.004)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
15	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
16	0,10 (0.004)	0,10 (0.004)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Ph = Passo

$a_p$  = Profondità di passata totale

TPI = Numero di filetti per pollice

Le indicazioni sono relative all'acciaio con durezza < 300 HB

Filettature UN interne, misure metriche (Pollici)

TPI	4	4.5	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	16	18	20	24	28	32
$a_p$	3,74 (0.147)	3,32 (0.131)	2,99 (0.118)	2,46 (0.097)	2,13 (0.084)	1,88 (0.074)	1,66 (0.065)	1,49 (0.059)	1,36 (0.054)	1,25 (0.049)	1,14 (0.045)	1,06 (0.042)	0,93 (0.037)	0,84 (0.033)	0,76 (0.030)	0,64 (0.025)	0,56 (0.022)	0,49 (0.019)
1	0,44 (0.017)	0,41 (0.016)	0,42 (0.017)	0,35 (0.014)	0,34 (0.013)	0,30 (0.012)	0,28 (0.011)	0,27 (0.011)	0,27 (0.011)	0,27 (0.011)	0,25 (0.010)	0,23 (0.009)	0,22 (0.009)	0,23 (0.009)	0,20 (0.008)	0,18 (0.007)	0,17 (0.007)	0,17 (0.007)
2	0,41 (0.016)	0,38 (0.015)	0,38 (0.015)	0,33 (0.013)	0,32 (0.013)	0,28 (0.011)	0,26 (0.010)	0,25 (0.010)	0,23 (0.009)	0,23 (0.009)	0,20 (0.008)	0,18 (0.007)	0,18 (0.007)	0,17 (0.007)	0,16 (0.006)	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,14 (0.006)
3	0,39 (0.015)	0,34 (0.013)	0,33 (0.013)	0,25 (0.010)	0,24 (0.009)	0,22 (0.009)	0,19 (0.007)	0,18 (0.007)	0,18 (0.007)	0,18 (0.007)	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,14 (0.006)	0,14 (0.006)	0,13 (0.005)	0,13 (0.005)	0,09 (0.004)	0,10 (0.004)
4	0,33 (0.013)	0,28 (0.011)	0,27 (0.011)	0,21 (0.008)	0,21 (0.008)	0,18 (0.007)	0,16 (0.006)	0,15 (0.006)	0,15 (0.006)	0,15 (0.006)	0,13 (0.005)	0,13 (0.005)	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)	0,10 (0.004)	0,10 (0.004)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)
5	0,28 (0.011)	0,23 (0.009)	0,23 (0.009)	0,18 (0.007)	0,17 (0.007)	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,13 (0.005)	0,13 (0.005)	0,13 (0.005)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	0,10 (0.004)	0,10 (0.004)	0,09 (0.004)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)	-
6	0,24 (0.009)	0,20 (0.008)	0,20 (0.008)	0,16 (0.006)	0,15 (0.006)	0,13 (0.005)	0,13 (0.005)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	0,11 (0.004)	0,11 (0.004)	0,10 (0.004)	0,09 (0.004)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)	-	-	-
7	0,22 (0.009)	0,19 (0.007)	0,18 (0.007)	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	0,11 (0.004)	0,10 (0.004)	0,10 (0.004)	0,09 (0.004)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-
8	0,21 (0.008)	0,18 (0.007)	0,17 (0.007)	0,14 (0.006)	0,13 (0.005)	0,11 (0.004)	0,11 (0.004)	0,10 (0.004)	0,10 (0.004)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-
9	0,20 (0.008)	0,17 (0.007)	0,16 (0.006)	0,13 (0.005)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	0,10 (0.004)	0,10 (0.004)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
10	0,18 (0.007)	0,16 (0.006)	0,15 (0.006)	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)	0,10 (0.004)	0,09 (0.004)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
11	0,17 (0.007)	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	0,10 (0.004)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
12	0,16 (0.006)	0,14 (0.006)	0,14 (0.006)	0,11 (0.005)	0,08 (0.003)	0,08 (0.003)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
13	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,11 (0.004)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
14	0,14 (0.006)	0,13 (0.005)	0,10 (0.004)	0,10 (0.004)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
15	0,12 (0.005)	0,12 (0.005)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
16	0,10 (0.004)	0,10 (0.004)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Inseri multitagliente esterni, misure metriche (Pollici)

Tipo	ISO In mm						UN						Whitworth		NPT	
	3M	2M	3M	2M	3M	2M	2M	3M	2M	3M	2M	2M	2M	2M	3M	2M
$P_h$ mm	1,0	1,5	1,5	2,0	2,0	3,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TPI	-	-	-	-	-	-	16	16	12	12	8	11	11,5	11,5	8	8
$a_p$ mm (inch)	0,65 (0.026)	0,93 (0.037)	0,93 (0.037)	1,25 (0.049)	1,25 (0.049)	1,92 (0.076)	1,05 (0.041)	1,05 (0.041)	1,39 (0.055)	1,39 (0.055)	2,08 (0.082)	1,58 (0.062)	1,76 (0.069)	1,76 (0.069)	2,54 (0.100)	
Passata 1 mm (inch)	0,36 (0.026)	0,43 (0.017)	0,56 (0.022)	0,57 (0.022)	0,75 (0.030)	0,65 (0.026)	0,49 (0.019)	0,64 (0.025)	0,64 (0.025)	0,84 (0.033)	0,70 (0.028)	0,73 (0.029)	0,59 (0.023)	0,81 (0.032)	0,88 (0.035)	
2	0,29 (0.011)	0,30 (0.012)	0,37 (0.015)	0,40 (0.016)	0,50 (0.020)	0,53 (0.021)	0,33 (0.013)	0,41 (0.016)	0,44 (0.017)	0,55 (0.022)	0,57 (0.022)	0,50 (0.020)	0,50 (0.020)	0,57 (0.022)	0,64 (0.025)	
3	-	0,20 (0.008)	-	0,28 (0.011)	-	0,42 (0.017)	0,23 (0.009)	-	0,31 (0.012)	-	0,46 (0.018)	0,35 (0.014)	0,37 (0.015)	0,38 (0.015)	0,57 (0.022)	
4	-	-	-	-	-	0,32 (0.013)	-	-	-	-	0,35 (0.014)	-	0,30 (0.012)	-	0,45 (0.018)	

$P_h$  = Passo

$a_p$  = Profondità di passata totale

TPI = Numero di filetti per pollice

Le indicazioni sono relative all'acciaio con durezza < 300 HB

## Inserti multitagliente interni, misure metriche (Pollici)

Tipo	ISO In mm						UN					Whitworth	NPT		
	3M	2M	3M	2M	3M	2M	2M	3M	2M	3M	2M	2M	2M	3M	2M
P <sub>h</sub> mm	1,0	1,5	1,5	2,0	2,0	3,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TPI	-	-	-	-	-	-	16	16	12	12	8	11	11,5	11,5	8
a <sub>p</sub> mm (inch)	0,60 (0.024)	0,85 (0.033)	0,85 (0.033)	1,17 (0.046)	1,17 (0.046)	1,78 (0.070)	0,93 (0.037)	0,93 (0.037)	1,25 (0.049)	1,25 (0.049)	1,88 (0.074)	1,58 (0.062)	1,76 (0.069)	1,76 (0.069)	2,54 (0.100)
Passata 1 mm (inch)	0,33 (0.013)	0,38 (0.015)	0,51 (0.020)	0,51 (0.020)	0,70 (0.028)	0,55 (0.022)	0,42 (0.017)	0,56 (0.022)	0,56 (0.022)	0,75 (0.030)	0,58 (0.023)	0,73 (0.029)	0,59 (0.023)	0,81 (0.032)	0,88 (0.035)
2	0,27 (0.011)	0,27 (0.011)	0,34 (0.013)	0,38 (0.015)	0,47 (0.019)	0,49 (0.019)	0,30 (0.017)	0,37 (0.015)	0,40 (0.016)	0,50 (0.020)	0,51 (0.020)	0,50 (0.020)	0,50 (0.020)	0,57 (0.022)	0,64 (0.025)
3	-	0,20 (0.008)	-	0,28 (0.011)	-	0,42 (0.017)	0,21 (0.008)	-	0,29 (0.011)	-	0,44 (0.017)	0,35 (0.014)	0,37 (0.015)	0,38 (0.015)	0,57 (0.022)
4	-	-	-	-	-	0,32 (0.013)	-	-	-	-	0,35 (0.014)	-	0,30 (0.012)	-	0,45 (0.018)

## Filettature NPT esterne/interne, misure metriche (Pollici)

TPI	8	11,5	14	18	27
a <sub>p</sub>	2,54 (0.100)	1,76 (0.069)	1,45 (0.057)	1,12 (0.044)	0,75 (0.030)
1	0,28 (0.011)	0,25 (0.010)	0,24 (0.009)	0,22 (0.009)	0,19 (0.007)
2	0,25 (0.010)	0,22 (0.009)	0,22 (0.009)	0,18 (0.007)	0,15 (0.006)
3	0,22 (0.009)	0,18 (0.007)	0,17 (0.007)	0,15 (0.006)	0,13 (0.005)
4	0,19 (0.007)	0,16 (0.006)	0,15 (0.006)	0,14 (0.006)	0,11 (0.004)
5	0,18 (0.007)	0,16 (0.006)	0,14 (0.006)	0,13 (0.005)	0,09 (0.004)
6	0,18 (0.007)	0,14 (0.006)	0,13 (0.005)	0,12 (0.005)	0,08 (0.003)
7	0,17 (0.007)	0,14 (0.006)	0,12 (0.005)	0,10 (0.004)	-
8	0,17 (0.007)	0,12 (0.005)	0,10 (0.004)	0,08 (0.003)	-
9	0,16 (0.006)	0,12 (0.005)	0,10 (0.004)	-	-
10	0,16 (0.006)	0,10 (0.004)	0,08 (0.003)	-	-
11	0,14 (0.006)	0,09 (0.004)	-	-	-
12	0,13 (0.005)	0,08 (0.003)	-	-	-
13	0,12 (0.005)	-	-	-	-
14	0,11 (0.004)	-	-	-	-
15	0,08 (0.003)	-	-	-	-

Ph = Passo

 a<sub>p</sub> = Profondità di passata totale

TPI = Numero di filetti per pollice

Le indicazioni sono relative all'acciaio con durezza &lt; 300 HB

**Filettature tonde esterne DIN 405, misure metriche (Pollici)**

TPI	4	6	8	10
$a_p$	3,43 (0.135)	2,23 (0.088)	1,73 (0.068)	1,40 (0.055)
1	0,44 (0.017)	0,33 (0.013)	0,29 (0.011)	0,26 (0.010)
2	0,40 (0.016)	0,29 (0.011)	0,26 (0.010)	0,25 (0.010)
3	0,34 (0.013)	0,25 (0.010)	0,21 (0.008)	0,23 (0.009)
4	0,32 (0.013)	0,23 (0.009)	0,19 (0.007)	0,20 (0.008)
5	0,28 (0.011)	0,20 (0.008)	0,18 (0.007)	0,16 (0.006)
6	0,26 (0.010)	0,18 (0.007)	0,16 (0.006)	0,12 (0.005)
7	0,24 (0.009)	0,16 (0.006)	0,14 (0.006)	0,10 (0.004)
8	0,22 (0.009)	0,15 (0.006)	0,12 (0.005)	0,08 (0.003)
9	0,20 (0.008)	0,14 (0.006)	0,10 (0.004)	-
10	0,19 (0.007)	0,12 (0.005)	0,08 (0.003)	-
11	0,17 (0.007)	0,10 (0.004)	-	-
12	0,15 (0.006)	0,08 (0.003)	-	-
13	0,12 (0.005)	-	-	-
14	0,10 (0.004)	-	-	-

**Filettature a profilo tondo interne DIN 405, misure metriche (Pollici)**

TPI	4	6	8	10
$a_p$	3,59 (0.141)	2,44 (0.096)	1,66 (0.065)	1,49 (0.059)
1	0,46 (0.018)	0,38 (0.015)	0,26 (0.010)	0,27 (0.011)
2	0,43 (0.017)	0,34 (0.013)	0,22 (0.009)	0,26 (0.010)
3	0,40 (0.016)	0,30 (0.012)	0,21 (0.009)	0,25 (0.010)
4	0,35 (0.014)	0,25 (0.010)	0,19 (0.007)	0,22 (0.009)
5	0,30 (0.012)	0,21 (0.008)	0,18 (0.007)	0,18 (0.007)
6	0,26 (0.010)	0,19 (0.007)	0,16 (0.006)	0,13 (0.005)
7	0,24 (0.009)	0,17 (0.007)	0,14 (0.006)	0,10 (0.004)
8	0,22 (0.009)	0,16 (0.006)	0,12 (0.005)	0,08 (0.003)
9	0,20 (0.008)	0,14 (0.006)	0,10 (0.004)	-
10	0,19 (0.007)	0,12 (0.005)	0,08 (0.003)	-
11	0,17 (0.007)	0,10 (0.004)	-	-
12	0,15 (0.006)	0,08 (0.003)	-	-
13	0,12 (0.005)	-	-	-
14	0,10 (0.004)	-	-	-

Ph = Passo

$a_p$  = Profondità di passata totale

TPI = Numero di filetti per pollice

Le indicazioni sono relative all'acciaio con durezza < 300 HB

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

Filettature TR esterne, misure metriche

P <sub>h</sub>	14.0	12.0	10.0	9.0	8.0	7.0	6.0	5.0	4.0	3.0	2.0	1.5
a <sub>p</sub>	8,2	6,72	5,7	5,16	4,68	4,17	3,66	2,89	2,38	1,83	1,33	0,97
1	0,40	0,38	0,38	0,38	0,37	0,37	0,37	0,34	0,31	0,27	0,25	0,23
2	0,37	0,36	0,36	0,35	0,35	0,34	0,35	0,33	0,28	0,25	0,24	0,22
3	0,36	0,34	0,34	0,34	0,34	0,33	0,32	0,27	0,24	0,21	0,20	0,18
4	0,36	0,34	0,34	0,33	0,33	0,31	0,29	0,25	0,20	0,17	0,17	0,14
5	0,35	0,32	0,32	0,31	0,31	0,29	0,27	0,23	0,19	0,15	0,14	0,12
6	0,35	0,32	0,32	0,30	0,29	0,26	0,25	0,21	0,18	0,13	0,13	0,08
7	0,34	0,30	0,31	0,29	0,28	0,26	0,23	0,20	0,16	0,13	0,11	-
8	0,34	0,30	0,29	0,28	0,27	0,26	0,22	0,20	0,15	0,12	0,09	-
9	0,34	0,30	0,28	0,26	0,25	0,24	0,22	0,18	0,15	0,12	-	-
10	0,33	0,29	0,27	0,25	0,24	0,23	0,20	0,16	0,15	0,10	-	-
11	0,33	0,29	0,25	0,24	0,23	0,22	0,18	0,15	0,14	0,10	-	-
12	0,32	0,29	0,24	0,23	0,21	0,22	0,17	0,14	0,13	0,08	-	-
13	0,32	0,28	0,23	0,22	0,20	0,20	0,17	0,13	0,10	-	-	-
14	0,31	0,27	0,22	0,21	0,19	0,19	0,16	0,10	-	-	-	-
15	0,31	0,25	0,22	0,21	0,19	0,17	0,14	-	-	-	-	-
16	0,30	0,25	0,20	0,19	0,18	0,16	0,12	-	-	-	-	-
17	0,30	0,24	0,19	0,18	0,17	0,12	-	-	-	-	-	-
18	0,29	0,22	0,18	0,16	0,15	-	-	-	-	-	-	-
19	0,28	0,20	0,17	0,15	0,13	-	-	-	-	-	-	-
20	0,27	0,20	0,16	0,15	-	-	-	-	-	-	-	-
21	0,23	0,19	0,15	0,13	-	-	-	-	-	-	-	-
22	0,23	0,18	0,15	-	-	-	-	-	-	-	-	-
23	0,21	0,17	0,13	-	-	-	-	-	-	-	-	-
24	0,19	0,16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
25	0,17	0,15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
26	0,16	0,13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
27	0,16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
28	0,15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
29	0,13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Ph = Passo

a<sub>p</sub> = Profondità di passata totale

TPI = Numero di filetti per pollice

Le indicazioni sono relative all'acciaio con durezza < 300 HB

Filettature TR interne, misure metriche

P <sub>h</sub>	14.0	12.0	10.0	9.0	8.0	7.0	6.0	5.0	4.0	3.0	2.0	1.5
a <sub>p</sub>	8,47	6,71	5,7	5,19	4,68	4,17	3,65	2,89	2,38	1,85	1,34	0,98
1	0,40	0,38	0,38	0,38	0,37	0,37	0,37	0,34	0,31	0,27	0,25	0,23
2	0,37	0,36	0,36	0,35	0,35	0,34	0,34	0,33	0,28	0,25	0,24	0,22
3	0,36	0,34	0,34	0,34	0,34	0,33	0,32	0,27	0,24	0,22	0,21	0,19
4	0,36	0,34	0,34	0,33	0,33	0,31	0,29	0,25	0,20	0,17	0,17	0,14
5	0,35	0,32	0,32	0,31	0,31	0,29	0,27	0,23	0,19	0,15	0,14	0,12
6	0,35	0,32	0,32	0,31	0,29	0,26	0,25	0,21	0,18	0,14	0,13	0,08
7	0,34	0,30	0,31	0,29	0,28	0,26	0,23	0,20	0,16	0,13	0,11	-
8	0,34	0,30	0,29	0,29	0,27	0,26	0,22	0,20	0,15	0,12	0,09	-
9	0,34	0,30	0,28	0,26	0,25	0,24	0,22	0,18	0,15	0,12	-	-
10	0,33	0,29	0,27	0,25	0,24	0,23	0,20	0,16	0,15	0,10	-	-
11	0,33	0,29	0,25	0,24	0,23	0,22	0,18	0,15	0,14	0,10	-	-
12	0,32	0,28	0,24	0,23	0,21	0,22	0,17	0,14	0,13	0,08	-	-
13	0,32	0,28	0,23	0,22	0,20	0,20	0,17	0,13	0,10	-	-	-
14	0,31	0,27	0,22	0,21	0,19	0,19	0,16	0,10	-	-	-	-
15	0,31	0,25	0,22	0,21	0,19	0,17	0,14	-	-	-	-	-
16	0,30	0,25	0,20	0,19	0,18	0,16	0,12	-	-	-	-	-
17	0,30	0,24	0,19	0,18	0,17	0,12	-	-	-	-	-	-
18	0,29	0,22	0,18	0,16	0,15	-	-	-	-	-	-	-
19	0,28	0,20	0,17	0,15	0,13	-	-	-	-	-	-	-
20	0,27	0,20	0,16	0,15	-	-	-	-	-	-	-	-
21	0,23	0,19	0,15	0,13	-	-	-	-	-	-	-	-
22	0,23	0,18	0,15	-	-	-	-	-	-	-	-	-
23	0,21	0,17	0,13	-	-	-	-	-	-	-	-	-
24	0,19	0,16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
25	0,17	0,15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
26	0,16	0,13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
27	0,16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
28	0,15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
29	0,13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
30	0,13	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Ph = Passo

a<sub>p</sub> = Profondità di passata totale

TPI = Numero di filetti per pollice

Le indicazioni sono relative all'acciaio con durezza < 300 HB

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato



## Esterna ACME, Pollici

TPI	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16
$a_p$	0.265	0.18	0.138	0.112	0.095	0.074	0.063	0.050	0.041	0.039
1	0.028	0.019	0.013	0.012	0.011	0.010	0.010	0.009	0.008	0.009
2	0.026	0.018	0.012	0.011	0.011	0.010	0.009	0.009	0.008	0.009
3	0.023	0.016	0.011	0.010	0.010	0.009	0.009	0.007	0.007	0.007
4	0.022	0.015	0.011	0.01	0.009	0.007	0.007	0.007	0.006	0.006
5	0.019	0.013	0.010	0.009	0.008	0.006	0.006	0.005	0.005	0.005
6	0.017	0.011	0.010	0.008	0.007	0.005	0.005	0.005	0.004	0.003
7	0.015	0.011	0.009	0.007	0.006	0.005	0.005	0.004	0.003	-
8	0.013	0.009	0.008	0.007	0.006	0.005	0.004	0.004	-	-
9	0.013	0.009	0.008	0.007	0.006	0.005	0.004	-	-	-
10	0.011	0.009	0.007	0.006	0.006	0.004	0.004	-	-	-
11	0.011	0.008	0.007	0.006	0.006	0.004	-	-	-	-
12	0.01	0.007	0.006	0.006	0.005	0.004	-	-	-	-
13	0.009	0.007	0.006	0.005	0.004	-	-	-	-	-
14	0.009	0.007	0.006	0.004	-	-	-	-	-	-
15	0.008	0.006	0.006	0.004	-	-	-	-	-	-
16	0.007	0.005	0.004	-	-	-	-	-	-	-
17	0.007	0.005	0.004	-	-	-	-	-	-	-
18	0.006	0.005	-	-	-	-	-	-	-	-
19	0.006	-	-	-	-	-	-	-	-	-
20	0.005	-	-	-	-	-	-	-	-	-

## Interna ACME, Pollici

TPI	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16
$a_p$	0.265	0.182	0.142	0.114	0.098	0.078	0.065	0.049	0.042	0.040
1	0.028	0.020	0.013	0.012	0.012	0.011	0.010	0.009	0.009	0.009
2	0.026	0.018	0.012	0.012	0.011	0.011	0.010	0.009	0.008	0.009
3	0.023	0.016	0.012	0.011	0.011	0.009	0.009	0.007	0.007	0.008
4	0.022	0.015	0.011	0.010	0.009	0.007	0.007	0.006	0.006	0.006
5	0.019	0.013	0.011	0.009	0.008	0.006	0.006	0.005	0.005	0.005
6	0.017	0.011	0.010	0.008	0.007	0.006	0.006	0.005	0.004	0.003
7	0.015	0.011	0.009	0.007	0.007	0.005	0.005	0.004	0.003	-
8	0.013	0.009	0.008	0.007	0.006	0.005	0.004	0.004	-	-
9	0.013	0.009	0.008	0.007	0.006	0.005	0.004	-	-	-
10	0.011	0.009	0.007	0.006	0.006	0.005	0.004	-	-	-
11	0.011	0.008	0.007	0.006	0.006	0.004	-	-	-	-
12	0.010	0.007	0.006	0.006	0.005	0.004	-	-	-	-
13	0.009	0.007	0.006	0.005	0.004	-	-	-	-	-
14	0.009	0.007	0.006	0.004	-	-	-	-	-	-
15	0.008	0.006	0.006	0.004	-	-	-	-	-	-
16	0.007	0.005	0.005	-	-	-	-	-	-	-
17	0.007	0.005	0.005	-	-	-	-	-	-	-
18	0.006	0.005	-	-	-	-	-	-	-	-
19	0.006	-	-	-	-	-	-	-	-	-
20	0.005	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Ph = Passo

 $a_p$  = Profondità di passata totale

TPI = Numero di filetti per pollice

Le indicazioni sono relative all'acciaio con durezza &lt; 300 HB

**Inserto multitagliente TWIN THREADER, TT**
**Filettature 60° esterne, misure metriche (Pollici)**

P <sub>h</sub> mm	2.0	1.5	1.0
a <sub>p</sub> mm (inch)	1,25 (0.049)	0,93 (0.037)	0,65 (0.026)
Passata 1 mm (inch)	0,25 (0.010)	0,22 (0.009)	0,22 (0.009)
2	0,36 (0.014)	0,31 (0.012)	0,25 (0.010)
3	0,25 (0.010)	0,22 (0.009)	0,18 (0.007)
4	0,21 (0.008)	0,18 (0.007)	-
5	0,18 (0.007)	-	-

**Filettature 60° interne, misure metriche (Pollici)**

P <sub>h</sub> mm	2.0	1.5	1.0
a <sub>p</sub> mm (inch)	1,17 (0.046)	0,85 (0.033)	0,60 (0.024)
Passata 1 mm (inch)	0,23 (0.009)	0,20 (0.008)	0,19 (0.007)
2	0,34 (0.013)	0,27 (0.011)	0,23 (0.009)
3	0,23 (0.009)	0,20 (0.008)	0,18 (0.007)
4	0,19 (0.007)	0,18 (0.007)	-
5	0,18 (0.007)	-	-

**Filettature Whitworth e BSPT esterne e interne, misure metriche (Pollici)**

TPI	11	14
a <sub>p</sub> mm (inch)	1,58 (0.062)	1,20 (0.047)
Passata 1 mm (inch)	0,26 (0.010)	0,22 (0.009)
2	0,38 (0.015)	0,35 (0.014)
3	0,27 (0.011)	0,24 (0.009)
4	0,25 (0.010)	0,21 (0.008)
5	0,22 (0.009)	0,18 (0.007)
6	0,20 (0.008)	-

**Filettature UN esterne, misure metriche (Pollici)**

TPI	12	16
a <sub>p</sub> mm (inch)	1,39 (0.055)	1,05 (0.041)
Passata 1 mm (inch)	0,28 (0.011)	0,25 (0.010)
2	0,38 (0.015)	0,36 (0.014)
3	0,28 (0.011)	0,26 (0.010)
4	0,25 (0.010)	0,18 (0.007)
5	0,20 (0.008)	-

**Filettature UN interne, misure metriche (Pollici)**

P <sub>h</sub> mm	2.0	1.5	1.0
a <sub>p</sub> mm (inch)	1,25 (0.049)	0,93 (0.037)	0,65 (0.026)
Passata 1 mm (inch)	0,25 (0.010)	0,22 (0.009)	0,22 (0.009)
2	0,36 (0.014)	0,31 (0.012)	0,25 (0.010)
3	0,25 (0.010)	0,22 (0.009)	0,18 (0.007)
4	0,21 (0.008)	0,18 (0.007)	-
5	0,18 (0.007)	-	-

Ph = Passo

 a<sub>p</sub> = Profondità di passata totale

TPI = Numero di filetti per pollice

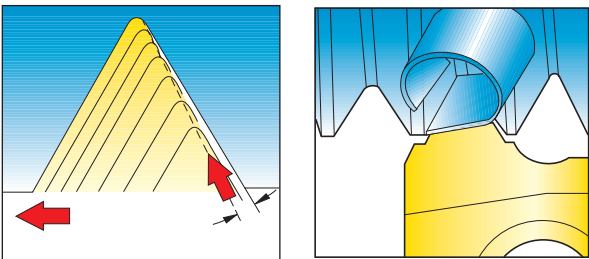
Le indicazioni sono relative all'acciaio con durezza &lt; 300 HB

## Metodo di avanzamento

La scelta del metodo di avanzamento è più importante per i materiali a truciolo lungo per garantire un buon controllo truciolo.

### Incremento sul fianco modificato

Per macchine CNC e macchine convenzionali

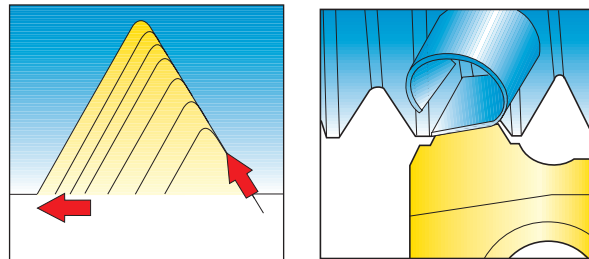


**Prima scelta per macchine CNC**  
L'angolo di avanzamento deve essere inferiore del 2,5-5% rispetto all'angolo sul fianco

- Buon controllo truciolo (importante per la filettatura interna)
- Buona finitura superficiale sul filetto
- Lunga durata utensile

### Incremento sul fianco

Per macchine CNC e macchine convenzionali

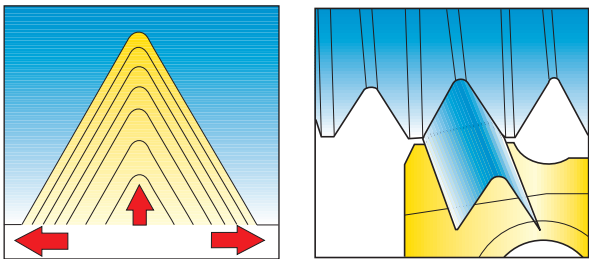


**Scegliere l'incremento sul fianco quando non è possibile utilizzare l'incremento sul fianco modificato**

- Buon controllo truciolo
- Può dare luogo a una superficie scadente sul filetto
- Non adatto per materiali temprati

### Incremento radiale

Per macchine convenzionali e inserti multi-dente

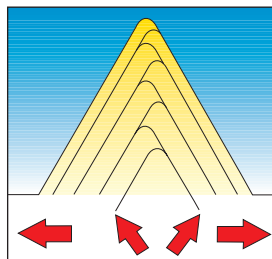


**Gli inserti multi-dente richiedono incremento radiale**  
**Prima scelta per i materiali temprati**

- Difficoltà nel controllo truciolo
- Forze di taglio elevate

### Incremento sul fianco alternativo

Per macchine CNC



**Prima scelta per filettature a passo largo**

- Lunga durata utensile
- Possono verificarsi problemi di formazione del truciolo

## Terminologia e formule

<b>Giri al minuto</b>	
	$n = \frac{v_c \cdot 1000}{\pi \cdot D_c} \quad (\text{giri/min})$
<b>Velocità di taglio</b>	
	$v_c = \frac{n \cdot \pi \cdot D_c}{1000} \quad (\text{m/min})$
<b>Velocità di avanzamento</b>	
	$v_f = \frac{n \cdot P_h}{1000} \quad (\text{mm/min})$
<b>Passo effettivo</b>	
$P_h = P \cdot \text{numeri di avvii}$	$P_h = P \cdot \text{numeri di avvii} \quad (\text{mm})$
<b>Angolo dell'elica</b>	
$\lambda = \text{arcotangente}$	$\frac{P_h}{D_2 \cdot \pi} \quad (^\circ)$
<b>Conversione da P a TPI</b>	
	$\text{TPI} = \frac{25,4}{P}$

<b>Giri al minuto</b>	
	$n = \frac{v_c \cdot 3.82}{D} \quad (\text{giri/min})$
<b>Velocità di taglio</b>	
	$v_c = \frac{0.262 \cdot D \cdot n}{1000} \quad (\text{sf/min})$
<b>Velocità di avanzamento</b>	
	$S_v = \frac{n \cdot P_h}{1000} \quad (\text{poll/min})$
<b>Passo effettivo</b>	
	$P_h = P \cdot \text{numeri di avvii} \quad (\text{pollici})$
<b>Angolo dell'elica</b>	
$\lambda = \text{arcotangente}$	$\frac{P_h}{D_2 \cdot \pi} \quad (^\circ)$
<b>Passo di conversione - TPI</b>	
	$P = \frac{1}{\text{TPI}}$

$D_c$	= Diametro pezzo in lavorazione (mm)
$D_2$	= Diametro passo (diametro medio) (mm)
$n$	= Giri al minuto (giri/min)
$P$	= Passo (mm)
$P_h$	= Passo effettivo (mm)
$v_f$	= Velocità di avanzamento (m/min)
TPI	= Numero di filetti per pollice
$v_c$	= Velocità di taglio (mm/min)
$\lambda$	= Angolo dell'elica ( $^\circ$ )

$D$	= Diametro pezzo (pollici)
$D_2$	= Diametro passo (diametro effettivo) (pollici)
$n$	= Giri al minuto (giri/min)
$P$	= Passo (pollici)
$P_h$	= Passo effettivo (pollici)
$S_v$	= Velocità di avanzamento (pollici/min)
TPI	= Filetti per pollice
$v_c$	= Velocità di taglio (sf/min)
$\lambda$	= Angolo dell'elica ( $^\circ$ )

## Modifica portautensili per filettature interne di diametri piccoli

È spesso necessario realizzare filettature all'interno di fori troppo piccoli per gli utensili standard.

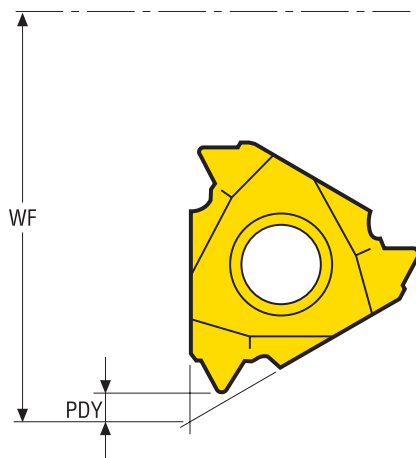
Alcuni utensili di filettatura standard possono essere modificati semplicemente riprendendone il corpo. Con questa operazione, è possibile l'accesso a fori del 30% più piccoli.

La modifica può essere eseguita su di un tornio con mandrino a quattro ganasce indipendenti. Nella tabella delle dimensioni DCINN nelle pagine relative agli utensili per "filettatura interna", è indicato il diametro minimo di filettatura per utensili modificati.

Su richiesta, è possibile fornire utensili modificati come design speciale.

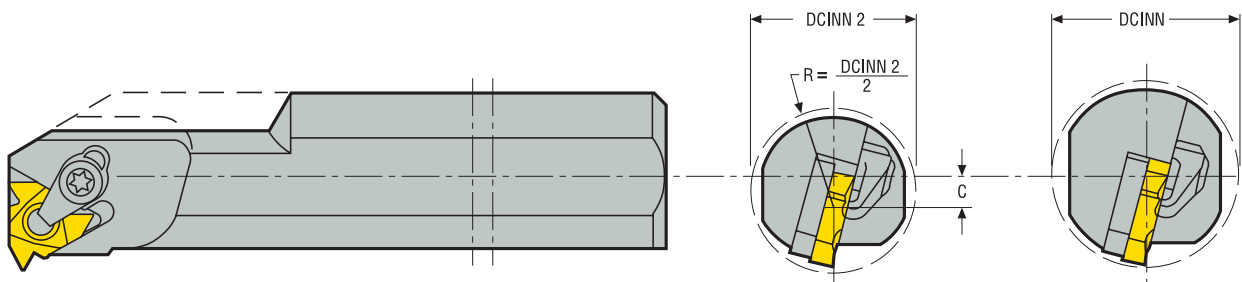
Per qualche utensile è possibile eseguire anche fori più piccoli di quelli indicati dalla dimensione DCINN2; in questo caso è necessario asportare lo spigolo inferiore dell'inserto (possibilmente anche il supporto).

### Dimensioni di riferimento sull'inserto



Le dimensioni WF e PDY sono riportate alle pagine dei portautensili interni e degli inserti per filettatura.

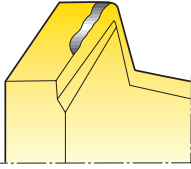
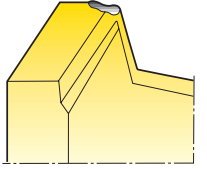
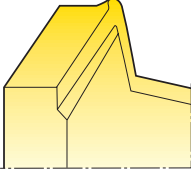
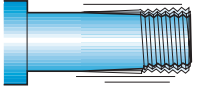
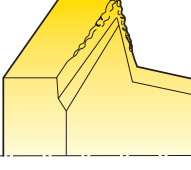
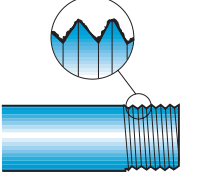
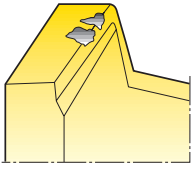
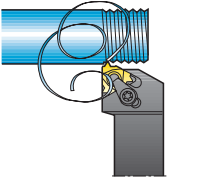
### Dimensioni di riferimento sulla barra



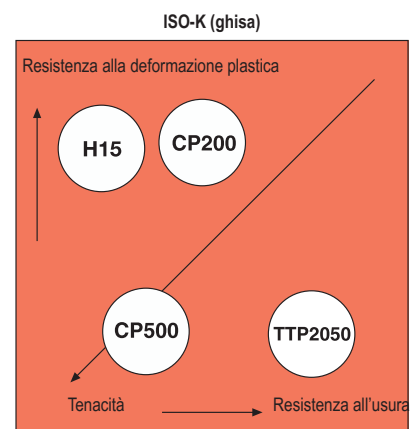
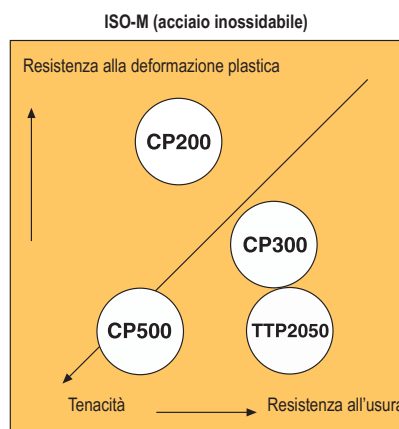
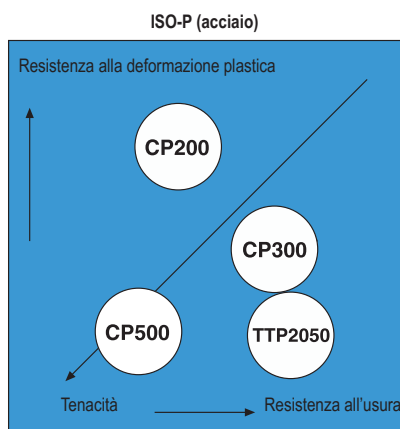
$$C = WF - PDY + R - DCINN2$$

C = Disassamento mezzeria per utensile da modificare.  
 DCINN = Minimo diametro del foro per utensile standard.  
 DCINN2 = Minimo diametro del foro per utensile modificato.

Risoluzione dei problemi

Filettatura per tornitura	<p><b>Rapida usura sul fianco</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Diminuire la velocità di taglio</li> <li>- Aumentare l'incremento per passata</li> <li>- Usare il metodo di incremento sul fianco modificato</li> <li>- Controllare che si stia usando il supporto corretto</li> <li>- Scegliere una qualità più resistente all'usura</li> </ul> 	<p><b>Rottura inserto</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Aumentare il numero di passate</li> <li>- Controllare la stabilità del pezzo</li> <li>- Controllare la mezzeria del tagliente</li> <li>- Verificare la formazione del tagliente di riporto</li> <li>- Usare una qualità più tenace</li> </ul> 
	<p><b>Deformazione plastica</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Scegliere una qualità più resistente alla deformazione plastica</li> <li>- Diminuire la velocità di taglio</li> <li>- Aumentare il numero di passate</li> <li>- Aumentare il refrigerante</li> <li>- Controllare che il diametro del pezzo lavorato sia corretto</li> </ul> 	<p><b>Vibrazioni</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Variare la velocità di taglio</li> <li>- Diminuire la sporgenza utensile ed impiegare l'utensile più stabile possibile</li> <li>- Controllare la mezzeria del tagliente</li> <li>- Controllare che il diametro del pezzo lavorato sia corretto</li> </ul> 
MDT	<p><b>Formazione del tagliente di riporto</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Aumentare la velocità di taglio</li> <li>- Non usare refrigerante</li> </ul> 	<p><b>Cattiva finitura superficiale</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Aumentare la velocità di taglio</li> <li>- Controllare che si stia usando il supporto corretto</li> <li>- Usare il metodo di incremento sul fianco modificato o radiale</li> </ul> 
	<p><b>Scheggiature</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Controllare la stabilità del pezzo</li> <li>- Controllare la velocità di taglio</li> <li>- Usare il metodo di incremento sul fianco modificato</li> <li>- Usare una qualità più tenace</li> </ul> 	<p><b>Cattivo controllo truciolo</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ridurre il numero di passate</li> <li>- Aumentare la velocità di taglio</li> <li>- Usare il metodo di incremento sul fianco modificato</li> <li>- Aumentare il refrigerante</li> </ul> 
Mini-Shaft™		
Filettatura di fresatura		

Ottimizzazione



Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

**Valori di coppia per viti di serraggio**

Nella tabella sottostante sono riportati i valori delle coppie di serraggio massime per ciascuna vite

Designazione vite	Coppia Nm	Chiave dinamometrica	Designazione vite	Coppia Nm	Chiave dinamometrica
110.26-655	10,0	H00T-60100	L84017-T09P	2,0	T00-09P20
117.26-655	5,0	H00T-3050	L85011-T15P	5,0	T00-15P50
117.26-657	3,0	H00-2530	L85012-T15P	5,0	T00-15P50
170.26-655	6,0	H00T-4060	L85017-T09P	2,0	T00-09P20
C02205-T07P	0,9	T00-07P09	L85020-T15P	3,5	T00-15P35
C02505-T07P	0,9	T00-07P09	L85021-T15P	3,5	T00-15P35
C02506-T07P	0,9	T00-07P09	L86015-T20P	6,0	T00T-20P60
C03007-T09P	2,0	T00-09P20	L86025-T20P	6,0	T00T-20P60
C03508-T15P	3,0	T00-15P30	LD1035-T25P	6,0	T00T-25P60
C03509-T15P	3,0	T00-15P30	LD5020-T09P	2,0	T00-09P20
C03510-T15P	3,0	T00-15P30	LD6020-T15P	3,0	T00-15P30
C03511-T09P	2,0	T00-09P20	LD6021-T09P	2,0	T00-09P20
C03512-T15P	3,0	T00-15P30	LD6024-T20P	3,0	T00-15P30
C04008-T15P	3,5	T00-15P35	LD6025-T15P	3,0	T00-15P30
C04010-T15P	3,5	T00-15P35	LD6026-T09P	2,0	T00-09P20
C04011-T15P	3,5	T00-15P35	LD8025-T25P	6,0	T00T-25P60
C04014-T15P	3,5	T00-15P35	LD8030-T25P	6,0	T00T-25P60
C04512-T15P	5,0	T00-15P50	LS0512	2,5	-
C04518-T15P	5,0	T00-15P50	LS0613	3,0	H00-2530
C05010-T20P	5,0	T00-20P50	LS0616	3,0	H00-2530
C05012-T15P	5,0	T00-15P50	LS0818	4,0	-
C05013-T20P	5,0	T00-20P50	LS0822	4,0	-
C05018-T20P	5,0	T00-20P50	MC6S4X14	3,5	-
C11804-T06P	0,5	T00-06P05	MC6S4X18	3,5	-
C46017-T20P	6,0	T00T-20P60	MC6S5X14	5,0	H00T-4050
C82204-T06P	0,5	T00-06P05	MC6S5X18	5,0	H00T-4050
CC05	0,9	H00-1509	MN0909L-T09P	2,0	T00-09P20
CC08P-V13	2,0	T00-09P20	MN1215L-T15P	3,0	T00-15P30
CC09P-D11	2,0	T00-09P20	MN1215R-T15P	3,0	T00-15P30
CC12P-S12	3,5	T00-15P35	MN1215S-T15P	3,0	T00-15P30
CC14	6,0	H00T-4060	MN1215T-T15P	3,0	T00-15P30
CC16	10,0	-	MN1515-T15P	3,0	T00-15P30
CC17P	10,0	-	MN1515SL-T15P	3,0	T00-15P30
CC17P-06	10,0	-	MN1520-T20P	6,0	T00T-20P60
CC17P-09	10,0	-	MN1920-T20P	6,0	T00T-20P60
CC20P	10,0	-	MN1925-T25P	5,0	T00T-25P50
CC20P-V13	10,0	-	MN2525-T25P	6,0	T00T-25P60
CD09-S09	2,0	T00-09P20	PL1403-T09P	2,5	T00-09P20
CD12-S12	3,5	T00-15P35	TCEI0409	3,5	-
CD16-S16	5,0	T00-20P50	TCEI0509	6,0	H00T-4060
CD19-S19	5,0	T00-20P50	TCEI0513	6,0	H00T-4060
CD19-V16	5,0	T00-20P50	TCEI0609	8,0	H00T-5080
CSC8015-T20P	5,0	T00-20P50	TCEI0613	8,0	H00T-5080
CSC1015-T20P	5,0	T00-20P50	TCEI0614	8,0	H00T-5080
CSP16-T15P	2,0	T00-15P20	TCEI0620	8,0	H00T-5080
CSP22-T15P	3,0	T00-15P30	TCEI0815	10,0	H00T-60100
CSP27-T25P	6,0	T00T-25P60	TCEI0825	10,0	H00T-60100
			TCEI1020	15,0	-
			WS1620-T20P	3,5	T00-20P35
			WS1920-T20P	3,5	T00-20P35
			WS2325-T25P	5,0	T00T-25P50

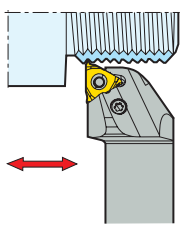
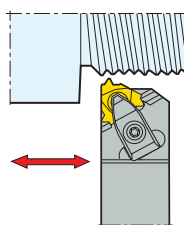
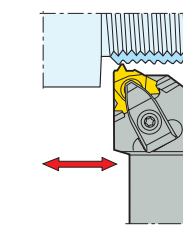
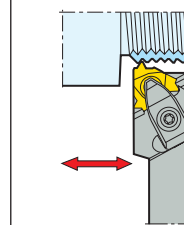
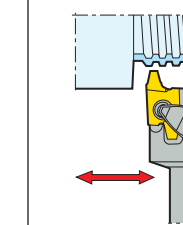
Per la gamma completa delle chiavi dinamometriche Seco, vedere la pagina seguente



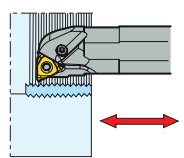
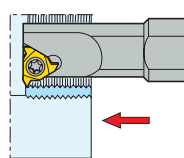
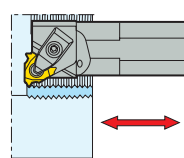
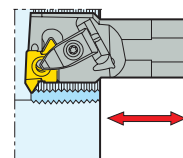


Panoramica dell'applicazione, portautensili

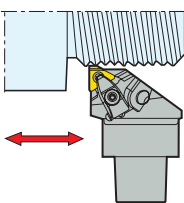
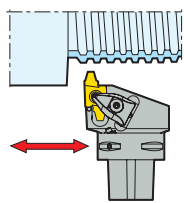
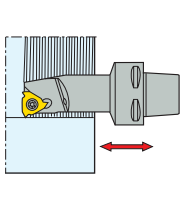
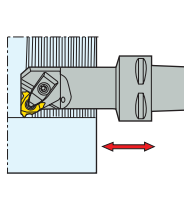
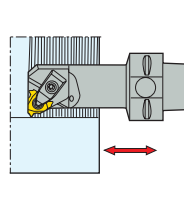
Portautensili esterni

<p>PER/L...QHDJETI PER/L...QHDJET</p>  <p>Pagine 53-54</p>	<p>CER/L CER/L...HD</p>  <p>Pagine 58</p>	<p>CER/L...Q CER/L...QHD</p>  <p>Pagine 60, 61</p>	<p>CER...CQHD</p>  <p>Pagine 64</p>	<p>CER...HD CER/L...QHD</p>  <p>Pagine 67</p>
---	--	---	---	--

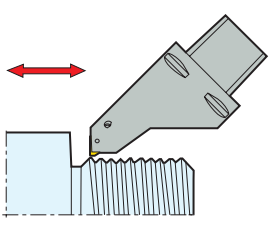
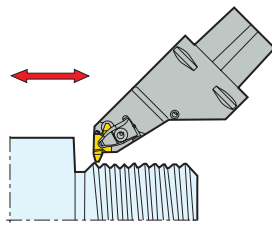
Portautensili interni

<p>PNR/L...AHDJET</p>  <p>Pagine 55, 56-57</p>	<p>SNR/L</p>  <p>Pagine 68</p>	<p>CNR/L...AHD CNR/L...APIHD</p>  <p>Pagine 69, 70</p>	<p>CNR/L...AHD</p>  <p>Pagine 76</p>
--	--	---	--

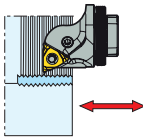
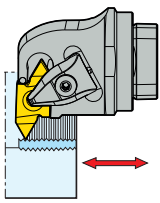
Seco-Capto™

<p>CER/L...HD...CHD Est.</p>  <p>Pagine 77, 78</p>	<p>CER..HD Est.</p>  <p>Pagine 81</p>	<p>SNR Int.</p>  <p>Pagine 82</p>	<p>CNR/L...HD Int.</p>  <p>Pagine 83, 84-87</p>	<p>CNR/L...CHD Int.</p>  <p>Pagine 88-90</p>
---	--	--	---	---

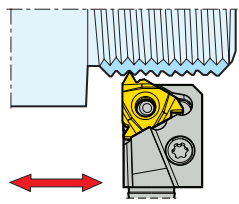
Seco-Capto™ per MTM

<p>CER...HD</p>  <p>Pagine 91</p>	<p>CEL..HD</p>  <p>Pagine 92</p>
--	--

Steadyline® con connessione GL

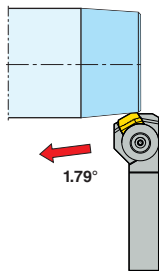
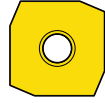
<p>GL...PNR/L...AHDJET</p> 	<p>GL50-CNR...26AHD</p> 
<p>Pagine 93, 94</p>	<p>Pagine 95</p>

Sistema di utensili a cambio rapido, Jetstream Tooling®, unità di taglio QC, esterno

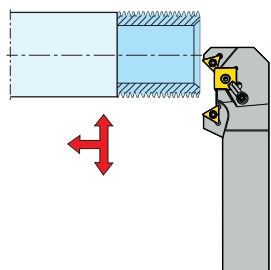
<p>QC...PER/L-HDJET</p> 
<p>Pagine 96</p>

Portautensili per la pelatura

Inserti per la pelatura

<p>CSXCR...</p> 	<p>SCNN</p> 
<p>Pagine 97-98</p>	<p>Pagine 121</p>

Portautensili sfacciatura tubi

<p>MSGNR...</p> 
<p>Pagine 99-100</p>

Filettatura per tornitura

MDT

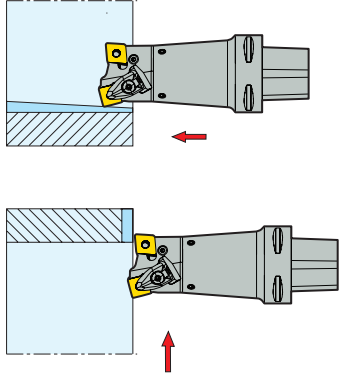
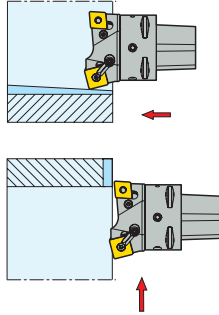
Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

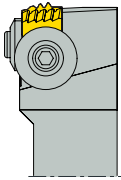
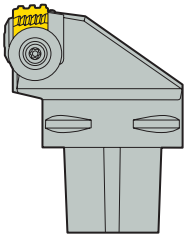
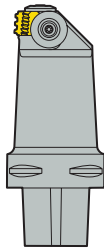
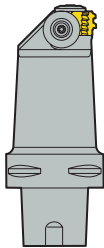
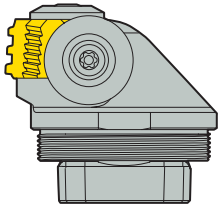
Maschiatura

Allegato

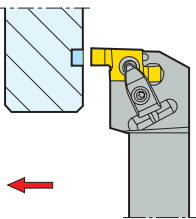
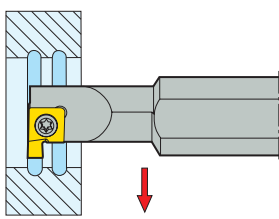
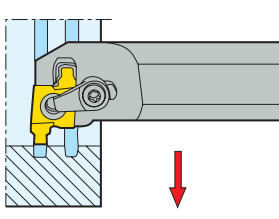
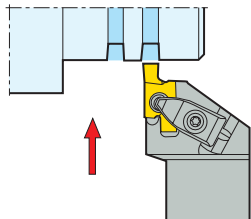
Portautensili per inserti SNMA, SNMG, SNMM / CNMA, CNMG, CNMM

<p>C.-DSKNR/L - CLNR/L 75°</p> 	<p>C.-MSKNR/L - PCLNR/L 75°</p> 
<p>Pagine 101</p>	<p>Pagine 102</p>

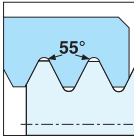
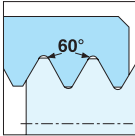
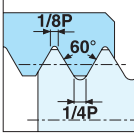
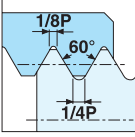
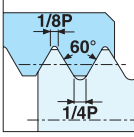
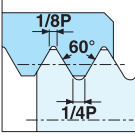
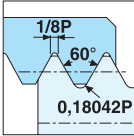
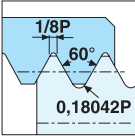
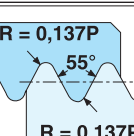
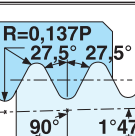
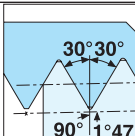
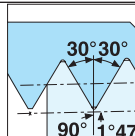
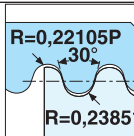
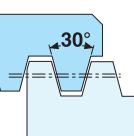
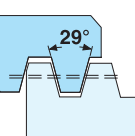
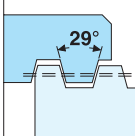
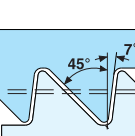
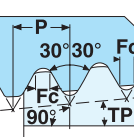
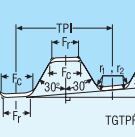
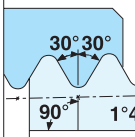
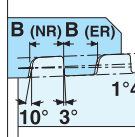
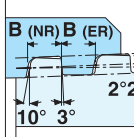
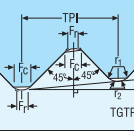
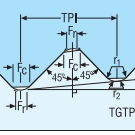
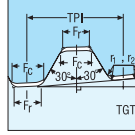
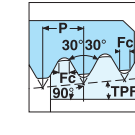
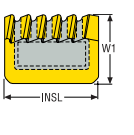
Utensili per inserti chaser

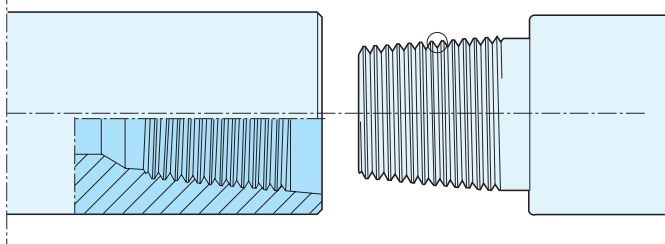
<p>Utensili esterni per chaser CER...X</p> 	<p>Seco-Capto™ CER...X</p> 	<p>Seco-Capto™ CNR/L...X</p> 	<p>Seco-Capto™ CNL...C-X</p> 	<p>Steadyline® GL...-CNR/L.../X</p> 
<p>Pagine 103-104</p>	<p>Pagine 105</p>	<p>Pagine 106-107</p>	<p>Pagine 108-109</p>	<p>Pagine 110</p>

Utensili per scanalature di precisione

<p>CEAR/L...</p> 	<p>SNR/L...</p> 	<p>CNR/L...</p> 	<p>CER/L...</p> 
<p>Pagine 111</p>	<p>Pagine 113</p>	<p>Pagine 115</p>	<p>Pagine 120</p>

Panoramica dell'applicazione, inserti

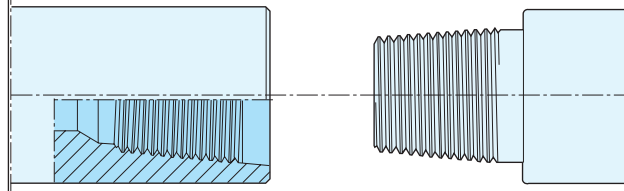
Filettatura per tornitura	Inserti a profilo parziale	<p><b>Profilo a V 55°</b></p>  <p>Pagine 122-123</p>	<p><b>Profilo a V 60°</b></p>  <p>Pagine 124-125</p>			
	Inserti a profilo completo	<p><b>ISO metrico</b></p>  <p>Pagine 126, 127-129, 130, 131</p>	<p><b>UN</b></p>  <p>Pagine 132, 133-135, 136</p>			
MDT	Per filetti in tutti i settori dell'industria meccanica					
	Inserti a profilo completo	<p><b>UNJ</b></p>  <p>Pagine 138-139</p>	<p><b>MJ</b></p>  <p>Pagine 140-141</p>			
Mini-Shaft™	Inserti a profilo completo	<p><b>Whitworth, BSW</b></p>  <p>Pagine 142, 143-144, 145</p>	<p><b>BSPT</b></p>  <p>Pagine 146-147</p>	<p><b>NPT</b></p>  <p>Pagine 148-149</p>	<p><b>NPTF</b></p>  <p>Pagine 150-151</p>	<p><b>Tondo-DIN405</b></p>  <p>Pagine 152-153</p>
	Per filettature di raccordi e giunzioni di tubazioni					
Filettatura di fresatura	Inserti a profilo parziale	<p><b>TR-DIN103</b></p>  <p>Pagine 154-155</p>	<p><b>ACME</b></p>  <p>Pagine 156-157</p>	<p><b>Stub-ACME</b></p>  <p>Pagine 158-159</p>	<p><b>American Buttress</b></p>  <p>Pagine 160-160</p>	
	Per filettature su viti di trasmissioni di moto					
Maschiatura	Inserti a profilo completo	<p><b>API connessioni per impianti di perforazione</b></p>  <p>Pagine 161-162</p>	<p><b>Hughes Flush</b></p>  <p>Pagine 163-163</p>	<p><b>API ROUND</b></p>  <p>Pagine 164-164</p>	<p><b>API Buttress 1:16</b></p>  <p>Pagine 165-165</p>	<p><b>API Buttress 1:12</b></p>  <p>Pagine 166-166</p>
	Filettature per l'industria petrolifera					
Allegato	Inserti a profilo completo	<p><b>Hughes H90</b></p>  <p>Pagine 163-163</p>	<p><b>Hughes Slimline H90</b></p>  <p>Pagine 163-163</p>	<p><b>P.A.C</b></p>  <p>Pagine 163-163</p>	<p><b>Chaser API/Gost</b></p>  <p>Pagine 167</p>	<p><b>Formatruccioli per inserti chaser</b></p>  <p>Pagine 168, 169</p>
	Filettature per l'industria petrolifera					

**Collegamenti per perforazione a rotazione**
**Illustrazione del tubo e del raccordo OCTG**


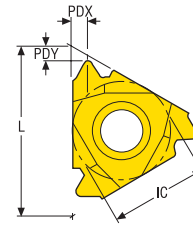
Collegamenti	Passo TPI	TGTPF	Codice API	Codice Snap-Tap®
<b>Numero API</b>				
NC10 - NC16	6,0	1,5	V055	6API558
NC23 - NC50	4,0	2,0	V038R	4API386
NC56 - NC77	4,0	3,0	V038R	4API384
<b>Regolare API</b>				
1 - 1 1/2 REG	6,0	1,5	V055	6API558
2 3/8 REG - 4 1/2 REG	5,0	3,0	V040	5API404
5 1/2 REG, 7 5/8 REG, 8 5/8 REG	4,0	3,0	V050	4API504
6 5/8 REG	4,0	2,0	V050	4API506
<b>Pulizia interna</b>				
2 3/8 IF - 6 5/8 IF	4,0	2,0	V038R	4API386
<b>Foro completo</b>				
3 1/2 FH, 4 1/2 FH	5,0	3,0	V040	5API404
4 FH	4,0	2,0	V038R	4API386
5 1/2 FH, 6 5/8 FH	4,0	2,0	V050	4API506
<b>Hughes External Flush</b>				
2 3/8, 2 7/8	6,0	2,0	-	6HEF
3 1/2, 4 1/2	4,0	2,0	V038R	4API386
<b>Hughes Xtra Hole</b>				
2 7/8 - 5	4,0	2,0	V038R	4API386
<b>Hughes Slim Hole</b>				
2 3/8 - 4 1/2	4,0	2,0	V038R	4API386
<b>Hughes Double Streamline</b>				
3 1/2 - 5 1/2	4,0	2,0	V038R	4API386
<b>Hughes H90</b>				
3 1/2 - 6 5/8	3,5	2,0	90V050	3.5H906
7 - 8 5/8	3,5	3,0	90V050	3.5H904
<b>Hughes Slimline H90</b>				
2 3/8 - 3 1/2	3,0	1,25	90V050	3H90
<b>Hughes ACME Regular</b>				
2 3/8 - 6 5/8	4,0	3,373	-	4HACME
<b>Hughes ACME Streamline</b>				
2 3/8 - 5 1/2	4,0	3,373	-	4HACME
<b>P.A.C.</b>				
2 3/8 PAC - 3 1/2 PAC	4,0	1,5	V076	4PAC
<b>Macaroni</b>				
MT, AMT, AMMT	6,0	1,5	V055	6API558

Collegamenti per perforazione a rotazione

Collegamenti



Dimensioni dell'inserto



Collegamenti							
Codice Snap-Tap®	Codice API	Passo TPI	TGTPF inch	L mm	IC mm	PDX mm	PDY mm
6API558	V055	6,0	1,5	22,0	12,700	2,5	2,0
5API404	V040	5,0	3,0	22,0	12,700	2,5	2,0
5API404	V040	5,0	3,0	27,5	15,875	3,2	2,2
4API386	V038R	4,0	2,0	22,0	12,700	2,5	1,9
4API386	V038R	4,0	2,0	27,5	15,875	3,2	2,2
4API384	V038R	4,0	3,0	27,5	15,875	3,2	2,2
4API506	V050	4,0	2,0	27,5	15,875	3,2	2,2
4API504	V050	4,0	3,0	27,5	15,875	3,2	2,2
6HEF	-	6,0	2,0	22,0	12,700	2,5	2,0
4PAC	V076	4,0	1,5	27,5	15,875	3,2	2,2
3,5H906	90V050	3,5	2,0	27,5	15,875	3,2	2,2
3,5H904	90V050	3,5	3,0	27,5	15,875	3,2	2,2
3H90	90V050	3,0	1,25	27,5	15,875	3,2	2,2
4HACME	-	4,0	3,373	27,5	15,875	3,2	2,2

Filettatura per tornitura

MDT

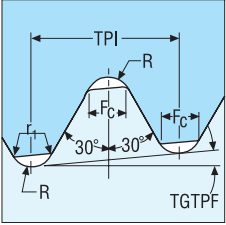
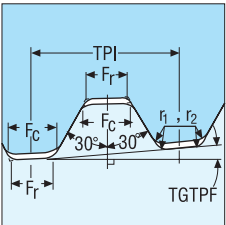
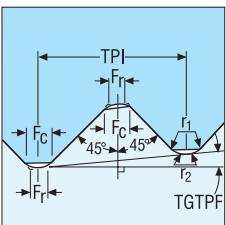
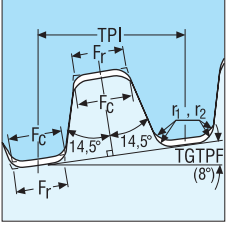
Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

Profilo del filetto

Profilo	TPI	TGTPF	R/F <sub>r</sub> mm (inch)	F <sub>c</sub> mm (inch)	r <sub>1</sub> mm (inch)	r <sub>2</sub> mm (inch)	Codice API	Codice Snap-Tap®	
	5.0	3.0	0,508 (0.200)	1,016 (0.0400)	0,381 (0.0150)	-	V040	5API404	
	4.0	2.0	0,965 (0.0380)	1,651 (0.0650)	0,381 (0.0150)	-	V038R	4API386	
	4.0	3.0	0,965 (0.0380)	1,651 (0.0650)	0,381 (0.0150)	-	V038R	4API384	
	4.0	2.0	0,635 (0.0250)	1,270 (0.0500)	0,381 (0.0150)	-	V050	4API506	
	4.0	3.0	0,635 (0.0250)	1,270 (0.0500)	0,381 (0.0150)	-	V050	4API504	
	6.0	1.5	1,194 (0.0470)	1,397 (0.0550)	0,381 (0.0150)	0,381 (0.0150)	V055	6API558	
	6.0	2.0	0,559 (0.0220)	0,813 (0.0320)	0,381 (0.0150)	0,381 (0.0150)	-	6HEF	
	4.0	1.5	1,702 (0.0670)	1,930 (0.0760)	0,381 (0.0150)	0,381 (0.0150)	V076	4PAC	
	3.5	2.0	0,864 (0.0340)	1,270 (0.0500)	0,381 (0.0150)	0,762	90V050	3,5H906	
	3.5	3.0	0,864 (0.0340)	1,270 (0.0500)	0,381 (0.0150)	0,762	90V050	3,5H904	
	3.0	1.25	1,727 (0.0680)	2,134 (0.0840)	0,381 (0.0150)	0,762	90V050	3H90	
	4.0	3.373	2,253 (0.0887)	2,388 (0.0940)	0,787 (0.0310)	0,787 (0.0310)	-	4HACME	

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

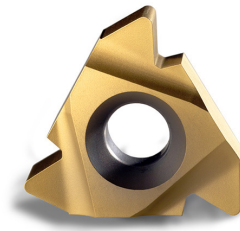
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

Filettatura nel settore petrolifero

Controllo qualità Seco Snap-Tap®



**1. Controllo metallurgico del substrato**

Controllo del substrato per Hc, MM e porosità.  
Misurato in base a SPM.  
Valori memorizzati in un database.

**2. Controllo delle dimensioni dopo la sinterizzazione**

Misurazione di IC e spessore.  
Misurato in base a SPM.  
Valori memorizzati in un database.

**3. Controllo della dimensione dopo la rettifica del fondo**

Spessore e altezza del tagliente.  
Planarità.  
Misurato in base a SPM.

**4. Controllo della dimensione dopo la rettifica**

Profilo e raggio.  
Misurato in base a SPM.

**5. Misurazione del tagliente**

Raggio del tagliente controllato durante l'arrotondamento.  
Misurato in base a SPM.  
Valori memorizzati in un database.

**6. Misurazione del rivestimento**

Rivestimento, controllo dello spessore e dell'adesione.  
Misurato in base a SPM.  
Valori memorizzati in un database.

**7. Ispezione finale**

Ispezione visiva.  
Campionamento a norma AQL.

**8. Sistema di gestione della produzione**

SGS (SPM1) - Specifiche di controllo.  
LS - Istruzioni di produzione.  
Seco Act - Sistema per azioni preventive e correttive.  
Approvato in base agli standard ISO 9001 e 14001.

**9. Abbreviazioni**

LS - Local management Systems (Sistemi di gestione locali) - Contiene descrizioni di processi, routine, procedure e istruzioni locali.  
SGS - Seco Global Standards (Standard Seco globali) - Si compone di istruzioni comuni a tutte le aziende Seco.  
SPM - Seco Production Manual (Manuale di produzione Seco) - Parte di SGS, è una raccolta di istruzioni e documenti con lo scopo di guidare e mantenere il livello di qualità dei prodotti Seco.  
AQL - Accepted Quality Level (Livello di qualità accettato) (MIL-std).  
MM - Contenuto di tungsteno nella funzione di legante.  
Hc - Coercitività, descrizione della dimensione grana.

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato



## Filettatura nel settore petrolifero

### Controllo qualità inserti Seco Chaser



#### 1. Controllo metallurgico del substrato

Controllo del substrato per Hc, MM e porosità.  
Misurato in base a SPM.  
Valori memorizzati in un database.

#### 4. Controllo della dimensione dopo la rettifica

Profilo e raggio.  
Misurato in base a SPM.

#### 7. Classificazione dell'altezza

Misurazione ottica dell'altezza.  
Presentazione grafica dei valori.  
Ordinati ed etichettati con la classificazione dell'altezza.

#### 10. Disegni di sovrapposizione

La stampante per sovrapposizioni è calibrata con scala in vetro mensilmente.  
La stampa master in scala viene salvata in base a SPM.

#### 2. Controllo delle dimensioni dopo la rettifica della parte superiore e del fondo

Spessore.  
Rugosità Ra.  
Planarità.  
Misurato in base a SPM.

#### 5. Misurazione del tagliente

Raggio del tagliente controllato durante l'arrotondamento.  
Misurato in base a SPM.  
Valori memorizzati in un database.

#### 8. Ispezione finale

Ispezione del tagliente 100%.  
Controllo del profilo con disegno di tolleranza, campionamento secondo AQL.

#### 11. Sistema di gestione della produzione

SGS (SPM1) - Specifiche di controllo.  
LS - Istruzioni di produzione.  
Seco Act - Sistema per azioni preventive e correttive.  
Approvato in base agli standard ISO 9001 e 14001.

#### 3. Misurazione dopo la rettifica periferica

Misurazione ottica.  
Dati memorizzati in un database.

#### 6. Misurazione del rivestimento

Rivestimento (PVD), controllo dello spessore e dell'incollamento.  
Misurato in base a SPM.  
Valori memorizzati in un database.

#### 9. Tracciabilità

Prodotti finiti di ciascun ordine salvati per riferimento futuro.  
Salvataggio per 5 anni dalla data di produzione.  
Il prodotto finito è completamente tracciabile.

#### 12. Abbreviazioni

LS - Local management Systems (Sistemi di gestione locali) - Contiene descrizioni di processi, routine, procedure e istruzioni locali.  
SGS - Seco Global Standards (Standard Seco globali) - Si compone di istruzioni comuni a tutte le aziende Seco.  
SPM - Seco Production Manual (Manuale di produzione Seco) - Parte di SGS, è una raccolta di istruzioni e documenti con lo scopo di guidare e mantenere il livello di qualità dei prodotti Seco.  
AQL - Accepted Quality Level (Livello di qualità accettato) (MIL-std).  
MM - Contenuto di tungsteno nella funzione di legante.  
Hc - Coercitività, descrizione della dimensione grana.

## Attributi ISO

Attributo ISO	Spiegazione
AN	Angolo principale di disimpegno
B	Larghezza stelo
BAWS	Angolo di inclinazione sede inserto rispetto al pezzo
BD	Diametro corpo
BLQ	Codice qualità di equilibratura
CDRX	Massima profondità di taglio radiale
CDX	Profondità di taglio massima
CDXI	Massima profondità di taglio inserto
CDXSH	Massima profondità di taglio stelo
CF	Smusso a punti
CNT	Dimensione filetto di ingresso refrigerante
CP	Pressione del refrigerante
CTMS	Connessione lato macchina
CTWS	Connessione lato pezzo
CUTDIA	Diametro massimo di taglio
CW	Larghezza di taglio
D1	Diametro del foro di fissaggio
DCB	Diametro centraggio
DCB1	Diametro centraggio 1
DCB2	Diametro centraggio 2
DCINN	Diametro di taglio interno minimo
DCINN2	Diametro di taglio interno minimo 2
DCINN3	Diametro di taglio interno minimo 3
DCP	Fornitura chip dati
DCSFMS	Diametro superficie di contatto lato macchina
DF	Diametro flangia
DIX	Diametro massimo interferenza cambio utensile
DMM	Diametro stelo
EPSR	Angolo comprensivo di inserto
GAMO	Angolo di spoglia superiore
H	Altezza stelo
HF	Altezza funzionale
HRY	quota, Quota da rif. piano di montaggio al piano inferiore dell'unità in direzione Y m
IC	Diametro cerchio inscritto
INPLM	Diametro minimo di piantata iniziale
INPLX	Piantata massima iniziale
INSD	Diametro inserto
INSL	Lunghezza dell'inserto
KCHL	Angolo smusso lato sinistro
KCHR	Angolo smusso lato destro
L	Lunghezza del tagliente
LAMS	Angolo di inclinazione
LB1	Lunghezza corpo 1
LB2	Lunghezza corpo 2
LCOG	Lunghezza rispetto al baricentro
LF	Lunghezza funzionale
LF2	Lunghezza funzionale_2
LFS	Lunghezza funzionale secondaria
LH	Lunghezza testina
LH2	Lunghezza testina 2
LIG	Sporgenza inserto
LPR	Lunghezza sporgenza

**Attributi ISO**

Attributo ISO	Spiegazione
LS	Lunghezza stelo
LSC	Lunghezza bloccaggio
LU	Lunghezza utile
OAH	Altezza complessiva
OAL	Lunghezza complessiva
OAW	Larghezza complessiva
PDX	Distanza profilo ex
PSIRL	Angolo di taglio maggiore lato sinistro
PHDR	Diametro di preforo consigliato
PSIRR	Angolo di taglio maggiore lato destro
RADH	Altezza del corpo radiale
RADW	Larghezza del corpo radiale
RE	Raggio di punta
RETL	Raggio del fianco sinistro
RETR	Raggio del fianco destro
RPMX	Massima velocità di rotazione
S	Spessore inserto
TDZ	Dimensione diametro filettatura
TPI	Filetti per pollice
W1	Larghezza inserto
WF	Larghezza funzionale
WF2	Larghezza funzionale 2
WFS	Lunghezza funzionale secondaria

## Introduzione del Jetstream Tooling®

Seco Jetstream Tooling® è una soluzione rivoluzionaria al problema dell'affluenza del refrigerante direttamente nella zona di taglio.

È in grado di erogare un getto concentrato di refrigerante ad alta velocità proprio nella zona in cui serve, vicino al tagliente.

Il getto solleva il truciolo allontanandolo dalla faccia di spoglia, migliorando quindi il controllo del truciolo e la durata dell'utensile e permettendo l'aumento dei parametri di taglio.

Migliora la lavorazione in quasi tutti i gruppi materiale e per valori di pressione del refrigerante variabili.

L'erogazione del refrigerante negli utensili Seco Jetstream Tooling® Duo è indirizzata sia sul petto che sul fianco dell'inserto, per migliorare così il controllo del truciolo e aumentare di conseguenza la durata dell'utensile.

Da molti anni, Seco propone sul mercato soluzioni con tecnologia Jetstream Tooling® per tornitura ISO e scanalatura. Ora la tecnologia Jetstream Tooling® è disponibile anche sugli utensili per filettatura di tornitura (Snap-Tap®).

Il refrigerante può arrivare al portautensili dall'esterno, attraverso un raccordo fissato ad uno degli ingressi previsti sul portautensile o per mezzo della nuova connessione JETI.

Sulle barre di barenatura, il refrigerante viene erogato dalla parte posteriore.

Per applicazione interne, sono disponibili anche tipi di attacco per barre Steadyline®, con designazione GL-. Per maggiori informazioni su Steadyline®, consultare il catalogo Tornitura.

Gli utensili per lavorazioni esterne con stelo quadro sono disponibili con tecnologia Duo. Sono predisposti anche per l'adduzione interna tramite connessione JETI.

La connessione JETI prevede l'adduzione del refrigerante attraverso l'utensile senza bisogno di tubi esterni, che potrebbero impedire i movimenti della macchina in spazi ristretti. Il foro nella parte inferiore dello stelo consente al refrigerante di raggiungere il tagliente direttamente dall'adattatore porta-utensile.



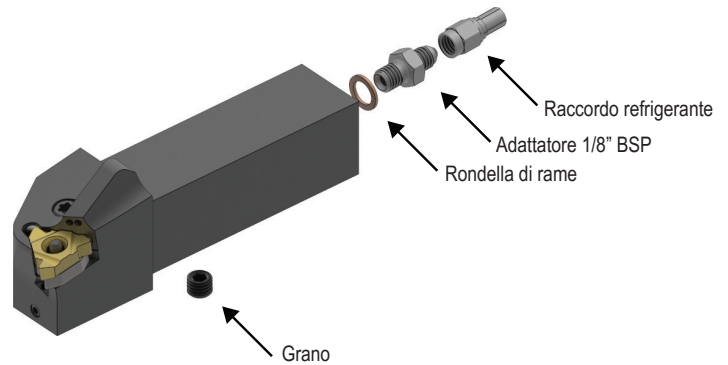
## Istruzioni di assemblaggio di Jetstream Tooling®

### Descrizione delle parti

Per la sicurezza delle persone, Jetstream Tooling® dovrebbe essere usato solo con la porta della macchina in posizione completamente chiusa, conformemente alle procedure generali di sicurezza delle macchine.

Verificare che il raccordo per l'adduzione sia posizionato in maniera corretta e ben serrato, con tutte le guarnizioni previste. Il foro per adduzione che non viene utilizzato deve essere chiuso con un tappo. Prestare attenzione alle massime pressioni consentite indicate sotto.

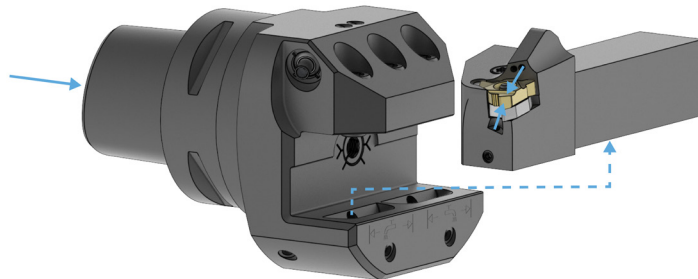
Per gli accessori vedere la pagina successiva.



### Istruzioni di assemblaggio JETI




Per sfruttare i benefici degli utensili JETI, è necessario impiegare un adattatore porta-utensile progettato per connessioni JETI. La massima pressione del refrigerante in questa configurazione è di 150 bar.

Nota: Il foro per l'adduzione che non viene utilizzato deve essere chiuso con un tappo.













## Accessori e parti di ricambio

**Raccordi**, il codice di ordinazione include le parti di ricambio

Tipo di collegamento	Codice di ordinazione	Lunghezza mm (inch)
<b>Raccordo diritto</b> 	JET-HOSE150SS	150 (5,906)
	JET-HOSE200SS	200 (7,874)
	JET-HOSE250SS	250 (9,843)
	JET-HOSE300SS	300 (11,811)
<b>Raccordo banjo</b> 	JET-HOSE150BS	150 (5,906)
	JET-HOSE200BS	200 (7,874)
	JET-HOSE250BS	250 (9,843)
	JET-HOSE300BS	300 (11,811)
<b>Raccordo banjo-banjo</b> 	JET-HOSE150BB	150 (5,906)
	JET-HOSE200BB	200 (7,874)
	JET-HOSE250BB	250 (9,843)
	JET-HOSE300BB	300 (11,811)

Tutti i raccordi hanno una pressione nominale massima di 275 bar (3990 psi).

## Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Codice di ordinazione		...SS	...BS	...BB
JET-CFP1/8BSP		■	■	■
JET-CBP15		■	■	■
JET-AD1/8BSP		■	■	
JET-ADM10		■		
JET-BBM10			■	■
JET-BB1/8BSP			■	■
JET-C1/4-1/8BSP			■	■
JET-P1/8-5mm		■	■	■
JET-WM10*		■	■	■
JET-ORING10X1**		■	■	■

Confezione da 2, tranne \*Confezione da 20

\*\*Non adatto per uso con adduttore

Per istruzioni di assemblaggio, vedere pag. 50

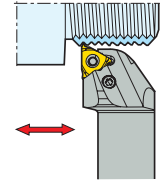
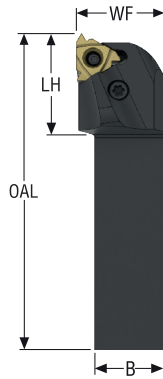
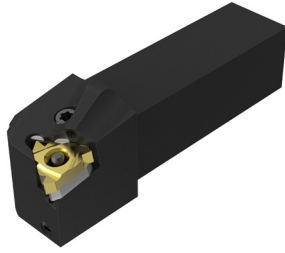


## Portautensili di filettatura per tornitura

Gli innovativi portautensili ideati per l'uso con gli inserti Snap-Tap® offrono il migliore fissaggio disponibile, per una lunga durata ed un'elevata precisione. Impiegano un sistema di bloccaggio dell'inserto Anti-Twist caratterizzato da un perno in metallo duro nel retro della sede, che resiste all'usura e impedisce la rotazione dell'inserto dovuta alla pressione durante la lavorazione.

- Portautensili Anti-Twist
- Bloccaggio di tipo D, che tira in modo sicuro l'inserto verso il basso e nella sede

Jetstream Tooling® – Utensili, per lavorazioni esterne  
Per inserti tipo S, Snap-Tap®



- Versione destra in figura
- Per il programma inserti, vedere pagina(e) 122, 124, 126, 127, 132, 133, 138, 140, 142, 143, 146, 148, 150, 152, 154, 156, 158, 160, 161, 163, 164, 165, 166
- CP\* Max pressione refrigerante (bar) con raccordo, altrimenti in base all'adattatore lato macchina

Codice di ordinazione	Codice prodotto	H	B	LF	OAL	WF	LH	Peso	CP	CTWS
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	bar	
PER2020X16QHDJETI	03007228	20,0	20,0	27,0	91,0	25,0	30,0	0,3	275,0	16
PEL2020X16QHDJETI	03007229	20,0	20,0	27,0	91,0	25,0	30,0	0,3	275,0	16
PER2525X16QHDJETI	03007230	25,0	25,0	27,0	111,0	32,0	30,0	0,6	275,0	16
PEL2525X16QHDJETI	03007231	25,0	25,0	27,0	111,0	32,0	30,0	0,6	275,0	16
PER2525X22QHDJETI	03007241	25,0	25,0	41,0	125,0	32,0	44,0	0,7	275,0	22
PER2525X27QHDJETI	03007246	25,0	25,0	41,0	125,0	32,0	44,0	0,7	275,0	27

Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Per attacco	Leva	Supporto inserto (S)	Vite leva	Chiave di bloccaggio	Perno
...16QHD...	PP3712	GXA16-1	LS0612-T15P	T15P-7	AC4625
...22QHD...	PP4816	NXA22-1	LS0815-T25P	T25P-7	AC5035
...27QHD...	PP6019	VXA27-1	LS0820-T25P	T25P-7	AC6050

Accessori

Per attacco	Supporto inserto (M)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Grano
...16QHD...	MXA16-1	GXA16-0	–	–	GXA16-2	GXA16-3	GXA16-4	GXA16-99	GXA16-98	–	–	–	P6SS4X8
...22QHD...	MXA22-1	NXA22-0	NXA22-98	NXA22-97.5	NXA22-0.5	NXA22-1.5	NXA22-2	NXA22-3	NXA22-4	NXA22-99.5	NXA22-99	NXA22-98.5	P6SS4X8
...27QHD...	MXA27-1	VXA27-0	VXA27-98	–	VXA27-0.5	VXA27-1.5	VXA27-2	VXA27-3	VXA27-4	VXA27-99.5	VXA27-99	VXA27-98.5	P6SS4X8

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

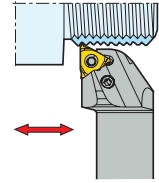
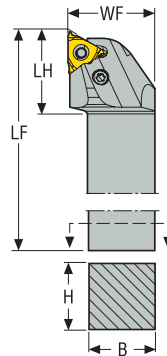
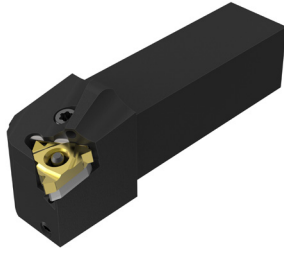
Filettatura di fresatura

Maschiatura


Allegato








Jetstream Tooling® – Utensili, per lavorazioni esterne  
Per inserti tipo S, Snap-Tap®
















- Versione destra in figura
- Per il programma inserti, vedere pagina(e) 122, 124, 126, 127, 132, 133, 138, 140, 142, 143, 146, 148, 150, 152, 154, 156, 158, 160, 161, 163, 164, 165, 166
- CP\* Max pressione refrigerante (bar) con raccordo, altrimenti in base all'adattatore lato macchina

Codice di ordinazione	Codice prodotto	H	B	LF	WF	LH	Peso	CP	CTWS
		<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	lb	psi	
PER075516QHDJET	03007234	0.750	0.750	5.000	0.970	1.181	0.9	10.827	16
PEL075516QHDJET	03007235	0.750	0.750	5.000	0.970	1.181	0.9	10.827	16
PER100616QHDJET	03007236	1.000	1.000	6.000	1.250	1.181	1.8	10.827	16
PEL100616QHDJET	03007237	1.000	1.000	6.000	1.250	1.181	1.8	10.827	16
PER125616QHDJET	03007238	1.250	1.250	6.000	1.500	1.181	2.7	10.827	16
PEL125616QHDJET	03007240	1.250	1.250	6.000	1.500	1.181	2.7	10.827	16
PER100622QHDJET	03007244	0.984	0.984	6.000	1.250	1.732	1.8	10.827	22
PER125622QHDJET	03007245	1.250	1.250	6.000	1.500	1.732	2.7	10.827	22
PER100627QHDJET	03007249	0.984	0.984	6.000	1.250	1.732	1.8	10.827	27
PER125627QHDJET	03007250	1.250	1.250	6.000	1.500	1.732	2.7	10.827	27

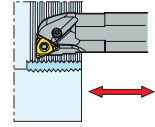
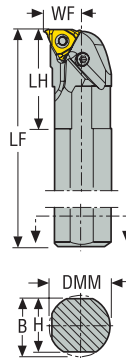
Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Per attacco	Leva	Supporto inserto (S)	Vite leva	Chiave di bloccaggio	Perno
					
..16QHJET	PP3712	GXA16-1	LS0612-T15P	T15P-7	AC4625
..22QHJET	PP4816	NXA22-1	LS0815-T25P	T25P-7	AC5035
..27QHJET	PP6019	VXA27-1	LS0820-T25P	T25P-7	AC6050

Accessori

Per attacco	Supporto inserto (M)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Grano
													
..16QHJET	MXA16-1	GXA16-0	–	–	GXA16-2	GXA16-3	GXA16-4	GXA16-99	GXA16-98	–	–	–	P6SS4X8
..22QHJET	MXA22-1	NXA22-0	NXA22-98	NXA22-97.5	NXA22-0.5	NXA22-1.5	NXA22-2	NXA22-3	NXA22-4	NXA22-99.5	NXA22-99	NXA22-98.5	P6SS4X8
..27QHJET	MXA27-1	VXA27-0	VXA27-98	–	VXA27-0.5	VXA27-1.5	VXA27-2	VXA27-3	VXA27-4	VXA27-99.5	VXA27-99	VXA27-98.5	P6SS4X8

Filettatura per tornitura  
MDT  
Mini-Shaft™  
Filettatura di fresatura  
Maschiatura  
Allegato

**Jetstream Tooling® – Utensili, per lavorazioni interne**  
 Per inserti tipo S, Snap-Tap®














- Versione destra in figura
- Per il programma inserti, vedere pagina(e) 123, 125, 129, 130, 131, 135, 136, 139, 141, 144, 145, 147, 149, 151, 153, 155, 157, 159, 164
- CP\* Max pressione refrigerante (bar) con raccordo, altrimenti in base all'adattatore lato macchina

Codice di ordinazione	Codice prodotto	H	B	LF	WF	LH	DMM	DCINN	Peso	CP	CTWS
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	bar	
PNR0020P16AHDJET	03006930	19,0	18,0	171,0	13,8	42,0	20,0	24,0	0,4	275,0	16
PNL0020P16AHDJET	03006931	19,0	18,0	171,0	13,8	42,0	20,0	24,0	0,4	275,0	16
PNR0025R16AHDJET	03006932	24,0	23,0	200,0	16,3	42,0	25,0	29,0	0,7	275,0	16
PNL0025R16AHDJET	03006933	24,0	23,0	200,0	16,3	42,0	25,0	29,0	0,6	275,0	16
PNR0032S16AHDJET	03006934	30,0	31,0	250,0	19,8	42,0	32,0	36,0	1,2	275,0	16
PNL0032S16AHDJET	03006935	30,0	31,0	250,0	19,8	42,0	32,0	36,0	1,5	275,0	16
PNR0040T16AHDJET	03006936	38,5	37,0	300,0	23,8	45,0	40,0	44,0	2,2	275,0	16
PNR0050U16AHDJET	03006937	47,0	48,5	350,0	28,8	52,0	50,0	54,0	4,5	275,0	16
PNR0025R22AHDJET	03006945	23,0	24,0	200,0	17,8	42,0	25,0	30,0	0,7	275,0	22
PNL0025R22AHDJET	03006946	23,0	24,0	200,0	17,8	42,0	25,0	30,0	0,7	275,0	22
PNR0032S22AHDJET	03006947	30,0	31,0	250,0	21,3	42,0	32,0	38,0	1,5	275,0	22
PNL0032S22AHDJET	03006948	30,0	31,0	250,0	21,3	42,0	32,0	38,0	1,5	275,0	22
PNR0040T22AHDJET	03006949	37,0	38,5	300,0	25,3	42,0	40,0	46,0	2,9	275,0	22
PNL0040T22AHDJET	03006950	37,0	38,5	300,0	25,3	42,0	40,0	46,0	2,6	275,0	22
PNR0050U22AHDJET	03006951	47,0	48,5	350,0	30,3	48,0	50,0	56,0	4,9	275,0	22
PNR0040T27AHDJET	03006955	37,0	38,5	300,0	26,8	62,0	40,0	48,0	2,6	275,0	27
PNR0050U27AHDJET	03006956	47,0	48,5	350,0	31,8	62,0	50,0	58,0	4,3	275,0	27
PNR0063V27AHDJET	03006957	60,0	61,5	400,0	38,3	62,0	63,0	70,0	8,9	275,0	27

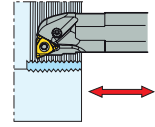
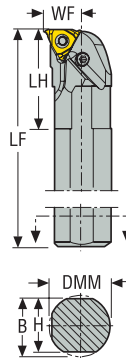
**Parti di ricambio, comprese nella fornitura**

Per attacco	Leva	Supporto inserto (S)	Vite leva	Chiave di bloccaggio	Perno
...20...	PP3712	GXA16-1	LS0610-T15P	T15P-7	AC4625
...22...	PP4816	NXA22-1	LS0815-T25P	T25P-7	AC5035
...25/32/40/50...	PP3712	GXA16-1	LS0612-T15P	T15P-7	AC4625
...27...	PP6019	VXA27-1	LS0820-T25P	T25P-7	AC6050

## Accessori

Per attacco	Supporto inserto (M)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)
												
...20...	MXA16-1	GXA16-0	-	-	GXA16-2	GXA16-3	GXA16-4	GXA16-99	GXA16-98	-	-	-
...22...	MXA22-1	NXA22-0	NXA22-98	NXA22-97.5	NXA22-0.5	NXA22-1.5	NXA22-2	NXA22-3	NXA22-4	NXA22-99.5	NXA22-99	NXA22-98.5
...25/32/40/50...	MXA16-1	GXA16-0	-	-	GXA16-2	GXA16-3	GXA16-4	GXA16-99	GXA16-98	-	-	-
...27...	MXA27-1	VXA27-0	VXA27-98	-	VXA27-0.5	VXA27-1.5	VXA27-2	VXA27-3	VXA27-4	VXA27-99.5	VXA27-99	VXA27-98.5

Jetstream Tooling® – Utensili, per lavorazioni interne  
Per inserti tipo S, Snap-Tap®



- Versione destra in figura
- Per il programma inserti, vedere pagina(e) 123, 125, 129, 130, 131, 135, 136, 139, 141, 144, 145, 147, 149, 151, 153, 155, 157, 159, 164
- CP\* Max pressione refrigerante (bar) con raccordo, altrimenti in base all'adattatore lato macchina

Codice di ordinazione	Codice prodotto	H	B	LF	WF	LH	DMM	DCINN	Peso	CP	CTWS
		<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	lb	psi	
PNR00075716AHDJET	03006939	0.700	0.650	7.000	0.520	1.654	0.750	0.950	0.7	10,827	16
PNL00075716AHDJET	03006940	0.700	0.650	7.000	0.520	1.654	0.750	0.950	1.1	10,827	16
PNR00100816AHDJET	03006941	0.951	0.902	8.000	0.650	1.654	1.000	1.150	1.5	10,827	16
PNL00100816AHDJET	03006942	0.951	0.902	8.000	0.650	1.654	1.000	1.150	1.3	10,827	16
PNR001251016AHDJET	03006943	1.200	1.150	10.000	0.780	1.654	1.250	1.404	3.1	10,827	16
PNR001501216AHDJET	03006944	1.339	1.419	12.000	0.900	1.654	1.500	1.700	5.1	10,827	16
PNR00100822AHDJET	03006952	0.902	0.951	8.000	0.710	1.654	1.000	1.181	2.0	10,827	22
PNR001251022AHDJET	03006953	1.200	1.150	10.000	0.840	1.654	1.250	1.500	3.1	10,827	22
PNR001501222AHDJET	03006954	1.339	1.419	12.000	0.970	1.654	1.500	1.800	5.3	10,827	22
PNR001501227AHDJET	03006958	1.339	1.419	12.000	1.020	2.441	1.500	1.890	5.1	10,827	27

Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Per attacco	Leva	Supporto inserto (S)	Vite leva	Chiave di bloccaggio	Perno
..16AHDJET	PP3712	GXA16-1	LS0612-T15P	T15P-7	AC4625
..22AHDJET	PP4816	NXA22-1	LS0815-T25P	T25P-7	AC5035
..27AHDJET	PP6019	VXA27-1	LS0820-T25P	T25P-7	AC6050
PNR/L000757..	PP3712	GXA16-1	LS0610-T15P	T15P-7	AC4625

Accessori

Per attacco	Supporto inserto (M)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)
..16AHDJET	MXA16-1	GXA16-0	-	-	GXA16-2	GXA16-3	GXA16-4	GXA16-99	GXA16-98	-	-	-
..22AHDJET	MXA22-1	NXA22-0	NXA22-98	NXA22-97.5	NXA22-0.5	NXA22-1.5	NXA22-2	NXA22-3	NXA22-4	NXA22-99.5	NXA22-99	NXA22-98.5
..27AHDJET	MXA27-1	VXA27-0	VXA27-98	-	VXA27-0.5	VXA27-1.5	VXA27-2	VXA27-3	VXA27-4	VXA27-99.5	VXA27-99	VXA27-98.5
PNR/L000757..	MXA16-1	GXA16-0	-	-	GXA16-2	GXA16-3	GXA16-4	GXA16-99	GXA16-98	-	-	-

Filettatura per tornitura

MDT

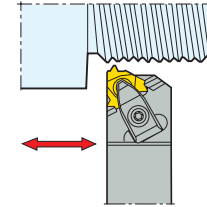
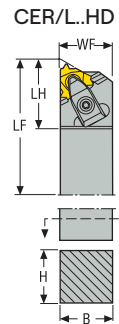
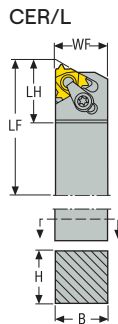
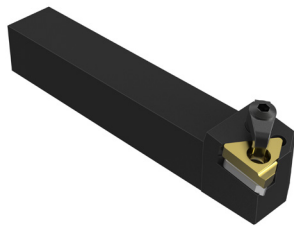
Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

Utensili, per lavorazioni esterne  
Per inserti tipo S, Snap-Tap®



—Versione destra in figura

—Per il programma inserti, vedere pagina(e) 122, 124, 126, 127, 132, 133, 138, 140, 142, 143, 146, 148, 150, 152, 154, 156, 158, 160, 163

Codice di ordinazione	Codice prodotto	H	B	LF	WF	LH	Peso	CTWS
		mm	mm	mm	mm	mm	kg	
CER1616H16	02454783	16,0	16,0	100,0	16,0	22,0	0,2	16
CER2020K16HD	02475454	20,0	20,0	125,0	20,0	32,0	0,5	16
CER2525M16HD	02457882	25,0	25,0	150,0	25,0	32,0	0,8	16
CER4040R16HD	02853574	40,0	40,0	200,0	40,0	37,0	2,5	16
CEL1616H16	02454781	16,0	16,0	100,0	16,0	22,0	0,2	16
CEL2020K16HD	02475482	20,0	20,0	125,0	20,0	32,0	0,4	16
CEL2525M16HD	02457885	25,0	25,0	150,0	25,0	32,0	0,8	16
CER2525M22HD	02457888	25,0	25,0	150,0	25,0	38,0	0,8	22
CER4040R22HD	02853575	40,0	40,0	200,0	40,0	42,0	2,5	22
CEL2525M22HD	02457890	25,0	25,0	150,0	25,0	38,0	0,8	22
CER4040R27HD	02853576	40,0	40,0	200,0	40,0	48,0	2,5	27

Parti di ricambio, comprese nella fornitura

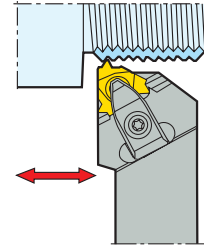
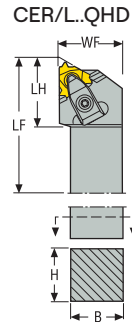
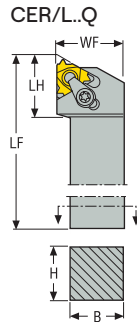
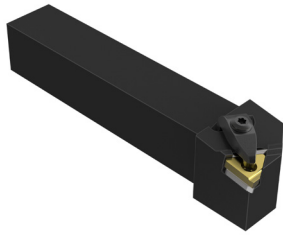
Per attacco	Staffa	Chiave per vite staffa	Kit di bloccaggio	Vite staffa	Supporto inserto (S)	Vite supporto	Molla
...16	—	T15P-2	CSP16-T15P	—	GX16-1	CS3507-T09P	—
...16HD	CHD16	T15P-7	—	L85020-T15P	GX16-1	CS3507-T09P	S6912
...22HD	CHD22	T20P-7L	—	L86025-T20P	NX22-1	CS4009-T15P	S7616
...27HD	CHD27	T20P-7L	—	L86025-T20P	VX27-1	C05012-T15P	S7616

Accessori

Per attacco	Supporto inserto (M)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Chiave per vite supporto
...16	MX16-1	GX16-0	—	—	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	—	—	—	T09P-2
...16HD	MX16-1	GX16-0	—	—	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	—	—	—	T09P-2
...22HD	MX22-1	NX22-97.5	NX22-98	NX22-99	NX22-98.5	NX22-99.5	NX22-0.5	NX22-1.5	NX22-0	NX22-2	NX22-3	NX22-4	T15P-2
...27HD	MX27-1	VX27-98.5	VX27-2	—	VX27-99.5	VX27-0.5	VX27-1.5	VX27-98	VX27-99	VX27-3	VX27-4	VX27-0	T15P-2

Filettatura per tornitura  
MDT  
Mini-Shaft™  
Filettatura di fresatura  
Maschiatura  
Allegato

Utensili, per lavorazioni esterne  
Per inserti tipo S, Snap-Tap®



—Versione destra in figura

—Per il programma inserti, vedere pagina(e) 122, 124, 126, 127, 132, 133, 138, 140, 142, 143, 146, 148, 150, 152, 154, 156, 158, 160, 163

Codice di ordinazione	Codice prodotto	H	B	LF	WF	LH	Peso	CTWS
		<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	lb	
CER03753-16Q	00072538	0.375	0.375	3.000	0.375	0.900	0.2	16ER...
CER06254-16Q	00072498	0.625	0.625	4.000	0.750	0.900	0.7	16ER...
CEL06254-16Q	00072544	0.625	0.625	4.000	0.750	0.900	0.7	16EL...
CER0504-16Q	00072524	0.500	0.500	4.000	0.625	0.900	0.4	16ER...
CEL0504-16Q	00072466	0.500	0.500	4.000	0.625	0.900	0.4	16ER...
CEL0755-16HD	02483997	0.750	0.750	5.000	1.000	0.900	0.9	16EL...
CER0755-16HD	02483996	0.750	0.750	5.000	1.000	0.900	0.9	16ER...
CER1006-16QHD	02462821	1.000	1.000	6.000	1.250	1.100	1.8	16ER...
CEL1006-16QHD	02462852	1.000	1.000	6.000	1.250	1.100	2.0	16EL...
CER1256-16QHD	02462823	1.250	1.250	6.000	1.500	1.181	2.9	16ER...
CEL1256-16QHD	02462853	1.250	1.250	6.000	1.500	1.100	2.9	16EL...
CER1506-16QHD	02462825	1.500	1.500	6.000	1.750	1.100	3.8	16ER...

Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Per attacco	Staffa	Chiave per vite staffa	Kit di bloccaggio	Vite staffa	Supporto inserto (S)	Vite supporto	Molla
CEL 06254..	-	T15P-2	CSP16-T15P	-	GX16-1	CS3507-T09P	-
CER/L 0755..1006..	CHD16	T15P-7	-	L85020-T15P	GX16-1	CS3507-T09P	S6912
CER/L 1256..1506..	CHD16	T15P-7	-	L85020-T15P	GX16-1	CS3507-T09P	S6912
CER/L 3753..0504..	-	T15P-2	CSP16-T15P	-	GX16-1	CS3507-T09P	-
CER 06254..	-	T15P-2	CSP16-T15P	-	GX16-1	CS3507-T09P	-

Accessori

Per attacco	Supporto inserto (K)	Supporto inserto (M)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Chiave per vite supporto
CEL 06254..	-	MX16-1	GX16-0	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	T09P-2
CER/L 0755..1006..	-	MX16-1	GX16-0	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	T09P-2
CER/L 1256..1506..	-	MX16-1	GX16-0	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	T09P-2
CER/L 3753..0504..	-	MX16-1	GX16-0	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	T09P-2
CER 06254..	GX16-2	MX16-1	GX16-0	-	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	T09P-2

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

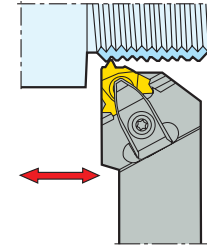
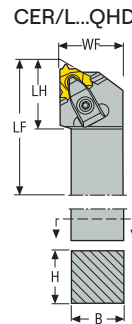
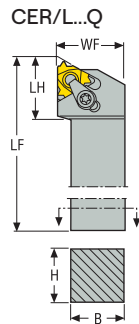
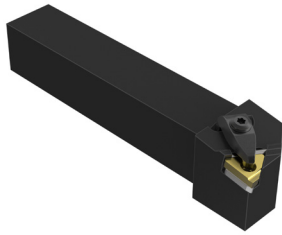
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato


## Utensili, per lavorazioni esterne

Per inserti tipo S, Snap-Tap®





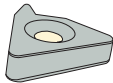




–Versione destra in figura















–Per il programma inserti, vedere pagina(e) 122, 124, 126, 127, 132, 133, 138, 140, 142, 143, 146, 148, 150, 152, 154, 156, 158, 160, 163

Codice di ordinazione	Codice prodotto	H	B	LF	WF	LH	Peso	CTWS
		mm	mm	mm	mm	mm	kg	
CER1212H16Q	75025274	12,0	12,0	100,0	16,0	22,0	0,2	16
CER1616H16Q	75025276	16,0	16,0	100,0	20,0	22,0	0,3	16
CER2020K16QHD	02475493	20,0	20,0	125,0	25,0	32,0	0,5	16
CER2525M16QHD	00016769	25,0	25,0	150,0	32,0	32,0	0,8	16
CER3225P16QHD	00016771	32,0	25,0	170,0	32,0	32,0	1,1	16
CER3232P16QHD	00016776	32,0	32,0	170,0	40,0	32,0	1,4	16
CEL1212H16Q	75025275	12,0	12,0	100,0	16,0	22,0	0,2	16
CEL1616H16Q	75025277	16,0	16,0	100,0	20,0	22,0	0,3	16
CEL2020K16QHD	02475514	20,0	20,0	125,0	25,0	32,0	0,4	16
CEL2525M16QHD	00016766	25,0	25,0	150,0	32,0	32,0	0,8	16
CEL3225P16QHD	00016770	32,0	25,0	170,0	32,0	32,0	1,1	16
CEL3232P16QHD	00016774	32,0	32,0	170,0	40,0	32,0	1,4	16
CER2525M22QHD	00016781	25,0	25,0	150,0	32,0	38,0	0,8	22
CER3225P22QHD	00016783	32,0	25,0	170,0	32,0	38,0	1,1	22
CER3232P22QHD	00016788	32,0	32,0	170,0	40,0	38,0	1,4	22
CEL2525M22QHD	00016777	25,0	25,0	150,0	32,0	38,0	0,8	22
CEL3225P22QHD	00016782	32,0	25,0	170,0	32,0	38,0	1,1	22
CEL3232P22QHD	00016785	32,0	32,0	170,0	40,0	38,0	1,4	22
CER2525M27QHD	00016800	25,0	25,0	150,0	32,0	46,0	0,9	27
CER3225P27QHD	00016857	32,0	25,0	170,0	32,0	46,0	1,1	27
CER3232P27QHD	00016878	32,0	32,0	170,0	40,0	46,0	1,5	27
CEL2525M27QHD	00016791	25,0	25,0	150,0	32,0	46,0	0,8	27
CEL3225P27QHD	00016830	32,0	25,0	170,0	32,0	46,0	1,2	27
CEL3232P27QHD	00016864	32,0	32,0	170,0	40,0	46,0	1,5	27

## Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Per attacco	Staffa	Chiave per vite staffa	Kit di bloccaggio	Vite staffa	Supporto inserto (S)	Vite supporto	Molla
...16Q							
...16QHD	CHD16	T15P-2	CSP16-T15P	L85020-T15P	GX16-1	CS3507-T09P	S6912
...22QHD	CHD22	T15P-7	–	L86025-T20P	GX16-1	CS3507-T09P	S7616
...27QHD	CHD27	T20P-7L	–	L86025-T20P	NX22-1	CS4009-T15P	S7616
...27QHD	CHD27	T20P-7L	–	L86025-T20P	VX27-1	C05012-T15P	S7616

Accessori

Per attacco	Supporto inserto (M)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Chiave per vite supporto
														
...16Q	MX16-1	GX16-0	-	-	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	-	-	-	-	T09P-2
...16QHD	MX16-1	GX16-0	-	-	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	-	-	-	-	T09P-2
...22QHD	MX22-1	NX22-97.5	NX22-98	NX22-99	NX22-98.5	NX22-99.5	NX22-0.5	NX22-1.5	NX22-0	NX22-2	NX22-3	NX22-4	-	T15P-2
...27QHD	MX27-1	VX27-98.5	VX27-2	-	VX27-99.5	VX27-0.5	VX27-1.5	VX27-98	VX27-99	VX27-3	VX27-4	VX27-0	-	T15P-2

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

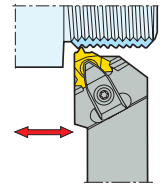
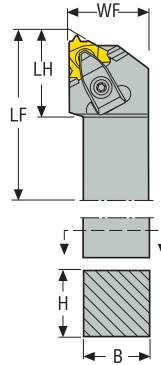
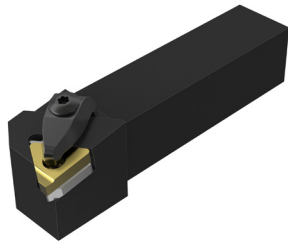
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato



Utensili, per lavorazioni esterne  
Per inserti tipo S, Snap-Tap®



—Versione destra in figura

—Per il programma inserti, vedere pagina(e) 122, 124, 126, 127, 132, 133, 138, 140, 142, 143, 146, 148, 150, 152, 154, 156, 158, 160, 163

Codice di ordinazione	Codice prodotto	H	B	LF	WF	LH	Peso	CTWS
		<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	lb	
CER1005-22QHD	02462826	1.000	1.000	5.000	1.250	1.300	1.5	22ER...
CEL1005-22QHD	02462854	1.000	1.000	5.000	1.250	1.300	1.8	22EL...
CER1006-22QHD	02462827	1.000	1.000	6.000	1.250	1.300	2.0	22ER...
CEL1006-22QHD	02462856	1.000	1.000	6.000	1.250	1.300	2.0	22EL...
CER1256-22QHD	02462829	1.250	1.250	6.000	1.500	1.417	2.9	22ER...
CEL1256-22QHD	02462857	1.250	1.250	6.000	1.500	1.300	3.1	22EL...
CER1506-22QHD	02462831	1.500	1.500	6.000	1.750	1.300	4.0	22ER...

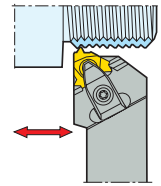
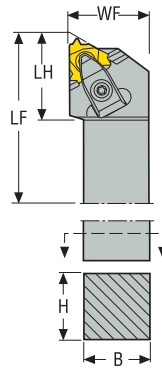
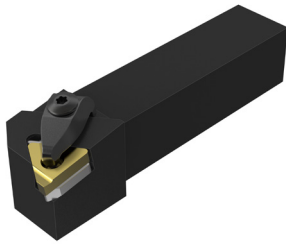
Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Per attacco	Staffa	Chiave per vite staffa	Vite staffa	Supporto inserto (S)	Vite supporto	Molla
CER/L..22..	CHD22	T20P-7L	L86025-T20P	NX22-1	CS4009-T15P	S7616

Accessori

Per attacco	Supporto inserto (M)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Chiave per vite supporto
CER/L..22..	MX22-1	NX22-97.5	NX22-98	NX22-99	NX22-98.5	NX22-99.5	NX22-0.5	NX22-1.5	NX22-0	NX22-2	NX22-3	NX22-4	T15P-2

Utensili, per lavorazioni esterne  
Per inserti tipo S, Snap-Tap®



—Versione destra in figura  
—Per il programma inserti, vedere pagina(e) 122, 124, 126, 127, 132, 133, 138, 140, 142, 143, 146, 148, 150, 152, 154, 156, 158, 160, 163

Codice di ordinazione	Codice prodotto	H	B	LF	WF	LH	Peso	CTWS
		<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	lb	
CER1006-27QHD	02462835	1.000	1.000	6.000	1.250	1.600	2.2	27ER...
CEL1006-27QHD	02462859	1.000	1.000	6.000	1.250	2.000	2.2	27EL...
CER1256-27QHD	02462837	1.250	1.250	6.000	1.500	1.732	2.9	27ER...
CEL1256-27QHD	02462861	1.250	1.250	6.000	1.500	1.600	2.9	27EL...
CER1506-27QHD	02462839	1.500	1.500	6.000	1.750	1.600	4.0	27ER...
CEL1506-27QHD	02462863	1.500	1.500	6.000	1.750	1.600	4.2	27EL...

Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Per attacco	Staffa	Chiave per vite staffa	Vite staffa	Supporto inserto (S)	Vite supporto	Molla
CEL 1006-27..	CHD27	T20P-7L	L86025-T20P	VX27-1	C05012-T15P	S7616
CEL 1506-27	CHD27	T20P-7L	L86025-T20P	VX27-1	C05012-T15P	S7616
CER/L 1256-27	CHD27	T20P-7L	L86025-T20P	VX27-1	C05012-T15P	S7616
CER 1006-27	CHD27	T20P-7L	L86025-T20P	VX27-1	C05012-T15P	S7616
CER 1506-27..	CHD27	T20P-7L	L86025-T20P	VX27-1	C05012-T15P	S7616

Accessori

Per attacco	Supporto inserto (M)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Chiave per vite supporto
CEL 1006-27..	MX27-1	VX27-98.5	-	VX27-0.5	VX27-1.5	VX27-98	VX27-99	VX27-3	VX27-4	VX27-0	VX27-2	T15P-2	
CEL 1506-27	MX27-1	VX27-98.5	VX27-2	VX27-99.5	VX27-0.5	VX27-1.5	VX27-98	VX27-99	VX27-3	VX27-4	VX27-0	T15P-2	
CER/L 1256-27	MX27-1	VX27-98.5	VX27-2	VX27-99.5	VX27-0.5	VX27-1.5	VX27-98	VX27-99	VX27-3	VX27-4	VX27-0	T15P-2	
CER 1006-27	MX27-1	VX27-98.5	VX27-2	VX27-99.5	VX27-0.5	VX27-1.5	VX27-98	VX27-99	VX27-3	VX27-4	VX27-0	T15P-2	
CER 1506-27..	MX27-1	VX27-99.5	VX27-2	-	VX27-0.5	VX27-1.5	VX27-98	VX27-99	VX27-3	VX27-4	VX27-0	T15P-2	

Filettatura per tornitura

MDT

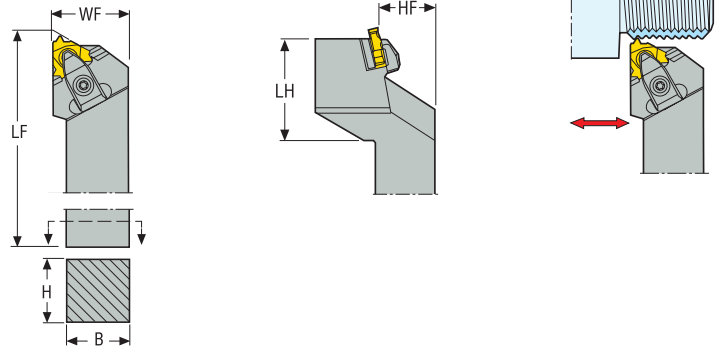
Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura


Allegato

Utensili, per lavorazioni esterne  
Per inserti tipo S, Snap-Tap®




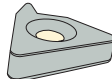




–Versione destra in figura









–Per il programma inserti, vedere pagina(e) 122, 124, 126, 127, 132, 133, 142, 143, 148, 150, 152, 154, 156, 158, 160, 161, 163, 164, 165, 166

Codice di ordinazione	Codice prodotto	H	B	LF	HF	WF	LH	Peso	CTWS
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	
CER2525M16CQHD	02457892	25,0	25,0	150,0	25,0	32,0	45,0	0,9	16
CER3232P16CQHD	02457893	32,0	32,0	170,0	32,0	40,0	45,0	1,6	16
CER2525M22CQHD	02457895	25,0	25,0	150,0	25,0	32,0	50,0	0,9	22
CER3232P22CQHD	02457897	32,0	32,0	170,0	32,0	40,0	50,0	1,6	22

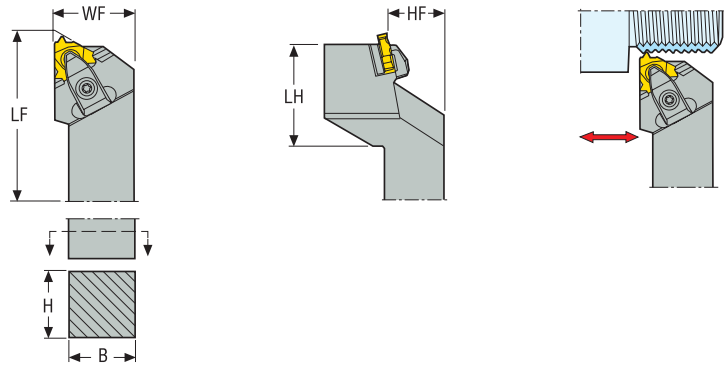
Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Per attacco	Staffa	Chiave per vite staffa	Vite staffa	Supporto inserto (S)	Vite supporto	Molla
						
..16CQHD	CHD16	T15P-7	L85020-T15P	GX16-1	CS3507-T09P	S6912
..22CQHD	CHD22	T20P-7L	L86025-T20P	NX22-1	CS4009-T15P	S7616

Accessori

Per attacco	Supporto inserto (M)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Chiave per vite supporto
								
..16CQHD	MX16-1	GX16-0	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	T09P-2
..22CQHD	MX22-1	NX22-0	NX22-2	NX22-3	NX22-4	NX22-98	NX22-99	T15P-2

Utensili, per lavorazioni esterne  
Per inserti tipo S, Snap-Tap®



—Versione destra in figura  
—Per il programma inserti, vedere pagina(e) 122, 124, 126, 127, 132, 133, 142, 143, 148, 150, 152, 154, 156, 158, 160, 161, 163, 164, 165, 166

Codice di ordinazione	Codice prodotto	H	B	LF	HF	WF	LH	Peso	CTWS
		<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	lb	
CER1006-16CQHD	02467118	1.000	1.000	6.000	1.000	1.250	2.000	2.0	16ER
CEL1006-16CQHD	02462864	1.000	1.000	6.000	1.000	1.250	2.000	2.0	16EL
CER1256-16CQHD	02462840	1.250	1.250	6.000	1.250	1.250	2.500	2.7	16ER
CER1006-22CQHD	02462842	1.000	1.000	6.000	1.000	1.250	2.000	2.2	22ER
CER1006-27CQHD	02462847	1.000	1.000	6.000	1.000	1.250	2.000	2.0	27ER

Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Per attacco	Staffa	Chiave per vite staffa	Vite staffa	Supporto inserto (S)	Vite	Vite supporto	Molla
..22CQHD	CHD22	T20P-7L	L86025-T20P	NX22-1	S7616	CS4009-T15P	-
..27CQHD	CHD27	T20P-7L	L86025-T20P	VX27-1	-	C05012-T15P	S7616
CEL 1006-16..	CHD16	T15P-7	L85020-T15P	GX16-1	-	CS3507-T09P	S6912
CER 1006-16..	CHD16	T15P-7	L85020-T15P	GX16-1	-	CS3507-T09P	S6912
CER 1256-16..	CHD16	T15P-7	L85020-T15P	GX16-1	-	CS3507-T09P	S6912

Accessori

Per attacco	Supporto inserto (M)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Chiave per vite supporto
..22CQHD	MX22-1	-	NX22-97.5	NX22-98	NX22-99	NX22-98.5	NX22-99.5	NX22-0.5	NX22-1.5	NX22-0	NX22-2	NX22-3	NX22-4	T15P-2
..27CQHD	MX27-1	-	VX27-98.5	VX27-2	-	VX27-99.5	VX27-0.5	VX27-1.5	VX27-98	VX27-99	VX27-3	VX27-4	VX27-0	T15P-2
CEL 1006-16..	MX16-1	-	GX16-0	-	-	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	-	-	-	T09P-2
CER 1006-16..	MX16-1	GX16-99	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	T09P-2
CER 1256-16..	MX16-1	-	GX16-0	-	-	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	-	-	-	T09P-2

Filettatura per tornitura

MDT

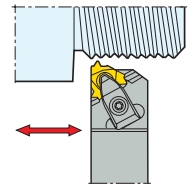
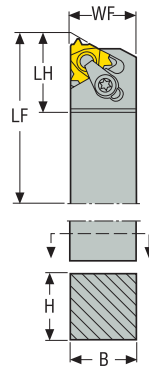
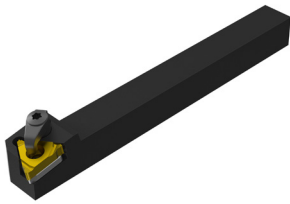
Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

Utensili, per lavorazioni esterne  
Per inserti tipo S, Snap-Tap®



—Versione destra in figura

—Per il programma inserti, vedere pagina(e) 122, 124, 126, 127, 132, 133, 138, 140, 142, 143, 146, 148, 150, 152, 154, 156, 158, 160, 163

Codice di ordinazione	Codice prodotto	H	B	LF	WF	LH	Peso	CTWS
		<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	lb	
CER0505-16Q-S	02508066	0.500	0.500	5.000	0.630	0.840	0.4	16ER..
CER06255-16Q-S	02508068	0.625	0.625	5.000	0.750	0.840	0.9	16ER..

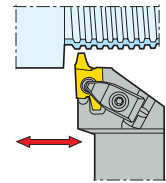
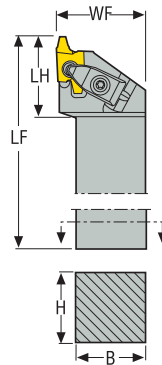
Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Per attacco	Chiave per vite staffa	Kit di bloccaggio	Supporto inserto (S)	Vite supporto
..16Q-S	T15P-2	CSP16-T15P	GX16-1	CS3507-T09P

Accessori

Per attacco	Supporto inserto (M)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Chiave per vite supporto
..16Q-S	MX16-1	GX16-0	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	T09P-2	

Utensili, per lavorazioni esterne  
Per inserti tipo K, Snap-Tap®



—Versione destra in figura  
—Per il programma inserti, vedere pagina(e) 154, 156, 158

Codice di ordinazione	Codice prodotto	H	B	CDX	LF	WF	LH	Peso	CTWS
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	
CER2525M20QHD	02528502	25,0	25,0	9999,0	150,0	32,0	34,0	0,8	20
CER3225P20QHD	02528504	32,0	25,0	9999,0	170,0	32,0	34,0	1,1	20
CER3232P20QHD	02528507	32,0	32,0	9999,0	170,0	40,0	34,0	1,4	20
CER4040R20HD	02853577	40,0	40,0	9999,0	200,0	42,0	35,0	2,6	20
CEL2525M20QHD	02528503	25,0	25,0	9999,0	150,0	32,0	34,0	0,8	20
CEL3225P20QHD	02528505	32,0	25,0	9999,0	170,0	32,0	34,0	1,1	20
CEL3232P20QHD	02528508	32,0	32,0	9999,0	170,0	40,0	34,0	1,4	20
CER2525M26QHD	02528509	25,0	25,0	9999,0	150,0	40,0	44,0	0,9	26
CER3225P26QHD	02528512	32,0	25,0	9999,0	170,0	40,0	44,0	1,2	26
CER3232P26QHD	02528516	32,0	32,0	9999,0	170,0	40,0	44,0	1,4	26
CER4040R26HD	02853578	40,0	40,0	9999,0	200,0	42,0	45,0	2,5	26
CEL2525M26QHD	02528511	25,0	25,0	9999,0	150,0	40,0	44,0	0,9	26
CEL3225P26QHD	02528513	32,0	25,0	9999,0	170,0	40,0	44,0	1,2	26
CEL3232P26QHD	02528517	32,0	32,0	9999,0	170,0	40,0	44,0	1,4	26

Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Per attacco	Staffa	Chiave per vite staffa	Vite staffa	Supporto inserto (K)	Vite supporto	Molla
...20	CHD22	T20P-7	L86025-T20P	KX20-2	CS4009-T15P	S7616
...26	CHD27	T20P-7	L86025-T20P	KX26-2	C05012-T15P	S7616
...20	CHD22	T20P-7	L86025-T20P	KX20-2	CS4009-T15P	S7616
...26	CHD27	T20P-7	L86025-T20P	KX26-2	C05012-T15P	S7616

Accessori

Per attacco	Supporto inserto (K)	Supporto inserto (K)	Supporto inserto (K)	Supporto inserto (K)	Supporto inserto (K)	Supporto inserto (K)	Chiave per vite supporto
...20	KX20-99	KX20-0	KX20-1	KX20-3	KX20-4	KX20-5	T15P-2
...26	KX26-99	KX26-0	KX26-1	KX26-3	KX26-4	KX26-5	T15P-2
...20	KX20-99	KX20-0	KX20-1	KX20-3	KX20-4	KX20-5	T15P-2
...26	KX26-99	KX26-0	KX26-1	KX26-3	KX26-4	KX26-5	T15P-2

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

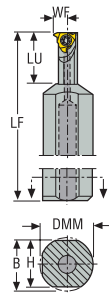
Maschiatura

Allegato

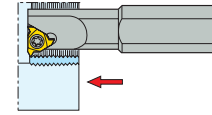
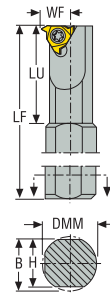
Utensili, per lavorazioni interne  
Per inserti tipo S, Snap-Tap®



SNR...09A




SNR/L





—Versione destra in figura

—Per il programma inserti, vedere pagina(e) 123, 125, 129, 130, 131, 135, 136, 139, 141, 144, 145, 147, 149, 151, 153, 155, 157, 159, 160, 162, 163, 164, 165, 166

Codice di ordinazione	Codice prodotto	H	B	LF	LU	WF	DMM	DCINN	DCINN2	Peso	CTWS
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	
SNR0020L09A	75069222	18,0	19,0	140,0	20,0	5,1	20,0	10,2	–	0,3	09
SNR0010H11	75029184	–	9,5	100,0	–	7,5	10,0	13,0	11,0	0,1	11
SNR0010K11	75025251	14,0	15,5	125,0	30,0	6,5	16,0	12,0	11,0	0,2	11
SNR0013L11	75025249	14,0	15,5	140,0	32,0	8,0	16,0	15,0	13,0	0,2	11
SNL0010H11	75025415	–	9,5	100,0	–	7,5	10,0	13,0	11,0	0,1	11
SNL0010K11	75025250	14,0	15,5	125,0	30,0	6,5	16,0	12,0	11,0	0,2	11
SNL0013L11	75025248	14,0	15,5	140,0	32,0	8,0	16,0	15,0	13,0	0,2	11
SNR0016M16	75025244	14,0	15,5	150,0	40,0	10,3	16,0	19,0	16,0	0,3	16
SNL0016M16	75025243	14,0	15,5	150,0	40,0	10,3	16,0	19,0	16,0	0,3	16
SNR0020Q22	75025414	18,0	19,0	180,0	45,0	13,0	20,0	24,0	22,0	0,4	22
SNL0020Q22	75025416	18,0	19,0	180,0	45,0	13,0	20,0	24,0	22,0	0,4	22

Parti di ricambio, comprese nella fornitura

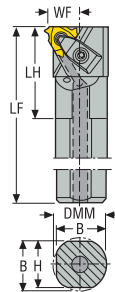
Per attacco	Chiave per vite inserto	Vite di bloccaggio inserto
...09A	 T07P-2	 C02205-T07P
...11	T07P-2	C02506-T07P
...16	T15P-2	C03508-T15P
...22	T15P-2	C04011-T15P

DCINN2, modificato. Vedere pagina 34, 35

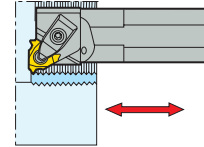
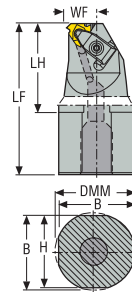
Utensili, per lavorazioni interne  
Per inserti tipo S, Snap-Tap®



CNR/L...AHD



CNR/L...APIHD



—Versione destra in figura  
—Per il programma inserti, vedere pagina(e) 123, 125, 129, 130, 131, 135, 136, 139, 141, 144, 145, 147, 149, 151, 153, 155, 157, 159, 160, 162, 163, 164, 165, 166

Codice di ordinazione	Codice prodotto	H	B	LF	WF	LH	DMM	DCINN	DCINN2	Peso	CTWS
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	
CNR0020P16AHD	02555888	18,0	19,0	170,0	13,8	41,0	20,0	24,0	—	0,4	16..
CNR0025R16AHD	02555891	23,0	24,0	200,0	16,3	40,0	25,0	29,0	26,0	0,6	16..
CNR0032S16AHD	02555895	30,0	31,0	250,0	19,8	47,0	32,0	36,0	32,0	1,4	16..
CNR0040T16AHD	02555900	37,0	38,5	300,0	23,8	47,0	40,0	44,0	40,0	2,6	16..
CNR0050U16AHD	02555906	47,0	48,5	350,0	28,8	45,0	50,0	54,0	50,0	4,9	16..
CNL0020P16AHD	02555907	18,0	19,0	171,0	11,78	41,0	20,0	24,0	—	0,4	16..
CNL0025R16AHD	02555908	23,0	24,0	171,0	11,78	40,0	25,0	29,0	26,0	0,6	16..
CNL0032S16AHD	02555909	30,0	31,0	250,0	19,8	47,0	32,0	36,0	32,0	1,4	16..
CNL0040T16AHD	02555910	37,0	38,5	300,0	23,8	47,0	40,0	44,0	40,0	2,6	16..
CNR0025R22AHD	02555913	23,0	24,0	200,0	17,8	45,0	25,0	30,0	—	0,6	22..
CNR0032S22AHD	02555919	30,0	31,0	250,0	21,3	46,0	32,0	38,0	32,0	1,4	22..
CNR0040T22AHD	02556097	37,0	38,5	300,0	25,3	53,0	40,0	46,0	40,0	2,6	22..
CNR0050U22AHD	02556101	47,0	48,5	350,0	30,3	51,0	50,0	56,0	50,0	4,8	22..
CNR0063V22AHD	02556102	60,0	61,5	400,0	36,8	56,0	63,0	69,0	63,0	9,1	22..
CNL0025R22AHD	02556104	23,0	24,0	200,0	17,8	45,0	25,0	30,0	—	0,6	22..
CNL0032S22AHD	02556106	30,0	31,0	250,0	21,3	46,0	32,0	38,0	32,0	1,4	22..
CNL0040T22AHD	02556107	37,0	38,5	300,0	25,3	53,0	40,0	46,0	40,0	2,6	22..
CNL0050U22AHD	02556108	47,0	48,5	350,0	30,3	51,0	50,0	56,0	50,0	4,8	22..
CNR0050T22APIHD	02556244	47,0	48,5	300,0	20,5	114,0	50,0	49,0	—	3,7	22..
CNR0063T22APIHD	02817098	60,0	61,5	300,0	22,6	119,0	63,0	50,5	—	5,4	22..
CNL0063T22APIHD	02817100	60,0	61,5	300,0	22,6	119,0	63,0	50,5	—	5,4	22..
CNR0040T27AHD	02556109	37,0	38,5	300,0	26,8	62,0	40,0	48,0	44,0	2,5	27..
CNR0050U27AHD	02556110	47,0	48,5	350,0	31,8	61,0	50,0	58,0	50,0	4,8	27..
CNR0063V27AHD	02556120	60,0	61,5	400,0	38,3	70,0	63,0	70,0	63,0	9,0	27..
CNL0040T27AHD	02556122	37,0	38,5	300,0	26,8	62,0	40,0	48,0	44,0	2,5	27..
CNL0050U27AHD	02556130	47,0	48,5	350,0	31,8	61,0	50,0	58,0	50,0	4,8	27..
CNR0063T27APIHD	02817102	60,0	61,5	300,0	23,1	119,0	63,0	50,5	—	5,6	27..
CNL0063T27APIHD	02817105	60,0	61,5	300,0	23,1	119,0	63,0	50,5	—	5,4	27..

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato



## Parti di ricambio, comprese nella fornitura

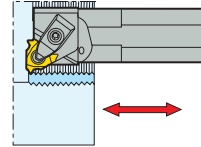
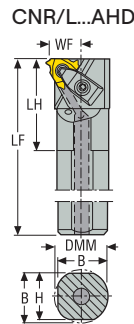
Per attacco	Staffa	Chiave per vite staffa	Kit di bloccaggio	Vite staffa	Supporto inserto (S)	Vite supporto	Molla
...R22, ...S22	–	T15P-2	CSP22HD-T15P	–	NX22-1	CS4009-T15P	–
...T22, ...U22, ...V22	CHD22	T20P-7L	–	L86025-T20P	NX22-1	CS4009-T15P	S7616
..27..	CHD27	T20P-7L	–	L86025-T20P	VX27-1	C05012-T15P	S7616
..P, ..R16AHD	–	T15P-2	CSP16HD-T15P	–	GX16-1	CS3507-T09P	–
..S, ..T, ..U16AHD	CHD16	T15P-2	–	L85020-T15P	GX16-1	CS3507-T09P	S6912

## Accessori

Per attacco	Supporto inserto (M)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Chiave per vite supporto
...R22, ...S22	MX22-1	NX22-97.5	NX22-98	NX22-99	NX22-98.5	NX22-99.5	NX22-0.5	NX22-1.5	NX22-0	NX22-2	NX22-3	NX22-4	–	
...T22, ...U22, ...V22	MX22-1	NX22-97.5	NX22-98	NX22-99	NX22-98.5	NX22-99.5	NX22-0.5	NX22-1.5	NX22-0	NX22-2	NX22-3	NX22-4	T15P-2	
..27..	MX27-1	VX27-98.5	VX27-2	–	VX27-99.5	VX27-0.5	VX27-1.5	VX27-98	VX27-99	VX27-3	VX27-4	VX27-0	T15P-2	
..P, ..R16AHD	MX16-1	GX16-0	–	–	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	–	–	–	T09P-2	
..S, ..T, ..U16AHD	MX16-1	GX16-0	–	–	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	–	–	–	T09P-2	

DCINN2, modificato. Vedere pagina 34, 35

Utensili, per lavorazioni interne  
Per inserti tipo S, Snap-Tap®



—Versione destra in figura  
—Per il programma inserti, vedere pagina(e) 123, 125, 129, 130, 131, 135, 136, 139, 141, 144, 145, 147, 149, 151, 153, 155, 157, 159, 160, 162, 163, 164, 165, 166

Codice di ordinazione	Codice prodotto	H	B	LF	WF	LH	DMM	DCINN	DCINN2	Peso	CTWS
		<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	lb	
CNR000757-16AHD	02562574	0.650	0.707	6.693	0.520	1.181	0.750	0.950	0.800	0.7	16..
CNL000757-16AHD	02562790	0.650	0.707	6.693	0.520	1.181	0.750	0.950	0.800	0.9	16..
CNR001008-16AHD	02562785	0.902	0.957	7.874	0.650	2.126	1.000	1.150	1.000	1.5	16..
CNL001008-16AHD	02562791	0.902	0.957	7.874	0.650	2.126	1.000	1.150	1.000	1.5	16..
CNR0012510-16AHD	02562786	1.150	1.209	9.843	0.780	1.811	1.250	1.400	1.200	2.9	16..
CNL0012510-16AHD	02562792	1.150	1.209	9.843	0.780	1.811	1.250	1.400	1.200	2.9	16..
CNR0015012-16AHD	02562787	1.339	1.427	11.811	0.898	1.811	1.500	1.700	1.500	5.1	16..
CNL0015012-16AHD	02562793	1.339	1.427	11.811	0.898	1.811	1.500	1.700	1.500	5.1	16..
CNR0017514-16AHD	02562788	1.591	1.677	13.780	1.028	2.165	1.750	2.000	1.800	8.2	16..
CNL0017514-16AHD	02562794	1.591	1.677	13.780	1.028	2.165	1.750	2.000	1.800	7.9	16..
CNR0020014-16AHD	02562789	1.843	1.929	13.780	1.150	2.244	2.000	2.200	2.000	10.8	16..
CNL0020014-16AHD	02562795	1.843	1.929	13.780	1.150	2.244	2.000	2.200	2.000	10.8	16..

Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Per attacco	Staffa	Chiave per vite staffa	Kit di bloccaggio	Vite staffa	Supporto inserto (S)	Vite supporto	Molla
CNR/L...0757..1008	-	T15P-2	CSP16HD-T15P	-	GX16-1	CS3507-T09P	-
CNR..12510	CHD16	T15P-7	-	L85020-T15P	GX16-1	CS3507-T09P	S6912
CNR/L...12510..15012	CHD16	T15P-2	-	L85020-T15P	GX16-1	CS3507-T09P	S6912
CNR/L...12510..15012	CHD16	T15P-2	-	L85020-T15P	GX16-1	CS3507-T09P	S6912
CNR..17514	CHD16	-	-	L85020-T15P	GX16-1	CS3507-T09P	S6912
CNL...17514	CHD16	T15P-2	-	L85020-T15P	GX16-1	CS3507-T09P	S6912
CNR/L..20014	CHD16	T15P-2	-	L85020-T15P	GX16-1	CS3507-T09P	S6912

Filettatura per tornitura

MDT









Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

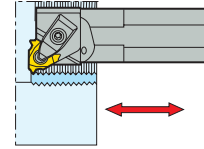
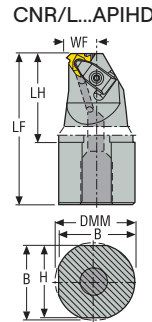
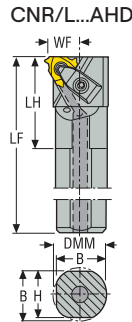
Allegato

Accessori

Per attacco	Supporto inserto (M)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Chiave per vite supporto
								
CNR/L..0757..1008	MX16-1	GX16-0	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	T09P-2
CNR..12510	MX16-1	GX16-0	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	T09P-2
CNR/L..12510..15012	MX16-1	GX16-0	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	T09P-2
CNR/L..12510..15012	MX16-1	GX16-0	GX16-2	GX16-4	GX16-98	GX16-99	-	T09P-2
CNR..17514	MX16-1	GX16-0	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	T09P-2
CNL..17514	MX16-1	GX16-0	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	T09P-2
CNR/L..20014	MX16-1	GX16-0	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	T09P-2

DCINN2, modificato. Vedere pagina 34, 35

Utensili, per lavorazioni interne  
Per inserti tipo S, Snap-Tap®



–Versione destra in figura  
–Per il programma inserti, vedere pagina(e) 123, 125, 129, 130, 131, 135, 136, 139, 141, 144, 145, 147, 149, 151, 153, 155, 157, 159, 160, 162, 163, 164, 165, 166

Codice di ordinazione	Codice prodotto	H	B	LF	WF	LH	DMM	DCINN	DCINN2	Peso	CTWS
		<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>lb</i>	
CNR001008-22AHD	02562797	0.902	0.957	7.917	0.709	1.736	1.000	1.200	1.000	1.5	22..
CNL001008-22AHD	02562803	0.902	0.957	7.917	0.709	1.736	1.000	1.200	1.000	1.5	22..
CNR0012510-22AHD	02562798	1.150	1.209	9.843	0.839	2.126	1.250	1.500	1.200	2.9	22..
CNL0012510-22AHD	02562804	1.150	1.209	9.843	0.839	2.126	1.250	1.500	1.200	2.9	22..
CNR0015012-22AHD	02562799	1.339	1.427	11.811	0.969	2.126	1.500	1.800	1.800	5.1	22..
CNL0015012-22AHD	02562805	1.339	1.427	11.811	1.183	2.126	1.500	1.800	1.800	5.3	22..
CNR0017514-22AHD	02562800	1.591	1.677	13.780	1.091	2.126	1.750	2.100	1.800	8.2	22..
CNL0017514-22AHD	02562806	1.591	1.677	13.780	1.091	2.126	1.750	2.100	1.800	8.6	22..
CNR0020014-22AHD	02562801	1.843	1.929	13.780	1.209	2.323	2.000	2.300	2.000	11.0	22..
CNL0020014-22AHD	02562807	1.843	1.929	13.780	1.209	2.323	2.000	2.300	2.000	10.6	22..
CNR0025016-22AHD	02562802	2.343	2.429	15.748	1.457	2.402	2.500	2.800	2.500	20.3	22..
CNL0025016-22AHD	02562808	2.343	2.429	15.748	1.457	2.402	2.500	2.800	2.500	19.8	22..
CNR00200T22APIHD	02562815	1.843	1.929	12.000	0.880	5.000	2.000	1.600	–	8.4	22..
CNR00250T22APIHD	02562816	2.343	2.429	12.000	0.880	5.000	2.500	1.600	–	11.9	22..

Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Per attacco	Staffa	Chiave per vite staffa	Kit di bloccaggio	Vite staffa	Supporto inserto (S)	Chiave per vite supporto/staffa	Vite supporto	Molla
CNR..1008..2510..	–	–	CSP22HD-T15P	–	NX22-1	T15P-2	CS4009-T15P	–
CNL..1008..2510..	–	T15P-2	CSP22HD-T15P	–	NX22-1	–	CS4009-T15P	–
CNR/L..5012..5016..	CHD22	T20P-7L	–	L86025-T20P	NX22-1	–	CS4009-T15P	S7616
CNR..200..250T..	CHD22	T20P-7L	–	L86025-T20P	NX22-1	–	CS4009-T15P	S7616

Accessori

Per attacco	Supporto inserto (M)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Chiave per vite supporto
CNR..1008..2510..	MX22-1	NX22-97.5	NX22-98	NX22-99	NX22-98.5	NX22-99.5	NX22-0.5	NX22-1.5	NX22-0	NX22-2	NX22-3	NX22-4	–	
CNL..1008..2510..	MX22-1	NX22-97.5	NX22-98	NX22-99	NX22-98.5	NX22-99.5	NX22-0.5	NX22-1.5	NX22-0	NX22-2	NX22-3	NX22-4	–	
CNR/L..5012..5016..	MX22-1	NX22-97.5	NX22-98	NX22-99	NX22-98.5	NX22-99.5	NX22-0.5	NX22-1.5	NX22-0	NX22-2	NX22-3	NX22-4	T15P-2	
CNR..200..250T..	MX22-1	NX22-97.5	NX22-98	NX22-99	NX22-98.5	NX22-99.5	NX22-0.5	NX22-1.5	NX22-0	NX22-2	NX22-3	NX22-4	T15P-2	

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

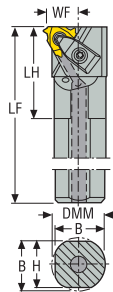
Maschiatura

Allegato

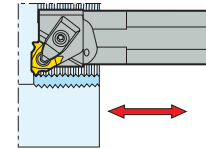
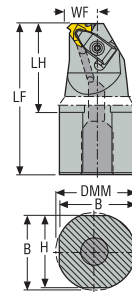
Utensili, per lavorazioni interne  
Per inserti tipo S, Snap-Tap®



CNR/L...AHD



CNR/L...APIHD



—Versione destra in figura

—Per il programma inserti, vedere pagina(e) 123, 125, 129, 130, 131, 135, 136, 139, 141, 144, 145, 147, 149, 151, 153, 155, 157, 159, 160, 162, 163, 164, 165, 166

Codice di ordinazione	Codice prodotto	H	B	LF	WF	LH	DMM	DCINN	DCINN2	Peso	CTWS
		<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	lb	
CNR0015012-27AHD	02562809	1.339	1.427	11.811	1.020	2.441	1.500	1.900	1.500	4.9	27..
CNL0015012-27AHD	02562812	1.339	1.427	11.811	1.020	2.441	1.500	1.900	1.500	4.9	27..
CNR0017514-27AHD	02562810	1.591	1.677	13.780	1.150	2.402	1.750	2.200	1.800	8.2	27..
CNL0017514-27AHD	02562813	1.591	1.677	13.780	1.150	2.402	1.750	2.200	1.800	8.4	27..
CNR0020014-27HD	02790281	1.843	1.929	13.780	1.346	2.283	2.000	2.362	2.000	11.5	27..
CNR0025016-27AHD	02562811	2.343	2.429	15.748	1.520	2.756	2.500	2.900	2.500	19.6	27..
CNL0025016-27AHD	02562814	2.343	2.429	15.748	1.520	2.756	2.500	2.900	2.500	20.3	27..
CNR00200T27APIHD	02562819	1.843	1.929	12.000	0.900	5.000	2.000	1.600	1.600	8.4	27...
CNR00250T27APIHD	02562820	2.343	2.429	12.000	0.900	5.000	2.500	1.600	1.600	11.9	27...

### Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Per attacco	Staffa	Chiave per vite staffa	Vite staffa	Supporto inserto (S)	Vite supporto	Molla
CNR/L...15012-25016..	CHD27	T20P-7L	L86025-T20P	VX27-1	C05012-T15P	S7616
CNR...200...250T..	CHD27	T20P-7	L86025-T20P	VX27-1	C05012-T15P	S7616

### Accessori

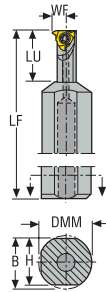
Per attacco	Supporto inserto (M)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Chiave per vite supporto
CNR/L...15012-25016..	MX27-1	VX27-98.5	VX27-2	VX27-99.5	VX27-0.5	VX27-1.5	VX27-98	VX27-99	VX27-3	VX27-4	VX27-0	T15P-2
CNR...200...250T..	MX27-1	VX27-98.5	VX27-2	VX27-99.5	VX27-0.5	VX27-1.5	VX27-98	VX27-99	VX27-3	VX27-4	VX27-0	T15P-2

DCINN2, modificato. Vedere pagina 34, 35

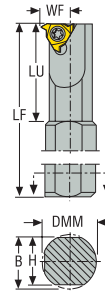
Utensili, per lavorazioni interne  
Per inserti tipo S, Snap-Tap®



SNR...09A



SNR/L



—Versione destra in figura

—Per il programma inserti, vedere pagina(e) 123, 125, 129, 130, 131, 135, 136, 139, 141, 144, 145, 147, 149, 151, 153, 155, 157, 159, 160, 162, 163, 164, 165, 166

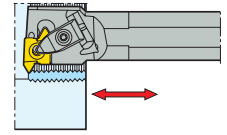
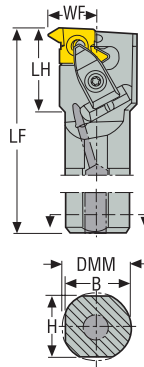
Codice di ordinazione	Codice prodotto	H	B	LF	LU	WF	DMM	Peso	CTWS
		<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	lb	
SNR000750-55-09A	00086856	0.691	0.707	5.500	—	0.201	0.750	0.7	09NR..
SNR000375-40-11	00072380	0.336	0.350	4.000	—	0.285	0.375	0.2	11NR..
SNL00037540-11	00072403	0.336	0.350	4.000	—	0.285	0.375	0.2	11NL..
SNR00062555-11	00072332	0.441	0.470	5.500	1.250	0.315	0.625	0.7	11NR..
SNL00062555-11	00072405	0.441	0.470	5.500	—	0.315	0.625	0.4	11NL..
SNR000375-60-11H	00072376	0.336	0.350	6.000	—	0.285	0.375	0.4	11NR..
SNR000625-60-16	00072374	0.566	0.587	6.000	—	0.406	0.625	0.7	16NR..
SNL00062560-16	00072407	0.566	0.587	6.000	—	0.406	0.625	0.7	16NL..
SNR000625-80-16H	00072330	0.566	0.587	8.000	—	0.406	0.625	1.5	16NR..
SNR00075-70-22	00072314	0.691	0.707	7.000	—	0.492	0.750	0.7	22NR..
SNL0007570-22	00072411	0.691	0.707	7.000	—	0.492	0.750	0.9	22NL..
SNR000750-10-22H	00072370	0.691	0.707	10.000	—	0.492	0.750	2.7	22NR..

Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Per attacco	Chiave per vite inserto	Vite di bloccaggio inserto
..09	T07P-2	C02205-T07P
..11	T07P-2	C02506-T07P
..16	T15P-2	C03508-T15P
..22	T15P-2	C04011-T15P

Utensili, per lavorazioni interne

Per inserti tipo K, Snap-Tap®



—Versione destra in figura

—Per il programma inserti, vedere pagina(e) 123, 125, 155, 157, 159

Codice di ordinazione	Codice prodotto	H	B	CDX	LF	WF	LH	DMM	DCINN	DCINN2	Peso	CTWS
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	
CNR0025R20AHD	02556131	23,0	24,0	9999,0	200,0	20,5	50,0	25,0	38,0	—	0,7	20
CNR0032S20AHD	02556132	30,0	31,0	9999,0	250,0	24,0	50,0	32,0	44,0	38,0	1,4	20
CNR0040T20AHD	02556133	37,0	38,5	9999,0	300,0	28,0	50,0	40,0	51,0	40,0	2,6	20
CNL0025R20AHD	02556134	23,0	24,0	9999,0	200,0	20,5	50,0	25,0	38,0	—	0,7	20
CNL0032S20AHD	02556135	30,0	31,0	9999,0	250,0	24,0	50,0	32,0	44,0	38,0	1,4	20
CNR0032S26AHD	02556136	30,0	31,0	9999,0	250,0	27,0	61,0	32,0	50,0	50,0	1,5	26
CNR0040T26AHD	02556137	37,0	38,5	9999,0	300,0	31,0	60,0	40,0	55,0	50,0	2,6	26
CNR0050U26AHD	02556138	47,0	48,5	9999,0	350,0	36,0	62,0	50,0	65,0	—	4,9	26
CNR0063V26AHD	02556139	60,0	61,5	9999,0	400,0	42,5	64,0	63,0	80,0	63,0	8,9	26
CNL0040T26AHD	02556140	37,0	38,5	—	300,0	31,0	60,0	40,0	55,0	50,0	2,5	26

Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Per attacco	Staffa	Chiave per vite staffa	Vite staffa	Supporto inserto (K)	Vite supporto	Molla
..20	CHD22	T20P-7L	L86025-T20P	KX20-2	CS4009-T15P	S7616
..26	CHD27	T20P-7L	L86025-T20P	KX26-2	C05012-T15P	S7616

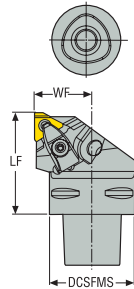
Accessori

Per attacco	Supporto inserto (K)	Supporto inserto (K)	Supporto inserto (K)	Supporto inserto (K)	Supporto inserto (K)	Supporto inserto (K)	Chiave per vite supporto
..20	KX20-99	KX20-0	KX20-1	KX20-3	KX20-4	KX20-5	T15P-2
..26	KX26-99	KX26-0	KX26-1	KX26-3	KX26-4	KX26-5	T15P-2

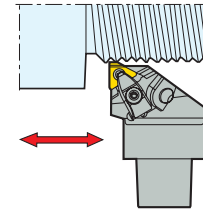
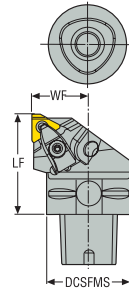
DCINN2, modificato. Vedere pagina 34, 35

**Seco-Capto™ – Utensili, per lavorazioni esterne**  
 Per inserti tipo S, Snap-Tap®


CER/L-..HD



CER/L-..CHD



–Versione destra in figura

–Per il programma inserti, vedere pagina(e) 122, 124, 126, 127, 132, 133, 138, 140, 142, 143, 146, 148, 150, 152, 154, 156, 158, 160, 161, 163, 164, 165, 166

Codice di ordinazione	Codice prodotto	DCSFMS		LF		WF		Peso	CTWS	
		mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch			kg
C4-CER-27050-16HD	02484547	40,0	1.575	50,0	1.969	27,0	1.063	0,5	1.100	16..
C4-CEL-27050-16HD	02484655	40,0	1.575	50,0	1.969	27,0	1.063	0,5	1.100	16..
C4-CER-27050-22HD	02484649	40,0	1.575	50,0	1.969	27,0	1.063	0,5	1.100	22..
C4-CEL-27050-22HD	02484656	40,0	1.575	50,0	1.969	27,0	1.063	0,5	1.100	22..
C5-CER-35060-16HD	02484650	50,0	1.969	60,0	2.362	35,0	1.378	0,8	1.760	16..
C5-CEL-35060-16HD	02484657	50,0	1.969	60,0	2.362	35,0	1.378	0,8	1.760	16..
C5-CER-35060-22HD	02484652	50,0	1.969	60,0	2.362	35,0	1.378	0,9	1.980	22..
C5-CEL-35060-22HD	02484658	50,0	1.969	60,0	2.362	35,0	1.378	0,9	1.980	22..
C5-CER-35060-27HD	02844418	50,0	1.969	60,0	2.362	35,0	1.378	0,8	1.760	27..
C5-CEL-35060-27HD	02844420	50,0	1.969	60,0	2.362	35,0	1.378	0,8	1.760	27..
C6-CER-45065-16HD	02484653	63,0	2.480	65,0	2.559	45,0	1.772	1,3	2.870	16..
C6-CEL-45065-16HD	02484661	63,0	2.480	65,0	2.559	45,0	1.772	1,3	2.870	16..
C6-CER-45065-22HD	02484654	63,0	2.480	65,0	2.559	45,0	1.772	1,3	2.870	22..
C6-CEL-45065-22HD	02484663	63,0	2.480	65,0	2.559	45,0	1.772	1,3	2.870	22..
C6-CER-45065-27HD	02484848	63,0	2.480	65,0	2.559	45,0	1.772	1,3	2.870	27..
C6-CEL-45065-27HD	02484860	63,0	2.480	65,0	2.559	45,0	1.772	1,3	2.870	27..

**Parti di ricambio, comprese nella fornitura**

Per attacco	Staffa	Chiave per vite staffa	Vite staffa	Ugello refrigerante	Supporto inserto (S)	Vite supporto	Molla
...16HD	CHD16	T15P-7	L85020-T15P	CN16	GX16-1	CS3507-T09P	S6912
...22HD	CHD22	T20P-7L	L86025-T20P	CN16	NX22-1	CS4009-T15P	S7616
...27HD	CHD27	T20P-7L	L86025-T20P	CN16	VX27-1	C05012-T15P	S7616
...45065-27HD	CHD27	T20P-7L	L86025-T20P	CN16	VX27-1	C05012-T15P	S7616



Accessori

Per attacco	Supporto inserto (M)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Chiave per vite supporto
													
...16HD	MX16-1	GX16-0	-	-	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	-	-	-	T09P-2
...22HD	MX22-1	NX22-97.5	NX22-98	NX22-99	NX22-98.5	NX22-99.5	NX22-0.5	NX22-1.5	NX22-0	NX22-2	NX22-3	NX22-4	T15P-2
...27HD	MX27-1	VX27-98.5	VX27-2	-	VX27-99.5	VX27-0.5	VX27-1.5	VX27-98	VX27-99	VX27-3	VX27-4	VX27-0	T15P-7
...45065-27HD	MX27-1	VX27-98.5	VX27-2	-	VX27-99.5	VX27-0.5	VX27-1.5	VX27-98	VX27-99	VX27-3	VX27-4	VX27-0	T15P-2

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

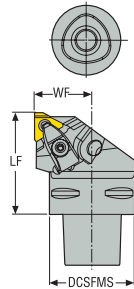
Filettatura di fresatura

Maschiatura

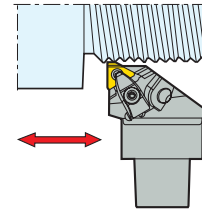
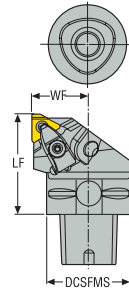
Allegato

**Seco-Capto™ – Utensili, per lavorazioni esterne**  
 Per inserti tipo S, Snap-Tap®


CER/L-..HD



CER/L-..CHD



–Versione destra in figura














–Per il programma inserti, vedere pagina(e) 122, 124, 126, 127, 132, 133, 138, 140, 142, 143, 146, 148, 150, 152, 154, 156, 158, 160

Codice di ordinazione	Codice prodotto	DCSFMS		LF		WF		Peso	CTWS	
		mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch			kg
C4-CER-27050-16CHD	02484668	40,0	1.575	50,0	1.969	27,0	1.063	0,5	1.100	16
C4-CEL-27050-16CHD	02484795	40,0	1.575	50,0	1.969	27,0	1.063	0,5	1.100	16
C5-CER-35060-16CHD	02484784	50,0	1.969	60,0	2.362	35,0	1.378	0,8	1.760	16
C5-CEL-35060-16CHD	02484802	50,0	1.969	60,0	2.362	35,0	1.378	0,9	1.980	16
C6-CER-45065-16CHD	02484786	63,0	2.480	65,0	2.559	45,0	1.772	1,3	2.870	16
C6-CEL-45065-16CHD	02484843	63,0	2.480	65,0	2.559	45,0	1.772	1,3	2.870	16
C4-CER-27050-22CHD	02484775	40,0	1.575	50,0	1.969	27,0	1.063	0,5	1.100	22
C4-CEL-27050-22CHD	02484800	40,0	1.575	50,0	1.969	27,0	1.063	0,5	1.100	22
C5-CER-35060-22CHD	02484785	50,0	1.969	60,0	2.362	35,0	1.378	0,9	1.980	22
C5-CEL-35060-22CHD	02484804	50,0	1.969	60,0	2.362	35,0	1.378	0,8	1.760	22
C6-CER-45065-22CHD	02484790	63,0	2.480	65,0	2.559	45,0	1.772	1,4	3.090	22
C6-CEL-45065-22CHD	02484845	63,0	2.480	65,0	2.559	45,0	1.772	1,3	2.870	22
C6-CER-45065-27CHD	02484854	63,0	2.480	65,0	2.559	45,0	1.772	1,4	3.090	27
C6-CEL-45065-27CHD	02484862	63,0	2.480	65,0	2.559	45,0	1.772	1,3	2.870	27

**Parti di ricambio, comprese nella fornitura**

Per attacco	Staffa	Chiave per vite staffa	Vite staffa	Ugello refrigerante	Supporto inserto (S)	Vite supporto	Molla
...16CHD	CHD16	T15P-7	L85020-T15P	CN16	GX16-1	CS3507-T09P	S6912
...22CHD	CHD22	T20P-7L	L86025-T20P	CN16	NX22-1	CS4009-T15P	S7616
...27CHD	CHD27	T20P-7L	L86025-T20P	CN16	VX27-1	C05012-T15P	S7616

Accessori

Per attacco	Supporto inserto (M)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Chiave per vite supporto
													
...16CHD	MX16-1	GX16-0	-	-	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	-	-	-	T09P-2
...22CHD	MX22-1	NX22-97.5	NX22-98	NX22-99	NX22-98.5	NX22-99.5	NX22-0.5	NX22-1.5	NX22-0	NX22-2	NX22-3	NX22-4	T15P-2
...27CHD	MX27-1	VX27-98.5	VX27-2	-	VX27-99.5	VX27-0.5	VX27-1.5	VX27-98	VX27-99	VX27-3	VX27-4	VX27-0	T15P-2

Filettatura per tornitura

MDT

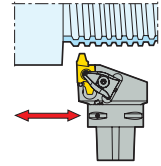
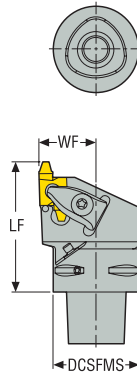
Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

**Seco-Capto™ – Utensili, per lavorazioni esterne**  
Per inserti tipo K, Snap-Tap®



–Versione destra in figura  
–Per il programma inserti, vedere pagina(e) 122, 124, 154, 156, 158

Codice di ordinazione	Codice prodotto	DCSFMS		WF		Peso		CTWS	
		mm	Inch	mm	Inch	kg	lb		
C4-CER-27060-20HD	02853589	40,0	1.575	60,0	2.362	27,0	1.063	0,6 1.320	20..
C4-CER-27065-26HD	02853590	40,0	1.575	65,0	2.559	27,0	1.063	0,6 1.320	26..
C5-CER-35060-20HD	02853591	50,0	1.969	60,0	2.362	35,0	1.378	0,8 1.760	20..
C5-CER-35065-26HD	02790776	50,0	1.969	65,0	2.559	35,0	1.378	0,8 1.760	26..
C6-CER-45065-20HD	02853587	63,0	2.480	65,0	2.559	45,0	1.772	1,3 2.870	20..
C6-CER-45070-26HD	02853595	63,0	2.480	70,0	2.756	45,0	1.772	1,5 3.310	26..

**Parti di ricambio, comprese nella fornitura**

Per attacco	Staffa	Chiave per vite staffa	Vite staffa	Ugello refrigerante	Supporto inserto (K)	Vite supporto	Molla
...20HD	CHD22	T20P-7	L86025-T20P	CN6	KX20-2	CS4009-T15P	S7616
...26HD	CHD27	T20P-7	L86025-T20P	CN6	KX26-2	C05012-T15P	S7616

**Accessori**

Per attacco	Supporto inserto (K)	Supporto inserto (K)	Supporto inserto (K)	Supporto inserto (K)	Supporto inserto (K)	Supporto inserto (K)	Chiave per vite supporto
...20HD	KX20-99	KX20-0	KX20-1	KX20-3	KX20-4	KX20-5	T15P-2
...26HD	KX26-99	KX26-0	KX26-1	KX26-3	KX26-4	KX26-5	T15P-2

Filettatura per tornitura

MDT

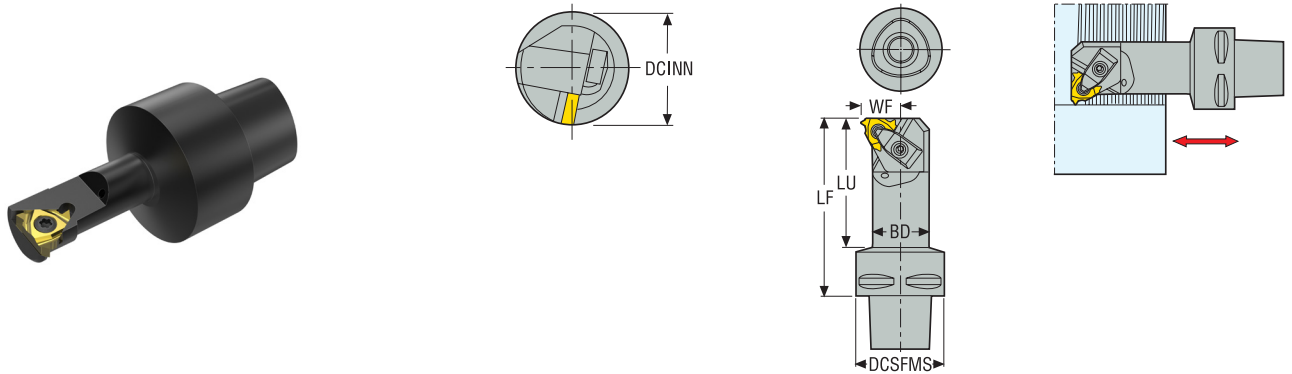
Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

**Seco-Capto™ – Utensili, per lavorazioni interne**  
 Per inserti tipo S, Snap-Tap®



–Versione destra in figura

–Per il programma inserti, vedere pagina(e) 123, 125, 129, 130, 131, 135, 136, 139, 141, 144, 145, 147, 149, 151, 153, 155, 157, 159, 160, 162, 163, 164, 165, 166

Codice di ordinazione	Codice prodotto	BD	DCSFMS	DCINN	LF	LU	WF	Peso	CTWS
		mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		
C4-SNR-10060-16	00008610	16,0 0.630	40,0 1.575	19,0 0.748	60,0 2.362	37,0 1.457	10,0 0.394	0,3 0.660	16..
C4-CNR-14060-16HD	02555280	20,0 0.787	40,0 1.575	24,0 0.945	60,0 2.362	36,0 1.417	13,8 0.543	0,4 0.880	16..
C4-CNR-17070-16HD	02555284	25,0 0.984	40,0 1.575	29,0 1.142	70,0 2.756	48,0 1.890	16,3 0.642	0,4 0.880	16..
C4-CNR-20090-16HD	02555320	32,0 1.260	40,0 1.575	36,0 1.417	90,0 3.543	69,0 2.717	19,8 0.780	0,7 1.540	16..
C4-CNL-14060-16HD	02555337	20,0 0.787	40,0 1.575	24,0 0.945	60,0 2.362	36,0 1.417	13,8 0.543	0,4 0.880	16..
C4-CNL-17070-16HD	02555331	25,0 0.984	40,0 1.575	29,0 1.142	70,0 2.756	48,0 1.890	16,3 0.642	0,5 1.100	16..
C4-CNL-20090-16HD	02555371	32,0 1.260	40,0 1.575	36,0 1.417	90,0 3.543	69,0 2.717	19,8 0.780	0,7 1.540	16..
C4-CNR-22090-22HD	02555375	32,0 1.260	40,0 1.575	38,0 1.496	90,0 3.543	69,0 2.717	21,3 0.839	0,6 1.320	22..
C4-CNL-22090-22HD	02555384	32,0 1.260	40,0 1.575	38,0 1.496	90,0 3.543	69,0 2.717	21,3 0.839	0,6 1.320	22..

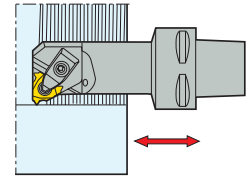
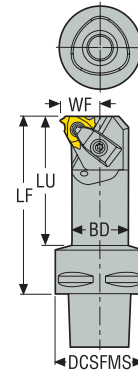
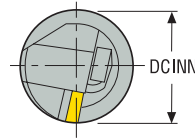
**Parti di ricambio, comprese nella fornitura**

Per attacco	Staffa	Chiave per vite staffa	Kit di bloccaggio	Vite staffa	Chiave per vite inserto	Vite di bloccaggio inserto	Supporto inserto (S)	Vite supporto	Molla
...10060-16	-	-	-	-	T15P-2	C03508-T15P	-	-	-
...14060, 17070-16HD	-	T15P-2	CSP16HD-T15P	-	-	-	GX16-1	CS3507-T09P	-
...20090-16HD	CHD16	T15P-2	-	L85020-T15P	-	-	GX16-1	CS3507-T09P	S6912
...22090-22HD	-	T15P-2	CSP22HD-T15P	-	-	-	NX22-1	CS4009-T15P	-

**Accessori**

Per attacco	Supporto inserto (M)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Chiave per vite supporto
...10060-16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
...14060, 17070-16HD	MX16-1	GX16-0	-	-	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	-	-	-	-	T09P-2
...20090-16HD	MX16-1	GX16-0	-	-	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	-	-	-	-	T09P-2
...22090-22HD	MX22-1	NX22-97.5	NX22-98	NX22-99	NX22-98.5	NX22-99.5	NX22-0.5	NX22-1.5	NX22-0	NX22-2	NX22-3	NX22-4	-	-

Filettatura per tornitura  
MDT  
Mini-Shaft™  
Filettatura di fresatura  
Maschiatura  
Allegato

**Seco-Capto™ – Utensili, per lavorazioni interne**  
 Per inserti tipo S, Snap-Tap®


–Versione destra in figura














–Per il programma inserti, vedere pagina(e) 123, 125, 129, 130, 131, 135, 136, 139, 141, 144, 145, 147, 149, 151, 153, 155, 157, 159, 160, 162, 163, 164, 165, 166

Codice di ordinazione	Codice prodotto	BD	DCSFMS	DCINN	LF	LU	WF	Peso	CTWS
		mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		
C5-CNR-14060-16HD	02555383	20,0 0.787	50,0 1.969	24,0 0.945	60,0 2.362	36,0 1.417	13,8 0.543	1.320	16..
C5-CNR-17070-16HD	02555388	25,0 0.984	50,0 1.969	29,0 1.142	70,0 2.756	47,0 1.850	16,3 0.642	1.320	16..
C5-CNR-20090-16HD	02555391	32,0 1.260	50,0 1.969	36,0 1.417	90,0 3.543	68,0 2.677	19,8 0.780	1.980	16..
C5-CNL-14060-16HD	02555739	20,0 0.787	50,0 1.969	24,0 0.945	60,0 2.362	36,0 1.417	13,8 0.543	1.320	16..
C5-CNL-17070-16HD	02555740	25,0 0.984	50,0 1.969	29,0 1.142	70,0 2.756	47,0 1.850	16,3 0.642	1.320	16..
C5-CNL-20090-16HD	02555741	32,0 1.260	50,0 1.969	36,0 1.417	90,0 3.543	68,0 2.677	19,8 0.780	1.760	16..
C5-CNR-18070-22HD	02555742	25,0 0.984	50,0 1.969	30,0 1.181	70,0 2.756	47,0 1.850	17,8 0.701	1.320	22..
C5-CNR-22090-22HD	02555743	32,0 1.260	50,0 1.969	38,0 1.496	90,0 3.543	68,0 2.677	21,3 0.839	1.760	22..
C5-CNL-18070-22HD	02555745	25,0 0.984	50,0 1.969	30,0 1.181	70,0 2.756	47,0 1.850	17,8 0.701	1.320	22..
C5-CNL-22090-22HD	02555747	32,0 1.260	50,0 1.969	38,0 1.496	90,0 3.543	68,0 2.677	21,3 0.839	1.760	22..
C5-CNR-26105-27HD	02823806	40,0 1.575	50,0 1.969	46,0 1.811	105,0 4.134	83,7 3.295	24,78 0.976	2.650	27..
C5-CNL-26105-27HD	02823807	40,0 1.575	50,0 1.969	46,0 1.811	105,0 4.134	83,7 3.295	24,78 0.976	2.650	27..

**Parti di ricambio, comprese nella fornitura**

Per attacco	Staffa	Chiave per vite staffa	Kit di bloccaggio	Vite staffa	Supporto inserto (S)	Vite supporto	Molla
...14060, 17070-16HD	-	T15P-2	CSP16HD-T15P	-	GX16-1	CS3507-T09P	-
...20090-16HD	CHD16	T15P-2	-	L85020-T15P	GX16-1	CS3507-T09P	S6912
...22HD	-	T15P-2	CSP22HD-T15P	-	NX22-1	CS4009-T15P	-
...27HD	CHD27	T20P-7	-	L86025-T20P	VX27-1	C05012-T15P	S7616

Accessori

Per attacco	Supporto inserto (M)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Chiave per vite supporto
													
...14060, 17070-16HD	MX16-1	GX16-0	-	-	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	-	-	-	T09P-2
...20090-16HD	MX16-1	GX16-0	-	-	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	-	-	-	T09P-2
...22HD	MX22-1	NX22-97.5	NX22-98	NX22-99	NX22-98.5	NX22-99.5	NX22-0.5	NX22-1.5	NX22-0	NX22-2	NX22-3	NX22-4	T15P-2
...27HD	MX27-1	VX27-98.5	VX27-2	-	VX27-99.5	VX27-0.5	VX27-1.5	VX27-98	VX27-99	VX27-3	VX27-4	VX27-0	T15P-2

Filettatura per tornitura

MDT

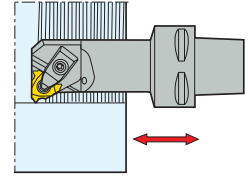
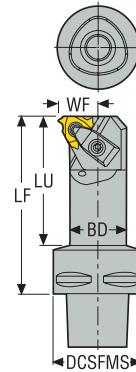
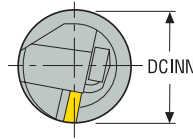
Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

**Seco-Capto™ – Utensili, per lavorazioni interne**  
Per inserti tipo S, Snap-Tap®



–Versione destra in figura  
–Per il programma inserti, vedere pagina(e) 123, 125, 129, 130, 131, 135, 136, 139, 141, 144, 145, 147, 149, 151, 153, 155, 157, 159, 160, 164

Codice di ordinazione	Codice prodotto	BD	DCSFMS	DCINN	LF	LU	WF	Peso	CTWS
		mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		
C6-CNR-17075-16HD	02555750	25,0 0.984	63,0 2.480	29,0 1.142	75,0 2.953	53,0 2.087	16,3 0.642	0,9 1.980	16
C6-CNR-20090-16HD	02555762	32,0 1.260	63,0 2.480	36,0 1.417	90,0 3.543	68,0 2.677	19,8 0.780	1,1 2.430	16
C6-CNR-24105-16HD	02555766	40,0 1.575	63,0 2.480	44,0 1.732	105,0 4.134	80,0 3.150	23,8 0.937	1,5 3.310	16
C6-CNL-17075-16HD	02555768	25,0 0.984	63,0 2.480	29,0 1.142	75,0 2.953	53,0 2.087	16,3 0.642	0,9 1.980	16
C6-CNL-20090-16HD	02555769	32,0 1.260	63,0 2.480	36,0 1.417	90,0 3.543	68,0 2.677	19,8 0.780	1,1 2.430	16
C6-CNL-24105-16HD	02555771	40,0 1.575	63,0 2.480	44,0 1.732	105,0 4.134	80,0 3.150	23,8 0.937	1,5 3.310	16

**Parti di ricambio, comprese nella fornitura**

Per attacco	Staffa	Chiave per vite staffa	Kit di bloccaggio	Vite staffa	Supporto inserto (S)	Vite supporto	Molla
...17075-16HD	-	T15P-2	CSP16HD-T15P	-	GX16-1	CS3507-T09P	-
...20090, 24105-16HD	CHD16	T15P-2	-	L85020-T15P	GX16-1	CS3507-T09P	S6912

**Accessori**

Per attacco	Supporto inserto (M)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Chiave per vite supporto
...17075-16HD	MX16-1	GX16-0	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	T09P-2	T09P-2
...20090, 24105-16HD	MX16-1	GX16-0	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	T09P-2	T09P-2

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

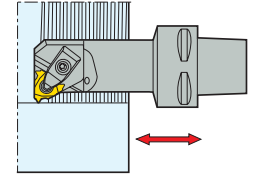
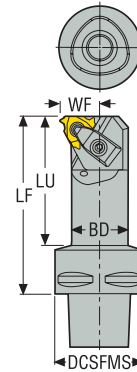
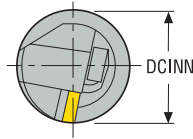
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato



Seco-Capto™ – Utensili, per lavorazioni interne  
Per inserti tipo S, Snap-Tap®



–Versione destra in figura

–Per il programma inserti, vedere pagina(e) 123, 125, 129, 130, 131, 135, 136, 139, 141, 144, 145, 149, 153, 155, 157, 159, 160, 162, 163, 165, 166

Codice di ordinazione	Codice prodotto	BD	DCSFMS	DCINN	LF	LU	WF	Peso	CTWS
		mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		
C6-CNR-18075-22HD	02555772	25,0 0.984	63,0 2.480	30,0 1.181	75,0 2.953	53,0 2.087	17,8 0.701	0,9 1.980	22
C6-CNR-22090-22HD	02555773	32,0 1.260	63,0 2.480	38,0 1.496	90,0 3.543	68,0 2.677	21,3 0.839	1,1 2.430	22
C6-CNR-26105-22HD	02555776	40,0 1.575	63,0 2.480	46,0 1.811	105,0 4.134	80,0 3.150	25,3 0.996	1,5 3.310	22
C6-CNL-18075-22HD	02555777	25,0 0.984	63,0 2.480	30,0 1.181	75,0 2.953	53,0 2.087	17,8 0.701	0,9 1.980	22
C6-CNL-22090-22HD	02555832	32,0 1.260	63,0 2.480	38,0 1.496	90,0 3.543	68,0 2.677	21,3 0.839	1,1 2.430	22
C6-CNL-26105-22HD	02555833	40,0 1.575	63,0 2.480	46,0 1.811	105,0 4.134	80,0 3.150	25,3 0.996	1,5 3.310	22

Parti di ricambio, comprese nella fornitura

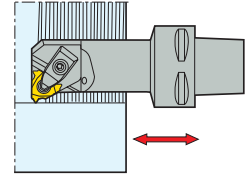
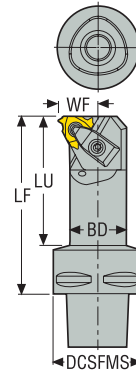
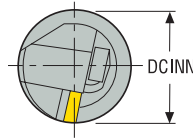
Per attacco	Staffa	Chiave per vite staffa	Kit di bloccaggio	Vite staffa	Supporto inserto (S)	Vite supporto	Molla
..18075, 22090..	–	T15P-2	CSP22HD-T15P	–	NX22-1	CS4009-T15P	–
..26105..	CHD22	T20P-7L	–	L86025-T20P	NX22-1	CS4009-T15P	S7616

Accessori

Per attacco	Supporto inserto (M)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Chiave per vite supporto
..18075, 22090..	MX22-1	NX22-97.5	NX22-98	NX22-99	NX22-98.5	NX22-99.5	NX22-0.5	NX22-1.5	NX22-0	NX22-2	NX22-3	NX22-4	T15P-2	
..26105..	MX22-1	NX22-97.5	NX22-98	NX22-99	NX22-98.5	NX22-99.5	NX22-0.5	NX22-1.5	NX22-0	NX22-2	NX22-3	NX22-4	T15P-2	

Filettatura per tornitura  
MDT  
Mini-Shaft™  
Filettatura di fresatura  
Maschiatura  
Allegato

Seco-Capto™ – Utensili, per lavorazioni interne  
Per inserti tipo S, Snap-Tap®



–Versione destra in figura  
–Per il programma inserti, vedere pagina(e) 129, 130, 131 135, 136, 153, 155, 157, 159, 160, 162, 163, 164

Codice di ordinazione	Codice prodotto	BD	DCSFMS	DCINN	LF	LU	WF	Peso	CTWS
		mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		
C6-CNR-26105-27HD	02644670	40,0 1.575	63,0 2.480	46,0 1.811	105,0 4.134	77,0 3.031	25,3 0.996	1,5 3.310	27
C6-CNR-36182-27HD	02485584	63,0 2.480	63,0 2.480	70,0 2.756	182,0 7.165	–	36,0 1.417	4,1 9.040	27
C6-CNL-26105-27HD	02644672	40,0 1.575	63,0 2.480	46,0 1.811	105,0 4.134	77,0 3.031	25,3 0.996	1,6 3.530	27
C6-CNL-36182-27HD	02644681	63,0 2.480	63,0 2.480	70,0 2.756	182,0 7.165	–	36,0 1.417	3,3 7.280	27
C8-CNR-36190-27HD	02644684	54,0 2.126	80,0 3.150	70,0 2.756	190,0 7.480	160,0 6.299	36,0 1.417	4,2 9.260	27
C8-CNL-36190-27HD	02644685	54,0 2.126	80,0 3.150	70,0 2.756	190,0 7.480	160,0 6.299	36,0 1.417	4,2 9.260	27

Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Per attacco	Staffa	Chiave per vite staffa	Vite staffa	Ugello refrigerante	Supporto inserto (S)	Vite supporto	Molla
C6...	CHD27	T20P-7	L86025-T20P	–	VX27-1	C05012-T15P	S7616
C8...	CHD27	T20P-7	L86025-T20P	CN8	VX27-1	C05012-T15P	S7616

Accessori

Per attacco	Supporto inserto (M)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Chiave per vite supporto
C6...	MX27-1	VX27-98.5	VX27-2	VX27-99.5	VX27-0.5	VX27-1.5	VX27-98	VX27-99	VX27-3	VX27-4	VX27-0	T15P-2	
C8...	MX27-1	VX27-98.5	VX27-2	VX27-99.5	VX27-0.5	VX27-1.5	VX27-98	VX27-99	VX27-3	VX27-4	VX27-0	T15P-2	

Filettatura per tornitura

MDT

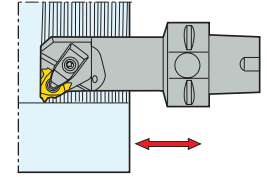
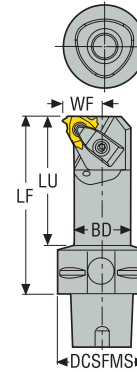
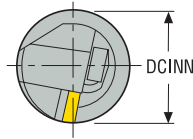
Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

Seco-Capto™ – Utensili, per lavorazioni interne  
Per inserti tipo S, Snap-Tap®



–Versione destra in figura

–Per il programma inserti, vedere pagina(e) 123, 125, 129, 130, 131, 135, 136, 139, 141, 144, 145, 147, 149, 151, 153, 155, 157, 159, 160, 162, 163, 164, 165, 166

Codice di ordinazione	Codice prodotto	BD	DCSFMS	DCINN	LF	LU	WF	Peso	CTWS
		mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		
C4-CNR-14060-16CHD	02555834	20,0 0.787	40,0 1.575	24,0 0.945	60,0 2.362	36,0 1.417	13,8 0.543	0,4 0.880	16
C4-CNL-14060-16CHD	02555835	20,0 0.787	40,0 1.575	24,0 0.945	60,0 2.362	36,0 1.417	13,8 0.543	0,4 0.880	16
C5-CNR-17070-16CHD	02555836	25,0 0.984	50,0 1.969	29,0 1.142	70,0 2.756	47,0 1.850	16,3 0.642	0,6 1.320	16
C5-CNR-20090-16CHD	02555837	32,0 1.260	50,0 1.969	36,0 1.417	90,0 3.543	68,0 2.677	19,8 0.780	0,8 1.760	16
C5-CNL-17070-16CHD	02555839	25,0 0.984	50,0 1.969	29,0 1.142	70,0 2.756	47,0 1.850	16,3 0.642	0,6 1.320	16
C5-CNL-20090-16CHD	02555840	32,0 1.260	50,0 1.969	36,0 1.417	90,0 3.543	68,0 2.677	19,8 0.780	0,8 1.760	16
C5-CNR-18070-22CHD	02555841	25,0 0.984	50,0 1.969	30,0 1.181	70,0 2.756	47,0 1.850	17,8 0.701	0,6 1.320	22
C5-CNL-18070-22CHD	02555842	25,0 0.984	50,0 1.969	30,0 1.181	70,0 2.756	47,0 1.850	17,8 0.701	0,6 1.320	22

Parti di ricambio, comprese nella fornitura

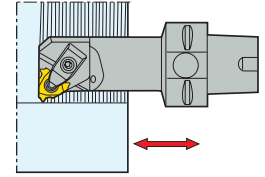
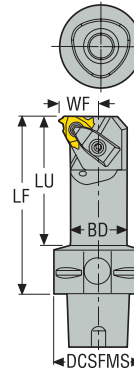
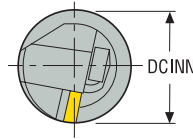
Per attacco	Staffa	Chiave per vite staffa	Kit di bloccaggio	Vite staffa	Supporto inserto (S)	Vite supporto	Molla
..14060/..17070-16CHD	-	T15P-2	CSP16HD-T15P	-	GX16-1	CS3507-T09P	-
..18070-22CHD	-	T15P-2	CSP22HD-T15P	-	NX22-1	CS4009-T15P	-
..20090-16CHD	CHD16	T15P-2	-	L85020-T15P	GX16-1	CS3507-T09P	S6912

Accessori

Per attacco	Supporto inserto (M)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Chiave per vite supporto
..14060/..17070-16CHD	MX16-1	GX16-0	-	-	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	-	-	-	-	T09P-2
..18070-22CHD	MX22-1	NX22-97.5	NX22-98	NX22-99	NX22-98.5	NX22-99.5	NX22-0.5	NX22-1.5	NX22-0	NX22-2	NX22-3	NX22-4	-	-
..20090-16CHD	MX16-1	GX16-0	-	-	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	-	-	-	-	T09P-2

Filettatura per tornitura  
MDT  
Mini-Shaft™  
Filettatura di fresatura  
Maschiatura  
Allegato

Seco-Capto™ – Utensili, per lavorazioni interne  
Per inserti tipo S, Snap-Tap®



–Versione destra in figura  
–Per il programma inserti, vedere pagina(e) 123, 125, 129, 130, 131, 135, 136, 139, 141, 144, 145, 147, 149, 151, 153, 155, 157, 159, 160, 162, 163, 164, 165, 166

Codice di ordinazione	Codice prodotto	BD	DCSFMS	DCINN	LF	LU	WF	Peso	CTWS
		mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		
C6-CNR-20090-16CHD	02555843	32,0 1.260	63,0 2.480	36,0 1.417	90,0 3.543	68,0 2.677	19,8 0.780	1,1 2.430	16
C6-CNR-24105-16CHD	02555844	40,0 1.575	63,0 2.480	44,0 1.732	105,0 4.134	80,0 3.150	23,8 0.937	1,5 3.310	16
C6-CNL-20090-16CHD	02555845	32,0 1.260	63,0 2.480	36,0 1.417	90,0 3.543	68,0 2.677	19,8 0.780	1,1 2.430	16
C6-CNL-24105-16CHD	02555847	40,0 1.575	63,0 2.480	44,0 1.732	105,0 4.134	80,0 3.150	23,8 0.937	1,5 3.310	16
C6-CNR-22090-22CHD	02555848	32,0 1.260	63,0 2.480	38,0 1.496	90,0 3.543	68,0 2.677	21,3 0.839	1,1 2.430	22
C6-CNR-26105-22CHD	02555849	40,0 1.575	63,0 2.480	46,0 1.811	105,0 4.134	80,0 3.150	25,3 0.996	1,5 3.310	22
C6-CNL-22090-22CHD	02555850	32,0 1.260	63,0 2.480	38,0 1.496	90,0 3.543	68,0 2.677	21,3 0.839	1,1 2.430	22
C6-CNL-26105-22CHD	02555852	40,0 1.575	63,0 2.480	46,0 1.811	105,0 4.134	80,0 3.150	25,3 0.996	1,5 3.310	22

Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Per attacco	Staffa	Chiave per vite staffa	Kit di bloccaggio	Vite staffa	Supporto inserto (S)	Vite supporto	Molla
...16CHD	CHD16	T15P-2	-	L85020-T15P	GX16-1	CS3507-T09P	S6912
...22090-22CHD	-	T15P-2	CSP22HD-T15P	-	NX22-1	CS4009-T15P	-
...26105-22CHD	CHD22	T20P-7L	-	L86025-T20P	NX22-1	CS4009-T15P	S7616

Accessori

Per attacco	Supporto inserto (M)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Chiave per vite supporto
...16CHD	MX16-1	GX16-0	-	-	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	-	-	-	-	T09P-2
...22090-22CHD	MX22-1	NX22-97.5	NX22-98	NX22-99	NX22-98.5	NX22-99.5	NX22-0.5	NX22-1.5	NX22-0	NX22-2	NX22-3	NX22-4	-	T15P-2
...26105-22CHD	MX22-1	NX22-97.5	NX22-98	NX22-99	NX22-98.5	NX22-99.5	NX22-0.5	NX22-1.5	NX22-0	NX22-2	NX22-3	NX22-4	-	T15P-2

Filettatura per tornitura

MDT

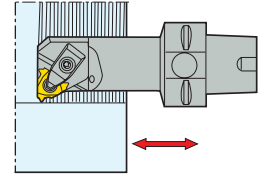
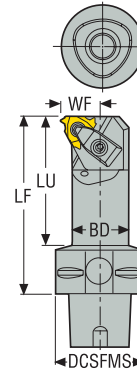
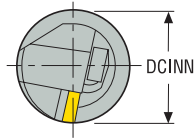
Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

Seco-Capto™ – Utensili, per lavorazioni interne  
Per inserti tipo S, Snap-Tap®



–Versione destra in figura

–Per il programma inserti, vedere pagina(e) 129, 130, 131, 135, 136, 153, 155, 157, 159, 160, 162, 163, 164

Codice di ordinazione	Codice prodotto	BD	DCSFMS	DCINN	LF	LU	WF	Peso	CTWS
		mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		
C6-CNR-26105-27CHD	02644674	40,0 1.575	63,0 2.480	46,0 1.811	105,0 4.134	80,0 3.150	25,3 0.996	1,5 3.310	27
C6-CNR-36182-27CHD	02644686	63,0 2.480	63,0 2.480	70,0 2.756	182,0 7.165	–	36,0 1.417	3,1 6.830	27
C6-CNL-26105-27CHD	02644677	40,0 1.575	63,0 2.480	46,0 1.811	105,0 4.134	80,0 3.150	25,3 0.996	1,5 3.310	27
C6-CNL-36182-27CHD	02644687	63,0 2.480	63,0 2.480	70,0 2.756	182,0 7.165	–	36,0 1.417	4,1 9.040	27

Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Per attacco	Staffa	Chiave per vite staffa	Vite staffa	Supporto inserto (S)	Vite supporto	Molla
C6...	CHD27	T20P-7	L86025-T20P	VX27-1	C05012-T15P	S7616

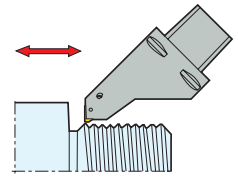
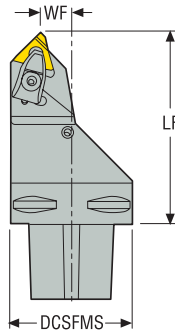
Accessori

Per attacco	Supporto inserto (M)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Chiave per vite supporto
C6...	MX27-1	VX27-98.5	VX27-2	VX27-99.5	VX27-0.5	VX27-1.5	VX27-98	VX27-99	VX27-3	VX27-4	VX27-0	T15P-2

Filettatura per tornitura  
MDT  
Mini-Shaft™  
Filettatura di fresatura  
Maschiatura  
Allegato

Seco-Capto™ - Portautensili per MTM

Per inserti tipo S, Snap-Tap®



—Versione destra in figura

—Per il programma inserti, vedere pagina(e) 122, 124, 126, 127, 132, 133, 138, 140, 142, 143, 146, 148, 150, 152, 154, 156, 158, 160, 161, 163, 164, 165, 166

Codice di ordinazione	Codice prodotto	DCSFMS	LF	WF	Peso	CTWS
		mm Inch	mm Inch	mm Inch	kg lb	
C6-CER-18100-16HD	02509302	63,0 2.480	100,0 3.937	18,0 0.709	1,6 3.530	16
C6-CER-16100-22HD	02509303	63,0 2.480	100,0 3.937	16,0 0.630	1,6 3.530	22
C6-CER-12100-27HD	02509304	63,0 2.480	100,0 3.937	12,0 0.472	1,6 3.530	27

Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Per attacco	Staffa	Chiave per vite staffa	Vite staffa	Ugello refrigerante	Supporto inserto (S)	Vite supporto	Molla
...16HD	CHD16	T15P-7	L85020-T15P	CN8	GX16-1	CS3507-T09P	S6912
...22HD	CHD22	T20P-7L	L86025-T20P	CN8	NX22-1	CS4009-T15P	S7616
...27HD	CHD27	T20P-7L	L86025-T20P	CN3	VX27-1	C05012-T15P	S7616

Accessori

Per attacco	Supporto inserto (M)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Chiave per vite supporto
...16HD	MX16-1	GX16-0	-	-	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	-	-	-	-	T09P-2
...22HD	MX22-1	NX22-97.5	NX22-98	NX22-99	NX22-98.5	NX22-99.5	NX22-0.5	NX22-1.5	NX22-0	NX22-2	NX22-3	NX22-4	-	T15P-2
...27HD	MX27-1	VX27-98.5	VX27-2	-	VX27-99.5	VX27-0.5	VX27-1.5	VX27-98	VX27-99	VX27-3	VX27-4	VX27-0	-	T15P-2

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

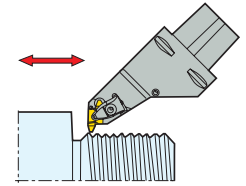
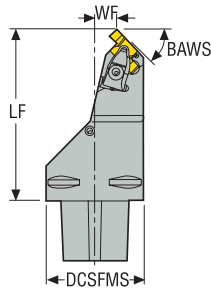
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## Seco-Capto™ - Portautensili per MTM

Per inserti tipo K, Snap-Tap®



-Versione sinistra in figura

-Per il programma inserti, vedere pagina(e) 122, 124, 154, 156, 158

Codice di ordinazione	Codice prodotto	DCSFMS		LF		WF		Peso	BAWS°	CTWS	
		mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch				kg
C6-CEL-14110-20HD	02509308	63,0	2.480	110,0	4.331	14,0	0.551	1,7	3.750	45	20..
C6-CEL-07110-26HD	02509309	63,0	2.480	110,0	4.331	7,0	0.276	1,7	3.750	45	26..
C6-CEL-18110-14	02509306	63,0	2.480	110,0	4.331	18,0	0.709	1,7	3.750	45	14..

## Parti di ricambio, comprese nella fornitura

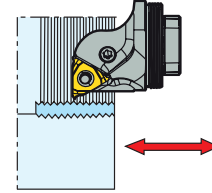
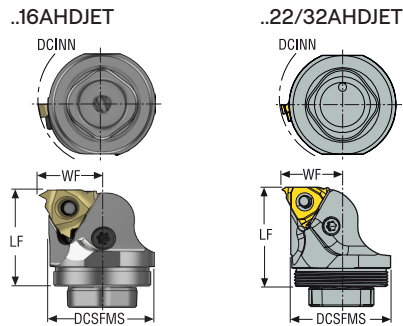
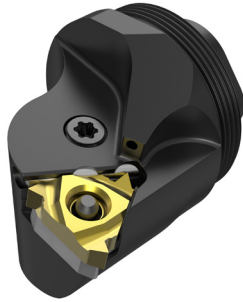
Per attacco	Staffa	Chiave per vite staffa	Kit di bloccaggio	Vite staffa	Ugello refrigerante	Supporto inserto (K)	Vite supporto	Molla
-14	-	T15P-2	CSP16-T15P	-	CN8	KX14-2	CS3507-T09P	-
-20	CHD22	T20P-7	-	L86025-T20P	CN8	KX20-2	CS4009-T15P	S7616
-26	CHD27	T20P-7	-	L86025-T20P	CN8	KX26-2	C05012-T15P	S7616

## Accessori

Per attacco	Supporto inserto (K)	Supporto inserto (K)	Supporto inserto (K)	Supporto inserto (K)	Supporto inserto (K)	Supporto inserto (K)	Supporto inserto (K)	Chiave per vite supporto
-14	KX14-0	KX14-1	KX14-3	KX14-4	KX14-5	-	-	T09P-2
-20	KX20-99	KX20-0	KX20-1	KX20-3	KX20-4	KX20-5	-	T15P-2
-26	KX26-99	KX26-0	KX26-1	KX26-3	KX26-4	KX26-5	-	T15P-2

**Steadyline®**, unità GL, Jetstream Tooling®

Per inserti tipo S, Snap-Tap®



- Versione destra in figura
- Per il programma inserti, vedere pagina(e) 123, 125, 129, 130, 131, 135, 136, 139, 141, 144, 145, 147, 149, 151, 153, 155, 157, 159, 164
- CP \* Pressione massima del refrigerante













Codice di ordinazione	Codice prodotto	DCSFMS		DCINN		LF		WF		CP	Peso	CTWS		
		mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch				bar	psi
GL25-PNR-17025-16AHDJET	03212499	25,0	0.984	29,0	1.142	25,0	0.984	16,3	0.642	200,0	7.874	0,1	0.220	16
GL25-PNL-17025-16AHDJET	03212502	25,0	0.984	29,0	1.142	25,0	0.984	16,3	0.642	200,0	7.874	0,1	0.220	16
GL32-PNR-20032-16AHDJET	03007255	32,0	1.260	36,0	1.417	32,0	1.260	19,8	0.780	200,0	7.874	0,2	0.440	16
GL32-PNL-20032-16AHDJET	03007256	32,0	1.260	36,0	1.417	32,0	1.260	19,8	0.780	200,0	7.874	0,2	0.440	16
GL40-PNR-24032-16AHDJET	03007261	40,0	1.575	44,0	1.732	32,0	1.260	23,8	0.937	200,0	7.874	0,3	0.660	16
GL40-PNL-24032-16AHDJET	03007262	40,0	1.575	44,0	1.732	32,0	1.260	23,8	0.937	200,0	7.874	0,3	0.660	16
GL50-PNR-29032-16AHDJET	03007264	50,0	1.969	54,0	2.126	32,0	1.260	28,8	1.134	200,0	7.874	0,4	0.880	16
GL50-PNL-29032-16AHDJET	03007265	50,0	1.969	54,0	2.126	32,0	1.260	28,8	1.134	200,0	7.874	0,5	1.100	16
GL32-PNR-22032-22AHDJET	03007257	32,0	1.260	38,0	1.496	32,0	1.260	21,3	0.839	200,0	7.874	0,2	0.440	22
GL32-PNL-22032-22AHDJET	03007258	32,0	1.260	38,0	1.496	32,0	1.260	21,3	0.839	200,0	7.874	0,2	0.440	22
GL40-PNR-26032-22AHDJET	03007263	40,0	1.575	46,0	1.811	32,0	1.260	25,3	0.996	200,0	7.874	0,2	0.440	22
GL40-PNL-26032-22AHDJET	03007468	40,0	1.575	46,0	1.811	32,0	1.260	25,3	0.996	200,0	7.874	0,3	0.660	22
GL50-PNR-31032-22AHDJET	03007266	50,0	1.969	56,0	2.205	32,0	1.260	30,3	1.193	200,0	7.874	0,4	0.880	22
GL50-PNL-31032-22AHDJET	03007267	50,0	1.969	56,0	2.205	32,0	1.260	30,3	1.193	200,0	7.874	0,5	1.100	22
GL40-PNR-27037-27AHDJET	03007260	40,0	1.575	48,0	1.890	37,0	1.457	26,8	1.055	200,0	7.874	0,3	0.660	27
GL50-PNR-32037-27AHDJET	03007259	50,0	1.969	58,0	2.283	37,0	1.457	31,8	1.252	200,0	7.874	0,4	0.880	27

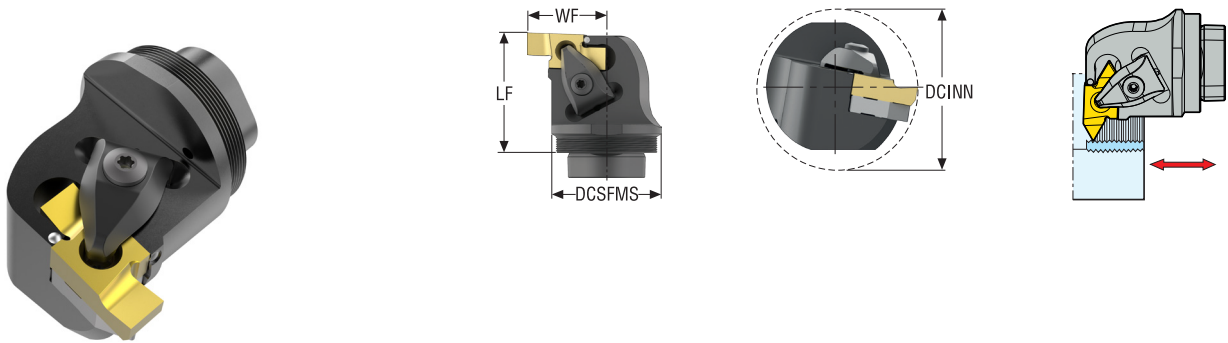
**Parti di ricambio, comprese nella fornitura**

Per attacco	Leva	Supporto inserto (S)	Vite leva	Chiave di bloccaggio	Perno
..16..	PP3712	GXA16-1	LS0612-T15P	T15P-2	AC4625
..22A..	PP4816	NXA22-1	LS0815-T25P	T25P-7	AC5035
..27A..	PP6019	VXA27-1	LS0820-T25P	T25P-7	AC6050



Accessori

Per attacco	Supporto inserto (M)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)
												
..16..	MXA16-1	GXA16-0	-	-	GXA16-2	GXA16-3	GXA16-4	GXA16-99	GXA16-98	-	-	-
..22A..	MXA22-1	NXA22-0	NXA22-98	NXA22-97.5	NXA22-0.5	NXA22-1.5	NXA22-2	NXA22-3	NXA22-4	NXA22-99.5	NXA22-99	NXA22-98.5
..27A..	MXA27-1	VXA27-0	VXA27-98	-	VXA27-0.5	VXA27-1.5	VXA27-2	VXA27-3	VXA27-4	VXA27-99.5	VXA27-99	VXA27-98.5

**Steadyline®**, unità GL  
 Per inserti tipo K, Snap-Tap®


- Versione destra in figura
- Per il programma inserti, vedere pagina(e) 122, 123, 124, 124, 125, 155, 157, 159
- CP \* Pressione massima del refrigerante

Codice di ordinazione	Codice prodotto	DCSFMS		DCINN		LF		WF		CP	Peso	CTWS
		mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch			
GL50-CNR-36055-26AHD	03051391	50,0	1.969	65,0	2.559	55,0	2.165	36,0	1.417	200,0	0,6	26 NR..
										bar	kg	
										psi	lb	

**Parti di ricambio, comprese nella fornitura**

Per attacco	Staffa	Vite staffa	Supporto inserto (K)	Chiave per staffa	Vite supporto	Molla
GL50...	CHD27	L86025-T20P	KX26-2	T20P-2D	C05012-T15P	S7616

**Accessori**

Per attacco	Supporto inserto (K)	Supporto inserto (K)	Supporto inserto (K)	Supporto inserto (K)	Supporto inserto (K)	Supporto inserto (K)	Supporto inserto (K)	Chiave per vite supporto
GL50...	KX26-99	KX26-0	KX26-1	KX26-3	KX26-4	KX26-5	KX26-2	T15P-2

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

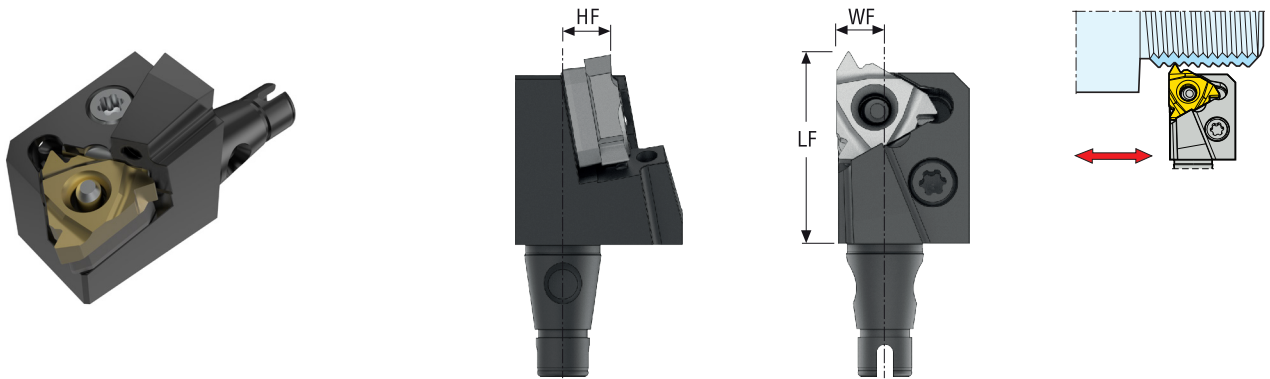
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## Sistema di utensili a cambio rapido, Jetstream Tooling®, unità di taglio QC – Esterna

Per inserti tipo S, Snap-Tap®



–Versione destra in figura

–Per il programma inserti, vedere pagina(e) 122, 124, 126, 127, 132, 133, 138, 140, 142, 143, 146, 148, 150, 152, 154, 156, 158, 160, 166

–CP \* Pressione massima del refrigerante

–Per la Guida tecnica, vedere il catalogo Turning (Tornitura)

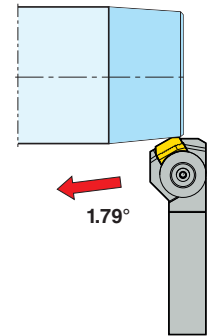
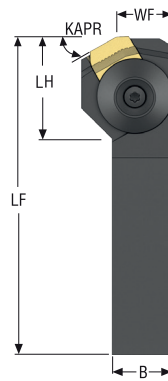
Codice di ordinazione	Codice prodotto	HF	LF	WF	CP	Peso	CTWS
		mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	bar <i>psi</i>	kg <i>lb</i>	
QC12-PER-16HDJET	03280772	5,975 0.235	25,0 0.984	6,0 0.236	200,0 7.874	0,1 0.220	16
QC12-PEL-16HDJET	03280773	5,975 0.235	25,0 0.984	6,0 0.236	200,0 7.874	0,1 0.220	16
QC16-PER-16HDJET	03280774	7,9 0.311	25,0 0.984	8,0 0.315	200,0 7.874	0,1 0.220	16
QC16-PEL-16HDJET	03280775	7,9 0.311	25,0 0.984	8,0 0.315	200,0 7.874	0,1 0.220	16

## Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Per attacco	Leva	Supporto inserto (S)	Chiave per vite leva	Vite leva	Perno
..-16	PP3712	GXA16-1	T15P-2	LS0612-T15P	AC4625

## Accessori

Per attacco	Coppia di serraggio inserto	Supporto inserto (M)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Supporto inserto (S)	Mounting fixture	Chiave dinamometrica
..-16	3.0NM	MXA16-1	GXA16-0	GXA16-2	GXA16-3	GXA16-4	GXA16-99	GXA16-98		SECO-MF7075-QC	T00-15P30

Utensili per la pelatura  
 Misure metriche


—Versione destra in figura  
 —Per il programma inserti, vedere pagina(e) 121

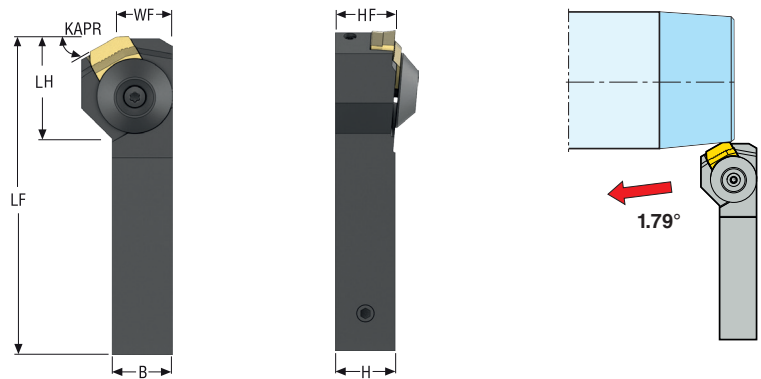
Codice di ordinazione	Codice prodotto	KAPR°	H	B	LF	HF	WF	LH	Peso	CTWS
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	
CSXCR3232P25-R30	03120990	30	32,0	32,0	170,0	32,0	29,53	64,61	0,5	SCNN-R30

## Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Per attacco	Vite per supporto	Rompitruciolo	Vite di bloccaggio inserto	Chiave (impugnatura a T)	Chiave	Grano	Supporto
CSXCR...	CA4012	PS2518	W400820-T30P	DOUBLE-T	H6B-T30PL	JET-P1/8-5MM	SSN250630


## Utensili per la pelatura

Pollici



–Versione destra in figura

–Per il programma inserti, vedere pagina(e) 121

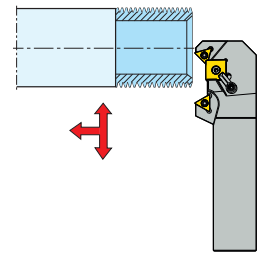
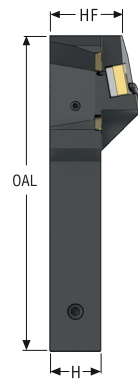
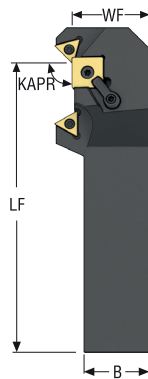
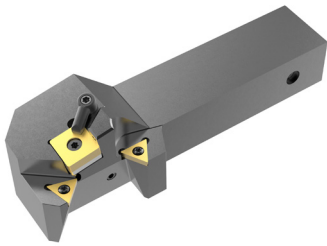
Codice di ordinazione	Codice prodotto	KAPR°	H	B	LF	HF	WF	LH	Peso	CTWS
			<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	lb	
CSXCR20-8D-R30	03120991	30	1.250	1.250	6.693	1.250	1.163	2.545	3.3	SCNN-R30

## Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Per attacco	Vite per supporto	Rompitruciolo	Vite di bloccaggio inserto	Chiave (impugnatura a T)	Chiave	Grano	Supporto
							
CSXCR...	CA4012	PS2518	W400820-T30P	DOUBLE-T	H6B-T30PL	JET-P1/8-5MM	SSN250630

## Utensili sfacciatura tubi

Misure metriche



—Versione destra in figura  
 —Per il programma inserti, vedere il catalogo Turning (Tornitura)

Codice di ordinazione	Codice prodotto	KAPR°	H	B	LF	OAL	HF	WF	Peso	CTWS	
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg		
MSGNR3240R19-TC-45-60	03120992	90	32,0	40,0	174,0	195,6	32,0	47,0	0,7	SN...1906... TCMT16T3...	SN...1906... TCMT16T3...

## Parti di ricambio, comprese nella fornitura

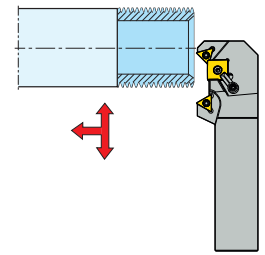
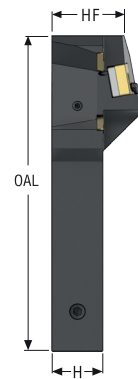
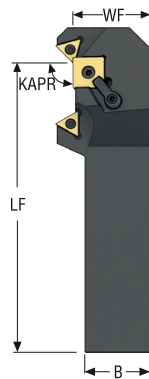
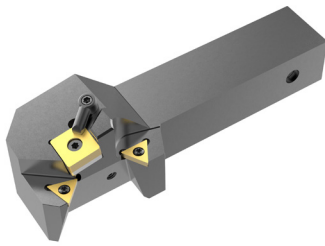
Per attacco	Staffa	Vite staffa	Chiave per vite inserto	Vite di bloccaggio inserto	Supporto inserto	Chiave (impugnatura a T)	Chiave	Grano	Perno
MSGNR...	MC22	LD6024-T20P	H4B-T15P	C03508-T15P	SSN190412	DOUBLE-T	H6B-T20P	JET-P1/8-5MM	MN1920-T20P

## Accessori

Per attacco	Coppia di serraggio inserto
MSGNR...	3.0NM

## Utensili sfacciatura tubi

Pollici



–Versione destra in figura

–Per il programma inserti, vedere il catalogo Turning (Tornitura)

Codice di ordinazione	Codice prodotto	KAPR°	H	B	LF	OAL	HF	WF	Peso	CTWS	
			<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	lb		
MSGNR-125-6-TC-45-60	03120993	90	1.250	1.500	6.850	7.701	1.260	1.850	5.1	SN...1906... TCMT16T3...	SN...1906... TCMT16T3...

## Parti di ricambio, comprese nella fornitura

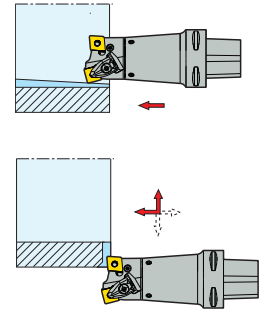
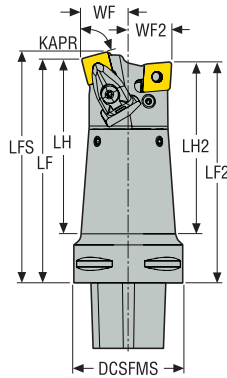
Per attacco	Staffa	Vite staffa	Chiave per vite inserto	Vite di bloccaggio inserto	Supporto inserto	Chiave (impugnatura a T)	Chiave	Grano	Perno
MSGNR...	MC22	LD6024-T20P	H4B-T15P	C03508-T15P	SSN190412	DOUBLE-T	H6B-T20P	JET-P1/8-5MM	MN1920-T20P

## Accessori

Per attacco	Coppia di serraggio inserto
MSGNR...	3.0NM

**Seco-Capto™, utensili multi-inserto, per lavorazioni interne**

Unità di taglio per inserti SNMA, SNMG, SNMM / CNMA, CNMG, CNMM



- Versione destra in figura
- Per il programma inserti, vedere il catalogo Turning (Tornitura)
- GAMO -5° = angolo di spoglia superiore
- LAMS -10° = angolo di inclinazione
- KAPR = 75°
- C.-DSKNR/L - CLNR/L 75°

Codice di ordinazione	Codice prodotto	Dimen- sione Seco- Capto	DCSFMS	LF	LF2	LFS	LH	LH2	WF	WF2	Peso	CTWS	
			mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>		mm <i>Inch</i>	kg <i>lb</i>
C6-DSKNR2713015-PCLNL2512816	03031406	C6	63,0 2.480	130,0 5.118	128,0 5.039	134,0 5.276	101,5 3.996	99,5 3.917	27,0 1.063	25,0 0.984	0,9 1.980		
C6-DSKNL2713015-PCLNR2512816C	03032390	C6	63,0 2.480	130,0 5.118	128,0 5.039	134,0 5.276	101,5 3.996	99,5 3.917	27,0 1.063	25,0 0.984	2,3 5.070		

**Parti di ricambio, comprese nella fornitura**

Per attacco	Staffa	Perno	Vite staffa	Supporto inserto	Leva	Vite leva	Grano	Perno	Vite supporto	Molla
C6	CD16-S	FP2012	L86026-T20P	PCN160412	PP6017	LS0820	P6SS6X5G	RP8286	C05010-T20P	S7010

**Accessori**

Per attacco	Kit di bloccaggio	Chiave	Chiave per vite leva
C6	CD16-S16	T20P-7L	3SMS795

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

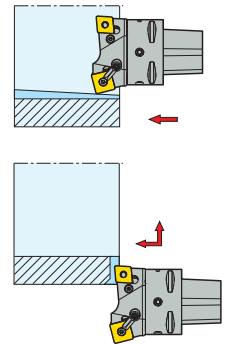
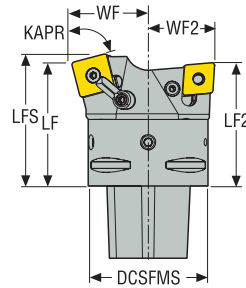
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato



Seco-Capto™, utensili multi-inserto, per lavorazioni interne



- Versione destra in figura
- Per il programma inserti, vedere il catalogo Turning (Tornitura)
- GAMO -5° = angolo di spoglia superiore
- LAMS -10° = angolo di inclinazione
- KAPR = 75°
- C.-DSKNR/L - CLNR/L 75°

Codice di ordinazione	Codice prodotto	Dimensione Seco-Capto	DCSFMS	LF	LF2	LFS	WF	WF2	Peso	CTWS	
			mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		kg lb	
C6-MSKNR4006519-PCLNL3506516	03032391	C6	63,0 2.480	65,0 2.559	65,0 2.559	69,8 2.748	40,0 1.575	35,0 1.378	0,7 1.540	SN1906-CN1606/ SN..64-CN..54	
C6-MSKNL4006519-PCLNR3506516C	03032405	C6	63,0 2.480	65,0 2.559	65,0 2.559	69,8 2.748	40,0 1.575	35,0 1.378	1,5 3.310	SN1906-CN1606/ SN..64-CN..54	
C8-MSKNR4508019-PCLNL4508016	03032403	C8	80,0 3.150	80,0 3.150	80,0 3.150	85,0 3.346	45,0 1.772	45,0 1.772	3,3 7.280	SN1906-CN1606/ SN..64-CN..54	
C8-MSKNL4508019-PCLNR4508016C	03031407	C8	80,0 3.150	80,0 3.150	80,0 3.150	85,0 3.346	45,0 1.772	45,0 1.772	3,1 6.830	SN1906-CN1606/ SN..64-CN..54	

## Parti di ricambio, comprese nella fornitura

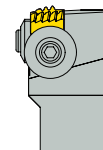
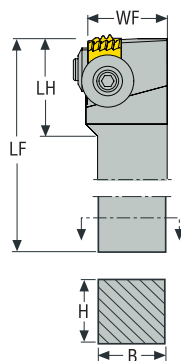
Per attacco	Staffa	Ugello refrigerante	Supporto inserto	Leva	Vite leva	Spina	Grano	Vite	Perno
C6/C8	MC22	CN6	SSN190412	PP6017	LS0820	MN1920-T20P	P6SS6X5G	LD6024-T20P	RP8286

## Accessori


Per attacco	Chiave	Chiave per vite leva
C6/C8	T20P-7L	3SMS795

## Utensili per inserti chaser, Esterna

Snap-Tap®



–Versione destra in figura  
 –Per il programma inserti, vedere pagina(e) 167

Codice di ordinazione	Codice prodotto	H	B	LF	WF	LH	Peso	CTWS
		mm	mm	mm	mm	mm	kg	
CER3232P1-X	03048363	32,0	32,0	170,24	37,25	47,54	1,4	15.875
CER3232P5-X	03048364	32,0	32,0	170,24	37,25	47,54	1,4	25.000

## Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Per attacco	Kit per bloccaggio laterale	Kit per bloccaggio superiore	Chiave per staffa laterale	Chiave per staffa superiore
				
CER	W200613-T20P	W240618-T25P	T20P-7	T25P-7

Filettatura per tornitura

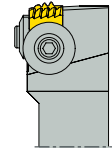
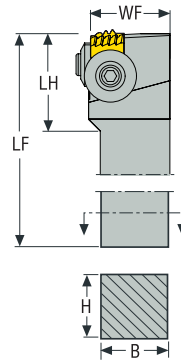
MDT

Mini-Shaft™


Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

Utensili per inserti chaser, Esterna  
 Snap-Tap®


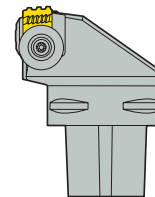
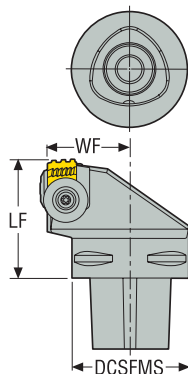
–Versione destra in figura  
 –Per il programma inserti, vedere pagina(e) 167

Codice di ordinazione	Codice prodotto	H	B	LF	WF	LH	Peso	CTWS
		<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	lb	
CER1256-1-X	03048365	1.250	1.250	6.702	1.467	1.872	3.3	15.875
CER1256-5-X	03048366	1.250	1.250	6.702	1.467	1.872	3.3	25.000


## Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Per attacco	Kit per bloccaggio laterale	Kit per bloccaggio superiore	Chiave per staffa laterale	Chiave per staffa superiore
				
CER	W200613-T20P	W240618-T25P	T20P-7	T25P-7

Seco-Capto™ – Utensili per inserti chaser, per lavorazioni esterne  
Snap-Tap®



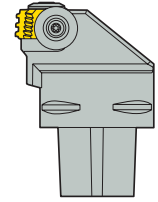
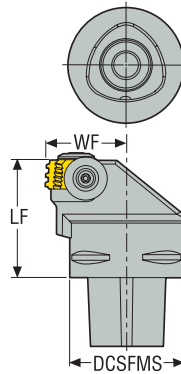
–Versione destra in figura  
–Per il programma inserti, vedere pagina(e) 167

Codice di ordinazione	Codice prodotto	LF	WF	DCSFMS	Peso	CTWS
		mm	mm	mm	kg	
C6-CER-45065-1-X	02995827	65,0	45,0	63,0	1,3	15.875
C6-CER-45065-5-X	02995828	65,0	45,0	63,0	1,4	25.000
C8-CER-55080-1-X	02995821	80,0	55,0	80,0	2,7	15.875
C8-CER-55080-5-X	02995822	80,0	55,0	80,0	2,8	25.000


Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Per attacco	Kit per bloccaggio laterale	Kit per bloccaggio superiore	Chiave per staffa laterale	Chiave per staffa superiore
				
C6/C8-X	W200613-T20P	W240618-T25P	T20P-7	T25P-7






Seco-Capto™ – utensili per inserti chaser, per lavorazioni interne  
Snap-Tap®



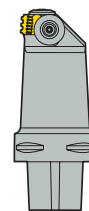
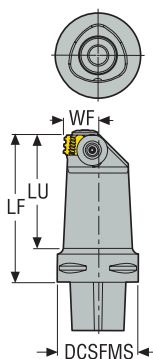
–Versione destra in figura  
–Per il programma inserti, vedere pagina(e) 167

Codice di ordinazione	Codice prodotto	LF	WF	DCSFMS	Peso	CTWS
		mm	mm	mm	kg	
C6-CNR-45065-1-X	02995829	65,0	45,0	63,0	1,5	15.875
C6-CNR-45065-5-X	02995831	65,0	45,0	63,0	1,5	25.000
C8-CNR-55080-1-X	02995823	80,0	55,0	80,0	2,9	15.875
C8-CNR-55080-5-X	02995825	80,0	55,0	80,0	3,0	25.000
C8-CNL-55080-1-X	03118011	80,0	55,0	80,0	1,9	15.875
C8-CNL-55080-5-X	03118015	80,0	55,0	80,0	1,7	25.000


Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Per attacco	Kit per bloccaggio laterale	Kit per bloccaggio superiore	Ugello refrigerante	Chiave per staffa laterale	Chiave per staffa superiore
					
...CNL...	W200613-T20P	W240618-T25P	-	T20P-7	T25P-7
...CNR...	W200613-T20P	W240618-T25P	CN6	T20P-7	T25P-7







Seco-Capto™ – utensili per inserti chaser, per lavorazioni interne  
Snap-Tap®



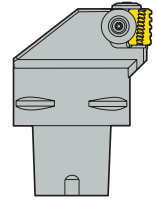
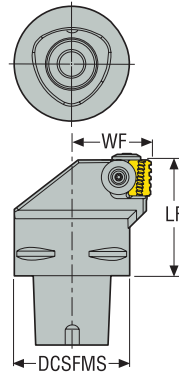
–Versione destra in figura  
–Per il programma inserti, vedere pagina(e) 167

Codice di ordinazione	Codice prodotto	LF	LU	WF	DCSFMS	Peso	CTWS
		mm	mm	mm	mm	kg	
C6-CNR-27115-1-X	03003765	115,0	88,0	27,0	63,0	1,9	15.875
C6-CNR-27115-5-X	03010914	115,0	88,0	27,0	63,0	1,9	25.000


Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Per attacco	Kit per bloccaggio laterale	Kit per bloccaggio superiore	Ugello refrigerante	Chiave per staffa laterale	Chiave per staffa superiore
					
C6...	W200613-T20P	W240618-T25P	CN6	T20P-7	T25P-7






Seco-Capto™ – utensili per inserti chaser, per lavorazioni interne  
Snap-Tap®



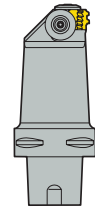
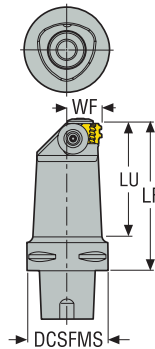
–Versione sinistra in figura  
–Per il programma inserti, vedere pagina(e) 167

Codice di ordinazione	Codice prodotto	LF	WF	DCSFMS	Peso	CTWS
		mm	mm	mm	kg	
C6-CNL-45065-1C-X	02995830	65,0	45,0	63,0	1,4	15.875
C6-CNL-45065-5C-X	02995832	65,0	45,0	63,0	1,3	25.000
C8-CNL-55080-1C-X	02995824	80,0	55,0	80,0	2,9	15.875
C8-CNL-55080-5C-X	02995826	80,0	55,0	80,0	0,7	25.000


Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Per attacco	Kit per bloccaggio laterale	Kit per bloccaggio superiore	Ugello refrigerante	Chiave per staffa laterale	Chiave per staffa superiore
					
C6/C8...	W200613-T20P	W240618-T25P	CN6	T20P-7	T25P-7






Seco-Capto™ – utensili per inserti chaser, per lavorazioni interne  
Snap-Tap®



–Versione sinistra in figura  
–Per il programma inserti, vedere pagina(e) 167

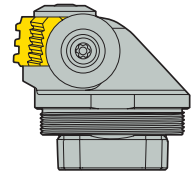
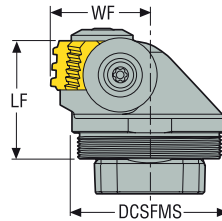
Codice di ordinazione	Codice prodotto	LF	LU	WF	DCSFMS	Peso	CTWS
		mm	mm	mm	mm	kg	
C6-CNL-27115-1C-X	03003766	115,0	88,0	27,0	63,0	2,0	15.875
C6-CNL-27115-5C-X	03010915	115,0	88,0	27,0	63,0	1,9	25.000

Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Per attacco	Kit per bloccaggio laterale	Kit per bloccaggio superiore	Ugello refrigerante	Chiave per staffa laterale	Chiave per staffa superiore
					
C6...	W200613-T20P	W240618-T25P	CN6	T20P-7	T25P-7




Steadyline®, unità GL – utensili per inserti chaser, per lavorazioni interne  
Snap-Tap®








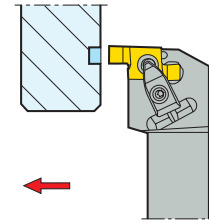
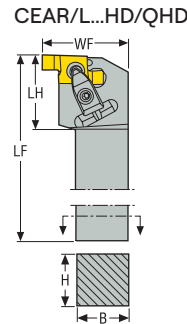
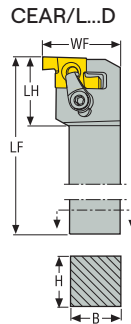
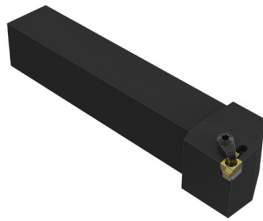
–Versione destra in figura

–Per il programma inserti, vedere pagina(e) 167

Codice di ordinazione	Codice prodotto	LF	WF	DCSFMS	Peso	CP	CTWS
		mm	mm	mm	kg	bar	
GL50-CNR-32035-9-I	03011855	35,0	32,0	50,0	0,4	200,0	12.700
GL50-CNR-32038-1-X	03008525	38,0	32,0	50,0	0,5	200,0	15.875
GL50-CNR-32044-5-X	03008552	44,0	32,0	50,0	0,5	200,0	25.000
GL50-CNL-32035-9-I	03011856	35,0	32,0	50,0	0,5	200,0	12.700
GL50-CNL-32038-1-X	03008526	38,0	32,0	50,0	0,5	200,0	15.875
GL50-CNL-32044-5-X	03008553	44,0	32,0	50,0	0,4	200,0	25.000

Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Per attacco	Kit per bloccaggio laterale	Kit per bloccaggio superiore	Chiave per staffa	Chiave per staffa laterale	Chiave per staffa superiore
					
...1-X, ...5-X	W200613-T20P	W240618-T25P	-	T20P-2D	T25P-7
...9-1	-	W200613-T20P	T20P-2D	-	-

Utensili per scanalature assiali di precisione  
 Snap-Tap®


–Versione destra in figura  
 –Per il programma inserti e INPLM, vedere il catalogo Turning (Tornitura)

Codice di ordinazione	Codice prodotto	H	B	LF	WF 10../14../20..	WF2 12..	LH 10../14..	INPLM 10../14../20..	INPLM2 12..	Peso	CTWS
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	
CEAR2525M10D	02411447	25,0	25,0	150,0	35,35	38,35	22,0	16,0	18,0	0,8	10../12..
CEAL2525M10D	02411448	25,0	25,0	150,0	35,35	38,35	22,0	16,0	18,0	0,8	10../12..
CEAR2525M14HD	02627517	25,0	25,0	150,0	36,85	–	31,0	22,0	–	0,8	14..
CEAL2525M14HD	02627516	25,0	25,0	150,0	36,85	–	31,0	22,0	–	0,9	14..
CEAR2525M20QHD	02528518	25,0	25,0	150,0	39,35	–	35,0	28,0	–	0,9	20..
CEAL2525M20QHD	02528519	25,0	25,0	150,0	39,35	–	35,0	28,0	–	0,9	20..

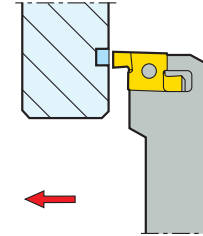
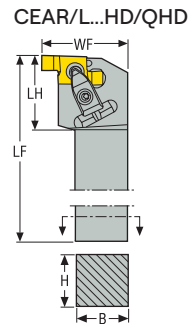
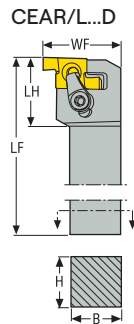
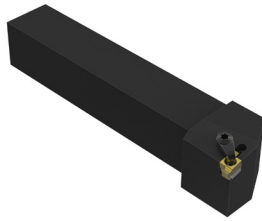
## Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Per attacco	Staffa	Chiave per vite staffa	Kit di bloccaggio	Vite staffa	Supporto inserto (KL)	Supporto inserto (KR)	Vite supporto	Molla
CEAR..10	–	T15P-2	CSP16-T15P	–	–	AKR10	CS2507-T07P	–
CEAL..10	–	T15P-2	CSP16-T15P	–	AKL10	–	CS2507-T07P	–
CEAR..14	CHD16	T15P-2	–	L85020-T15P	–	AKR14	CS3507-T09P	S6912
CEAL..14	CHD16	T15P-2	–	L85020-T15P	AKL14	–	CS3507-T09P	S6912
CEAR..20	CHD22	T20P-7	–	L86025-T20P	–	AKR20	CS4009-T15P	S7616
CEAL..20	CHD22	T20P-7	–	L86025-T20P	AKL20	–	CS4009-T15P	S7616

## Accessori

Per attacco	Supporto inserto (K)	Chiave per vite supporto
CEAR..10	KX12-2	T07P-2
CEAL..10	KX12-2	T07P-2
CEAR..14	–	T09P-2
CEAL..14	–	T09P-2
CEAR..20	–	T15P-2
CEAL..20	–	T15P-2

Supporto KX12-2 per inserto 12..

Utensili per scanalature assiali di precisione  
 Snap-Tap®


–Per il programma inserti, vedere il catalogo Turning (Tornitura)

Codice di ordinazione	Codice prodotto	H	B	LF	WF	LH	Peso	CTWS
		Inch	Inch	Inch	Inch	Inch		
CEAR1006-10	00072625	1.000	1.000	6.000	1.392	1.110	2.0	10/12EAR
CEAL1006-10	00072613	1.000	1.000	6.000	1.392	1.110	2.0	10/12EAL
CEAR1006-14	00072623	1.000	1.000	6.000	1.451	1.110	2.2	14EAR

## Parti di ricambio, comprese nella fornitura

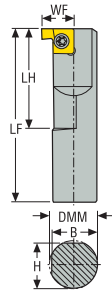
Per dimensione	Chiave per vite staffa	Kit di bloccaggio	Supporto inserto (KL)	Supporto inserto (KR)	Supporto inserto	Chiave per vite supporto	Vite supporto
CEAL...-10	T15P-2	CSP16-T15P	AKL10	-	-	-	CS2507-T07P
CEAR...-10	T15P-2	CSP16-T15P	-	AKR10	-	-	CS2507-T07P
CEAR...-14	T15P-2	CSP16-T15P	-	-	AKR14	T09P-2	CS3507-T09P

## Accessori

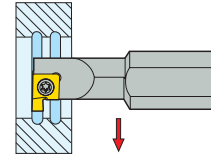
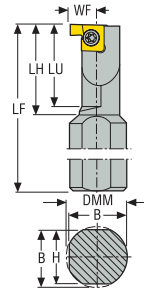
Per dimensione	Supporto inserto (K)	Chiave per vite supporto
CEAL...-10	KX12-2	T07P-2
CEAR...-10	-	T07P-2
CEAR...-14	-	-

Utensili per scanalature di precisione  
 Snap-Tap®


SNR/L..H09



SNR/L



- Versione destra in figura
- Per il programma inserti, vedere il catalogo Turning (Tornitura)
- DCINN - Diametro minimo di lavoro

Codice di ordinazione	Codice prodotto	H	B	LF	LU	WF	LH	DMM	DCINN	Peso	CTWS
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	
SNR0010H9	75025330	9,5	9,5	100,0	–	7,5	20,0	10,0	14,0	0,1	9..
SNR0010K9	75025332	15,5	15,5	125,0	23,0	6,5	25,0	16,0	14,0	0,2	9..
SNR0013L9	75025334	15,5	15,5	140,0	30,0	8,0	32,0	16,0	17,0	0,2	9..
SNR0016M9	75025336	15,5	15,5	150,0	38,0	9,5	40,0	16,0	20,0	0,3	9..
SNL0010H9	75025331	9,5	9,5	100,0	–	7,5	20,0	10,0	14,0	0,1	9..
SNL0010K9	75025333	15,5	15,5	125,0	23,0	6,5	25,0	16,0	14,0	0,2	9..
SNL0013L9	75025335	15,5	15,5	140,0	30,0	8,0	32,0	16,0	17,0	0,2	9..
SNL0016M9	75025337	15,5	15,5	150,0	38,0	9,5	40,0	16,0	20,0	0,3	9..

## Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Per attacco	Chiave per vite inserto	Vite di bloccaggio inserto
..9	 T07P-2	 C02506-T07P

Filettatura per tornitura

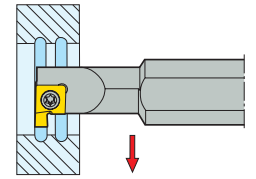
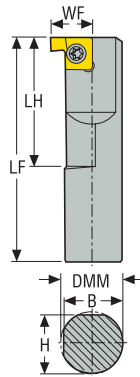
MDT

Mini-Shaft™


Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

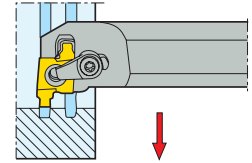
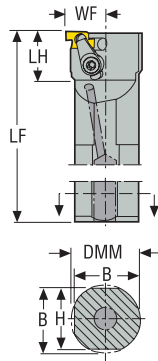
Utensili per scanalature di precisione  
 Snap-Tap®


–Versione destra in figura  
 –Per il programma inserti, vedere il catalogo Turning (Tornitura)

Codice di ordinazione	Codice prodotto	H	B	LF	WF	LH	DMM	Peso	CTWS
		<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	lb	
SNR000375-50-9	00072560	0.625	0.654	5.000	0.266	1.000	0.375	0.4	9..
SNR00050-55-9	00072586	0.441	0.470	5.500	0.319	1.250	0.500	0.4	9..
SNR000625-60-9	00072588	0.566	0.587	6.000	0.378	1.500	0.625	0.7	9..
SNL00037540-9	00072552	0.336	0.350	4.000	0.299	–	0.375	0.2	9..
SNL00037550-9	00072595	0.336	0.350	5.000	0.259	1.000	0.375	0.4	9..
SNR000375-60-9H	00072562	0.441	0.350	6.000	0.299	–	0.375	0.7	9..

## Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Per dimensione	Chiave per vite inserto	Vite di bloccaggio inserto
..9	 T07P-2	 C02506-T07P

Utensili per scanalature di precisione  
 Snap-Tap®


- Versione destra in figura
- Per il programma inserti, vedere il catalogo Turning (Tornitura)
- DCINN - Diametro minimo di lavoro
- WF (10../14../20../26..) = WF2 (12..)

Codice di ordinazione	Codice prodotto	H	B	LF	WF	WF2	LH	DMM	DCINN	DCINN2	Peso	CTWS
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	
CNR0020P10DA	02411454	18,0	19,0	170,0	13,5	16,5	26,0	20,0	26,0	29,0	0,4	10../12..
CNR0025R10DA	02411459	23,0	24,0	200,0	16,0	19,0	28,0	25,0	31,0	34,0	0,6	10../12..
CNR0032S10DA	02411467	30,0	31,0	250,0	19,5	22,5	31,0	32,0	38,0	41,0	1,4	10../12..
CNL0020P10DA	02411456	18,0	19,0	170,0	13,5	16,5	26,0	20,0	26,0	29,0	0,4	10../12..
CNL0025R10DA	02411464	23,0	24,0	200,0	16,0	19,0	28,0	25,0	31,0	34,0	0,6	10../12..
CNL0032S10DA	02411468	30,0	31,0	250,0	19,5	22,5	31,0	32,0	38,0	41,0	1,4	10../12..
CNR0020P14A	00040041	18,0	19,0	170,0	15,0	–	32,0	20,0	30,0	–	0,4	14..
CNR0025R14A	00040042	23,0	24,0	200,0	17,5	–	45,0	25,0	34,0	–	0,7	14..
CNR0032S14A	00040043	30,0	31,0	250,0	21,0	–	48,0	32,0	40,0	–	1,4	14..
CNR0040T14A	00040044	37,0	38,5	300,0	25,0	–	50,0	40,0	48,0	–	2,6	14..
CNL0020P14A	00040045	18,0	19,0	170,0	15,0	–	32,0	20,0	30,0	–	0,4	14..
CNL0025R14A	00040046	23,0	24,0	200,0	17,5	–	45,0	25,0	34,0	–	0,7	14..
CNL0032S14A	00040047	30,0	31,0	250,0	21,0	–	48,0	32,0	40,0	–	1,4	14..

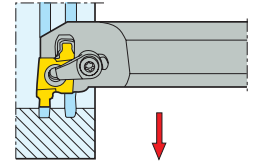
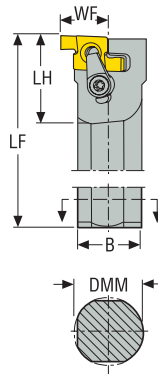
## Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Per attacco	Chiave per vite staffa	Kit di bloccaggio	Supporto inserto (K)	Vite supporto
..10	T15P-2	CSP16-T15P	KX10-2	CS2507-T07P
..14	T15P-2	CSP16-T15P	KX14-2	CS3507-T09P


## Accessori

Per attacco	Supporto inserto (K)	Chiave per vite supporto
..10	KX12-2	T07P-2
..14	–	T09P-2



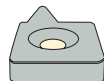

 Supporto [KX12-2](#) per inserto 12..

Utensili per scanalature di precisione  
 Snap-Tap®




–Versione destra in figura  
 –Per il programma inserti, vedere il catalogo Turning (Tornitura)

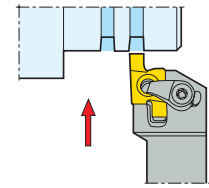
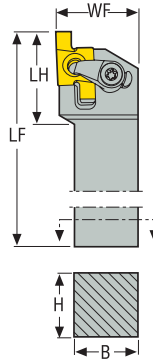
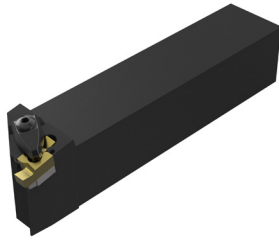
Codice di ordinazione	Codice prodotto	H	B	LF	WF	LH	DMM	Peso	CTWS
		<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	lb	
CNR000757-10	00072573	0.691	0.707	7.000	0.490	1.480	0.750	0.9	10../12..
CNL000757-10	00072624	0.650	0.707	7.000	0.490	1.480	0.750	0.9	10../12..
CNR001008-10	00072569	0.921	0.957	8.000	0.618	2.500	1.000	1.8	10../12..
CNL001008-10	00072610	0.902	0.957	8.000	0.620	1.559	1.000	1.8	10../12..
CNR0012510-10	00072563	1.150	1.209	10.000	0.750	1.772	1.250	3.3	10../12..
CNR0015012-10	00072592	1.339	1.427	12.008	0.858	1.772	1.500	0.4	10../12..
CNR00075010-10-H	00072583	0.691	0.730	10.000	0.490	1.480	0.750	2.2	10../12..
CNR000757-14	00072571	0.691	0.707	7.000	0.570	1.693	0.750	0.9	14..
CNR001008-14	00072567	0.921	0.957	8.000	0.700	1.732	1.000	2.0	14..
CNL001008-14	00072582	1.000	0.961	8.000	0.704	–	1.000	1.8	14..
CNR0012510-14	00072561	1.150	1.209	10.000	0.831	1.969	1.250	3.3	–

## Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Per dimensione	Chiave per vite staffa	Kit di bloccaggio	Supporto inserto (K)	Vite supporto
				
..-10	T15P-2	CSP16-T15P	KX10-2	CS2507-T07P
..-10-10-H	T15P-2	CSP16-T15P	KX10-2	CS2507-T07P
..-14	T15P-2	CSP16-T15P	KX14-2	CS3507-T09P

## Accessori

Per dimensione	Supporto inserto (K)	Chiave per vite supporto
		
..-10	KX12-2	T07P-2
..-10-10-H	–	T07P-2
..-14	–	–

Utensili per scanalature di precisione  
 Snap-Tap


—Versione destra in figura  
 —Per il programma inserti, vedere il catalogo Turning (Tornitura)

Codice di ordinazione	Codice prodotto	H	B	LF	WF	LH	Peso	CTWS
		<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	lb	
CER0504-10Q	00072566	0.500	0.500	4.000	0.625	0.900	0.4	10../12..
CER0755-10Q	00072564	0.750	0.750	5.000	1.000	0.900	0.9	10../12..
CEL0755-10Q	00072559	0.750	0.750	5.000	1.000	0.900	1.1	10../12..
CER1006-10Q	00072600	1.000	1.000	6.000	1.250	0.900	1.8	10../12..
CEL1006-10Q	00072596	1.000	1.000	6.000	1.250	0.900	1.8	10../12..
CER1006-14Q	00072634	1.000	1.000	6.000	1.250	1.100	1.8	14..
CEL1006-14Q	00072628	1.000	1.000	6.000	1.250	1.100	2.0	14..

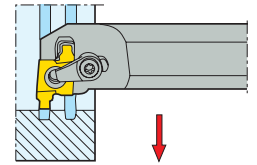
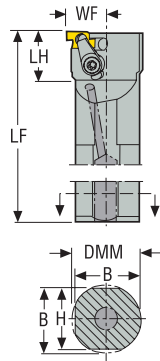
## Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Per dimensione	Chiave per vite staffa	Kit di bloccaggio	Supporto inserto (K)	Vite supporto
..-10	 T15P-2	 CSP16-T15P	 KX10-2	 CS2507-T07P
..-14	T15P-2	CSP16-T15P	KX14-2	CS3507-T09P

## Accessori

Per dimensione	Supporto inserto (K)	Chiave per vite supporto
..-10	 KX12-2	 T07P-2
..-14	-	T09P-2



Utensili per scanalature di precisione  
 Snap-Tap®


- Versione destra in figura
- Per il programma inserti, vedere il catalogo Turning (Tornitura)
- DCINN - Diametro minimo di lavoro
- WF (10../14../20../26..) = WF2 (12..)

Codice di ordinazione	Codice prodotto	H	B	LF	WF	LH	DMM	DCINN	DCINN2	Peso	CTWS
		<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	lb	
CNR001008-20AHD	02562823	0.902	0.957	7.992	0.705	1.969	1.000	1.400	–	1.8	20..
CNL001008-20AHD	02562826	1.268	1.268	7.992	0.705	1.969	1.250	1.400	–	1.5	20..
CNR0012510-20AHD	02562824	1.150	1.209	10.000	0.945	2.165	1.250	1.700	1.400	3.3	20..
CNL0012510-20AHD	02562827	1.268	1.268	10.000	0.945	2.165	1.250	1.700	1.400	2.9	20..
CNR0015012-20AHD	02562825	1.268	1.268	12.008	1.063	2.165	1.250	2.000	1.600	5.5	20..
CNL0015012-20AHD	02562828	1.339	1.427	12.008	1.063	2.165	1.500	2.000	1.600	5.1	20..
CNR0012510-26AHD	02562830	1.150	1.209	10.000	1.063	2.323	1.250	2.000	1.600	3.1	26..
CNL0012510-26AHD	02564043	1.268	1.268	10.000	1.063	2.323	1.250	2.000	1.600	3.1	26..
CNR0015012-26AHD	02562831	1.339	1.427	12.008	1.183	2.323	1.500	2.100	2.100	5.1	26..
CNL0015012-26AHD	02563555	1.268	1.268	12.008	1.177	2.323	1.250	2.100	2.100	4.9	26..
CNR0017514-26AHD	02562832	1.591	1.677	13.976	1.307	2.283	1.750	2.300	1.800	8.2	26..
CNL0017514-26AHD	02563563	1.268	1.268	13.976	1.307	2.283	1.250	2.300	1.800	8.4	26..
CNR0020014-26AHD	02562833	1.268	1.268	13.976	1.433	2.283	1.250	2.500	2.000	11.5	26..
CNR0025016-26AHD	02562834	2.343	2.429	15.984	1.683	2.283	2.500	3.000	2.500	20.7	26..
CNL0025016-26AHD	02563564	1.268	1.268	15.984	1.683	2.283	1.250	3.000	2.500	20.7	26..

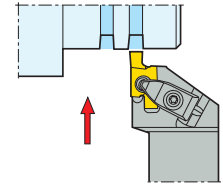
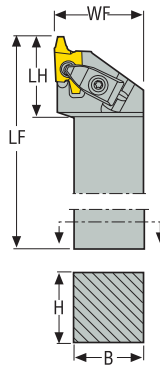
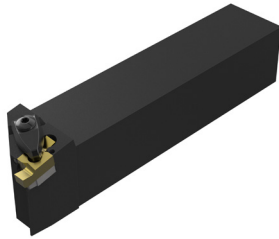
## Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Per attacco	Staffa	Chiave per vite staffa	Vite staffa	Supporto inserto (K)	Vite supporto	Molla
..-20	CHD22	T20P-7	L86025-T20P	KX20-2	CS4009-T15P	S7616
..-26	CHD27	T20P-7	L86025-T20P	KX26-2	C05012-T15P	S7616

## Accessori

Per attacco	Supporto inserto (K)	Supporto inserto (K)	Supporto inserto (K)	Supporto inserto (K)	Supporto inserto (K)	Supporto inserto (K)	Chiave per vite supporto
..-20	KX20-99	KX20-0	KX20-1	KX20-3	KX20-4	KX20-5	T15P-2
..-26	KX26-99	KX26-0	KX26-1	KX26-3	KX26-4	KX26-5	T15P-2

Utensili per scanalature di precisione  
Snap-Tap



—Versione destra in figura  
—Per il programma inserti, vedere il catalogo Turning (Tornitura)

Codice di ordinazione	Codice prodotto	H	B	LF	WF	LH	Peso	CTWS
		<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	lb	
CER1006-20QHD	02529045	1.000	1.000	6.000	1.250	1.300	1.8	20..
CEL1006-20QHD	02529053	1.000	1.000	6.000	1.250	1.300	1.8	20..
CER1256-20QHD	02529057	1.250	1.250	6.000	1.500	1.417	2.7	20..
CEL1256-20QHD	02529061	1.250	1.250	6.000	1.500	1.300	2.9	20..
CER1006-26QHD	02529063	1.000	1.000	6.000	1.250	1.800	2.0	26..
CEL1006-26QHD	02529064	1.000	1.000	6.000	1.250	1.800	2.2	26..
CER1256-26QHD	02529066	1.250	1.250	6.000	1.500	1.800	2.9	26..
CER1506-26QHD	02529069	1.500	1.500	6.000	1.750	1.800	4.0	26..

Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Per dimensione	Staffa	Chiave per vite staffa	Vite staffa	Supporto inserto (K)	Vite supporto	Molla
..-20Q	CHD22	T20P-7	L86025-T20P	KX20-2	CS4009-T15P	S7616
..-26Q	CHD27	T20P-7	L86025-T20P	KX26-2	C05012-T15P	S7616

Accessori

Per dimensione	Supporto inserto (K)	Supporto inserto (K)	Supporto inserto (K)	Supporto inserto (K)	Supporto inserto (K)	Supporto inserto (K)	Chiave per vite supporto
..-20Q	KX20-99	KX20-0	KX20-1	KX20-3	KX20-4	KX20-5	T15P-2
..-26Q	KX26-99	KX26-0	KX26-1	KX26-3	KX26-4	KX26-5	T15P-2

Filettatura per tornitura

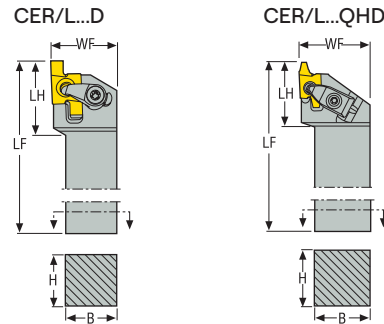
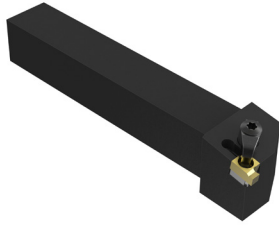
MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

Utensili per scanalature di precisione  
 Snap-Tap®


–Versione destra in figura  
 –Per il programma inserti, vedere il catalogo Turning (Tornitura)

Codice di ordinazione	Codice prodotto	H	B	LF 10../14..	LF2 12	WF	LH 10../14..	LH2 12	Peso	CTWS
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	
CER1212M10D	02435850	12,0	12,0	150,0	153,0	16,0	21,5	24,5	0,2	10../12..
CER1616H10D	02411427	16,0	16,0	100,0	103,0	16,0	21,5	24,5	0,3	10../12..
CER2020K10D	02411428	20,0	20,0	125,0	128,0	25,0	21,5	24,5	0,4	10../12..
CER2525M10D	02411430	25,0	25,0	150,0	153,0	32,0	21,5	24,5	0,8	10../12..
CER3225P10D	02411432	32,0	25,0	170,0	173,0	32,0	22,5	25,5	1,1	10../12..
CEL1212M10D	02435852	12,0	12,0	150,0	153,0	16,0	21,5	24,5	0,2	10../12..
CEL1616H10D	02411436	16,0	16,0	100,0	103,0	16,0	21,5	24,5	0,3	10../12..
CEL2020K10D	02411437	20,0	20,0	125,0	128,0	25,0	21,5	24,5	0,4	10../12..
CEL2525M10D	02411438	25,0	25,0	150,0	153,0	32,0	21,5	24,5	0,8	10../12..
CEL3225P10D	02411440	32,0	25,0	170,0	173,0	32,0	22,5	25,5	1,1	10../12..
CER2525M14QHD	02538606	25,0	25,0	150,0	–	32,0	26,0	–	0,8	14..
CER3225P14QHD	02627519	32,0	25,0	170,0	–	32,0	26,0	–	1,1	14..
CER3232P14QHD	02627520	32,0	32,0	170,0	–	32,0	26,0	–	1,4	14..
CEL2525M14QHD	02627518	25,0	25,0	150,0	–	32,0	26,0	–	0,8	14..

## Parti di ricambio, comprese nella fornitura

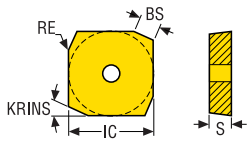
Per attacco	Staffa	Chiave per vite staffa	Kit di bloccaggio	Vite staffa	Supporto inserto (K)	Vite supporto	Molla
..10	–	T15P-2	CSP16-T15P	–	KX10-2	CS2507-T07P	–
..14	CHD16	T15P-2	–	L85020-T15P	KX14-2	CS3507-T09P	S6912

## Accessori

Per attacco	Supporto inserto (K)	Supporto inserto (K)	Supporto inserto (K)	Supporto inserto (K)	Supporto inserto (K)	Supporto inserto (K)	Chiave per vite supporto
..10	KX12-2	–	–	–	–	–	T07P-2
..14	–	KX14-0	KX14-1	KX14-3	KX14-4	KX14-5	T09P-2

Supporto KX12-2 per inserto 12..

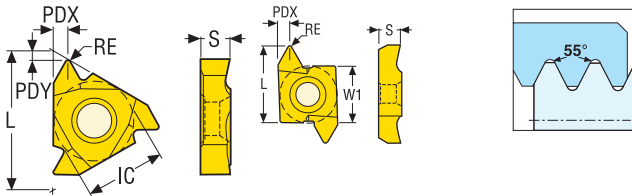
## SCNN for peeling



								Qualità
Codice di ordinazione	Nota	RE	BS	IC	S	KRINS°	Rivestite	
		mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		TP250T	
SCNN250640-R25	*	4,0 0.157	6,2 0.244	25,0 0.984	6,35 0.250	23	■	
SCNN250640-R30		4,0 0.157	6,6 0.260	25,0 0.984	6,35 0.250	28	■	

\* R25 per l'uso solo in tasche a 25 gradi - non a 30 gradi - R30

■ Prodotto standard.

Profilo parziale 55° – filettatura esterna  
 Snap-Tap®


16ER..

16ER..A

16ER..A1

16ER..A2

16V55\*

22ER..

26ER/26NR..

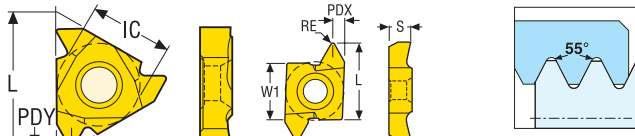


Codice di ordinazione inserto destro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	W1	L	S	Qualità				
	mm	TPI								Rivestite				Non rivestite
	mm	TPI								CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
16ERA55	0,5-1,5	48-16	0,08 0.003	0,6 0.024	0,8 0.031	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ERAG55	0,5-3	48-8	0,08 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■		■
16ERAG55-A	0,5-3	48-8	0,08 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ERAG55-A1	0,5-3	48-8	0,08 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ERAG55-A2	0,5-3	48-8	0,08 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ERG55	1,75-3	14-8	0,2 0.008	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■		
16ERG55-A	1,75-3	14-8	0,2 0.008	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ERG55-A1	1,75-3	14-8	0,2 0.008	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ERG55-A2	1,75-3	14-8	0,2 0.008	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
22ERN55	3,5-5	7-5	0,4 0.016	1,8 0.071	2,5 0.098	12,7 0.500	–	22,0 0.866	4,71 0.185			■		■
26ERK55	5,5-10	4.5-2.5	0,7 0.028	–	5,0 0.197	–	15,875 0.625	26,0 1.024	7,88 0.310		■	■		
26NRK55	5,5-10	4.5-2.5	0,7 0.028	–	5,0 0.197	–	15,875 0.625	26,0 1.024	7,88 0.310			■		
16V55	–	–	–	–	–	–	–	–	–			■		

Codice di ordinazione inserto sinistro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	W1	L	S	Qualità				
	mm	TPI								Rivestite				Non rivestite
	mm	TPI								CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
16ELA55	0,5-1,5	48-16	0,08 0.003	0,6 0.024	0,8 0.031	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ELAG55	0,5-3	48-8	0,08 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ELG55	1,75-3	14-8	0,2 0.008	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
22ELN55	3,5-5	7-5	0,4 0.016	1,8 0.071	2,5 0.098	12,7 0.500	–	22,0 0.866	4,71 0.185			■		

■ Prodotto standard.

\* Contenuto del set di utensili: 3 pz 16ERG55, CP500, 3 pz 16NRG55, CP500, 2 pz 16ERA55, CP500 e 2 pz 16NRA55, CP500

Profilo parziale 55° – filettatura Interna  
 Snap-Tap®


09NR/11Nx/16Nx/22Nx..

16NR..A

16NR..A1

16NR..A2

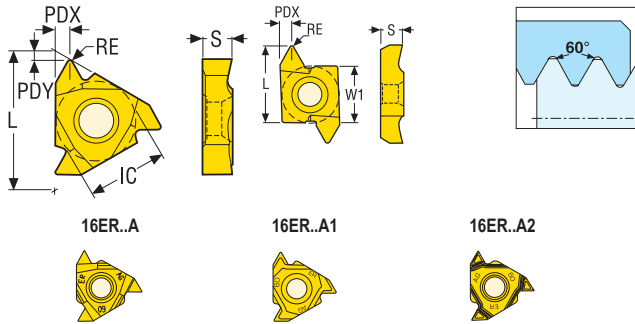
26ER/26NR..



Codice di ordinazione inserto destro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	W1	L	S	Qualità				
	mm	TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	Rivestite				Non rivestite
										CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
09NRA55	0,5-1,5	48-16	0,08 0.003	0,7 0.028	0,8 0.031	5,56 0.219	–	9,6 0.378	2,4 0.094			■		
11NRA55	0,5-1,5	48-16	0,08 0.003	0,6 0.024	0,8 0.031	6,35 0.250	–	11,0 0.433	3,0 0.118			■		■
16NRA55	0,5-1,5	48-16	0,08 0.003	0,6 0.024	0,8 0.031	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		■
16NRAG55	0,5-3	48-8	0,08 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■		
16NRAG55-A	0,5-3	48-8	0,08 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NRAG55-A1	0,5-3	48-8	0,08 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NRAG55-A2	0,5-3	48-8	0,08 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NRG55	1,75-3	14-8	0,2 0.008	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■		
16NRG55-A	1,75-3	14-8	0,2 0.008	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NRG55-A1	1,75-3	14-8	0,2 0.008	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NRG55-A2	1,75-3	14-8	0,2 0.008	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
22NRN55	3,5-5	7-5	0,4 0.016	1,8 0.071	2,5 0.098	12,7 0.500	–	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
26ERK55	5,5-10	4,5-2,5	0,7 0.028	–	5,0 0.197	–	15,875 0.625	26,0 1.024	7,88 0.310		■	■		

Codice di ordinazione inserto sinistro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	W1	L	S	Qualità				
	mm	TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	Rivestite				Non rivestite
										CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
11NLA55	0,5-1,5	48-16	0,08 0.003	0,6 0.024	0,8 0.031	6,35 0.250	–	11,0 0.433	3,0 0.118			■		
16NLA55	0,5-1,5	48-16	0,08 0.003	0,6 0.024	0,8 0.031	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NLAG55	0,5-3	48-8	0,08 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NLG55	1,75-3	14-8	0,2 0.008	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
22NLN55	3,5-5	7-5	0,4 0.016	1,8 0.071	2,5 0.098	12,7 0.500	–	22,0 0.866	4,71 0.185			■		

■ Prodotto standard.

Profilo parziale 60° – filettatura esterna  
 Snap-Tap®


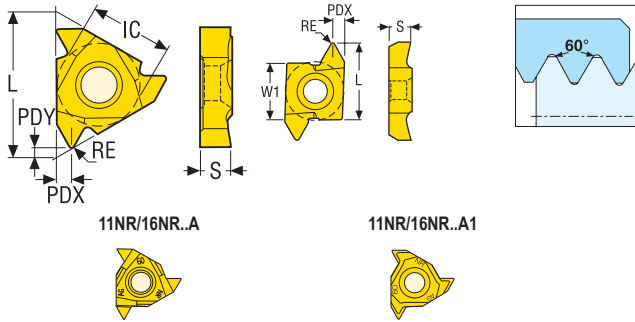
Codice di ordinazione inserto destro	Passo		RE mm Inch	PDY mm Inch	PDX mm Inch	IC mm Inch	W1 mm Inch	L mm Inch	S mm Inch	Qualità				
	mm	TPI								Rivestite				Non rivestite
										CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
16ERA60	0,5-1,5	48-16	0,08 0.003	0,6 0.024	0,8 0.031	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■	■	■
16ERA60-A	0,5-1,5	48-16	0,08 0.003	0,6 0.024	0,8 0.031	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■	
16ERA60-A1	0,5-1,5	48-16	0,08 0.003	0,6 0.024	0,8 0.031	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ERA60-A2	0,5-1,5	48-16	0,08 0.003	0,6 0.024	0,8 0.031	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ERAG60-A	0,5-3	48-8	0,08 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■	
16ERAG60-A1	0,5-3	48-8	0,08 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ERAG60-A2	0,5-3	48-8	0,08 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ERAG60	0,5-3	48-8	0,08 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■	■	■
16ERG60	1,75-3	14-8	0,18 0.007	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■	■	■
16ERG60-A	1,75-3	14-8	0,18 0.007	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■	
16ERG60-A1	1,75-3	14-8	0,18 0.007	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ERG60-A2	1,75-3	14-8	0,18 0.007	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
22ERN60	3,5-5	7-5	0,4 0.016	1,8 0.071	2,5 0.098	12,7 0.500	–	22,0 0.866	4,71 0.185	■	■	■		■
26ERK60	5,5-10	4.5-2.5	0,4 0.016	–	5,0 0.197	–	15,875 0.625	26,0 1.024	7,88 0.310		■	■		
26NRK60	5,5-10	4.5-2.5	0,4 0.016	–	5,0 0.197	–	15,875 0.625	26,0 1.024	7,88 0.310		■	■		
16V60	–	–	–	–	–	–	–	–	–			■		

■ Prodotto standard.

\* Contenuto del set di utensili: 3 pz 16ERG60, CP500, 3 pz 16NRG60, CP500, 2 pz 16ERA60, CP500 e 2 pz 16NRA60, CP500

Codice di ordinazione inserto sinistro	Passo		RE mm Inch	PDY mm Inch	PDX mm Inch	IC mm Inch	W1 mm Inch	L mm Inch	S mm Inch	Qualità				
	mm	TPI								Rivestite				Non rivestite
										CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
16ELA60	0,5-1,5	48-16	0,08 0.003	0,6 0.024	0,8 0.031	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ELAG60	0,5-3	48-8	0,08 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ELG60	1,75-3	8-14	0,18 0.007	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
22ELN60	3,5-5	5-7	0,4 0.016	1,8 0.071	2,5 0.098	12,7 0.500	–	22,0 0.866	4,71 0.185			■		

Profilo parziale 60° – filettatura Interna  
Snap-Tap®



11NR/16NR..A

11NR/16NR..A1

11NR/16NR..A2

26ER/26NR

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

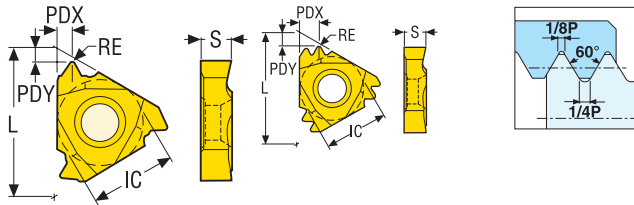
Codice di ordinazione inserto destro	Passo		RE mm Inch	PDY mm Inch	PDX mm Inch	IC mm Inch	W1 mm Inch	L mm Inch	S mm Inch	Qualità				
	mm	TPI								Rivestite				Non rivestite
										CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
09NRA60	0,5-1,5	48-16	0,08 0.003	0,7 0.028	0,8 0.031	5,56 0.219	–	9,6 0.378	2,4 0.094			■		
11NRA60	0,5-1,5	48-16	0,08 0.003	0,7 0.028	0,8 0.031	6,35 0.250	–	11,0 0.433	3,0 0.118	■		■	■	■
16NRA60	0,5-1,5	48-16	0,08 0.003	0,7 0.028	0,8 0.031	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		■
11NRA60-A	0,5-1,5	48-16	0,08 0.003	0,7 0.028	0,8 0.031	6,35 0.250	–	11,0 0.433	3,0 0.118			■	■	
11NRA60-A1	0,5-1,5	48-16	0,08 0.003	0,7 0.028	0,8 0.031	6,35 0.250	–	11,0 0.433	3,0 0.118			■		
11NRA60-A2	0,5-1,5	48-16	0,08 0.003	0,7 0.028	0,8 0.031	6,35 0.250	–	11,0 0.433	3,0 0.118			■		
16NRAG60	0,5-3	48-8	0,08 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■	■	■
16NRAG60-A	0,5-3	48-8	0,08 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■	
16NRAG60-A1	0,5-3	48-8	0,08 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NRAG60-A2	0,5-3	48-8	0,08 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NRG60	1,75-3	14-8	0,12 0.005	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■	■	■
16NRG60-A	1,75-3	14-8	0,12 0.005	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■	
16NRG60-A1	1,75-3	14-8	0,12 0.005	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NRG60-A2	1,75-3	14-8	0,12 0.005	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
22NRN60	3,5-5	7-5	0,25 0.010	1,8 0.071	2,5 0.098	12,7 0.500	–	22,0 0.866	4,71 0.185	■	■	■		■
26NRK60	5,5-10	4.5-2.5	0,4 0.016	–	5,0 0.197	–	15,875 0.625	26,0 1.024	7,88 0.310		■	■		
26ERK60	5,5-10	4.5-2.5	0,4 0.016	–	5,0 0.197	–	15,875 0.625	26,0 1.024	7,88 0.310		■	■		

Codice di ordinazione inserto sinistro	Passo		RE mm Inch	PDY mm Inch	PDX mm Inch	IC mm Inch	W1 mm Inch	L mm Inch	S mm Inch	Qualità				
	mm	TPI								Rivestite				Non rivestite
										CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
11NLA60	0,5-1,5	48-16	0,08 0.003	0,7 0.028	0,8 0.031	6,35 0.250	–	11,0 0.433	3,0 0.118			■		
16NLA60	0,5-1,5	48-16	0,08 0.003	0,7 0.028	0,8 0.031	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NLAG60	0,5-3	48-8	0,08 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NLG60	1,75-3	14-8	0,12 0.005	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	–	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
22NLN60	3,5-5	7-5	0,25 0.010	1,8 0.071	2,5 0.098	12,7 0.500	–	22,0 0.866	4,71 0.185			■		



## Metrica ISO - filettatura esterna

Profilo completo - Snap-Tap®


 ISO965/1 - 1980  
3h/4h

16ER/22ER/27ER..M



16ER..A



16ER..A1



16ER..A2



16ER..TT



16Ex/22Ex/27ER



Codice di ordinazione inserto destro	Passo		RE mm Inch	PDY mm Inch	PDX mm Inch	IC mm Inch	L mm Inch	S mm Inch	Qualità				
	mm	TPI							Rivestite				Non rivestite
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	
16ER0.5ISO	0,5	-	0,06 0.002	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		■
16ER0.75ISO	0,75	-	0,11 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		■
16ER0.8ISO	0,8	-	0,11 0.004	0,8 0.031	0,6 0.024	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		■
16ER1.0ISO	1	-	0,14 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■	■	■
16ER1.25ISO	1,25	-	0,17 0.007	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■	■	■
16ER1.5ISO	1,5	-	0,22 0.009	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■	■	■
16ER1.75ISO	1,75	-	0,25 0.010	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■	■	■
16ER2.0ISO	2	-	0,29 0.011	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■	■	■
16ER2.5ISO	2,5	-	0,34 0.013	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■	■	■
16ER3.0ISO	3	-	0,42 0.017	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■	■	■
22ER3.5ISO	3,5	-	0,47 0.019	1,8 0.071	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185	■	■	■		■
22ER4.0ISO	4	-	0,53 0.021	1,8 0.071	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185	■	■	■		■
22ER4.5ISO	4,5	-	0,59 0.023	1,8 0.071	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		■
22ER5.0ISO	5	-	0,66 0.026	1,8 0.071	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185	■		■		■
27ER5.5ISO	5,5	-	0,72 0.028	2,2 0.087	3,2 0.126	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242			■		■
27ER6.0ISO	6	-	0,79 0.031	2,2 0.087	3,2 0.126	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242		■	■		■
16ER1.0ISO-A	1	-	0,14 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■	
16ER1.25ISO-A	1,25	-	0,17 0.007	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■	
16ER1.5ISO-A	1,5	-	0,22 0.009	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■	
16ER1.75ISO-A	1,75	-	0,25 0.010	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■	
16ER2.0ISO-A	2	-	0,29 0.011	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■	
16ER2.5ISO-A	2,5	-	0,34 0.013	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■	
16ER3.0ISO-A	3	-	0,42 0.017	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■	
16ER1.0ISO-A1	1	-	0,14 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER1.25ISO-A1	1,25	-	0,17 0.007	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		

Filettatura per tornitura

Codice di ordinazione inserto destro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Qualità				
	mm	TPI							Rivestite				Non rivestite
	mm	TPI							CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
16ER1.5ISO-A1	1,5	-	0,22 0.009	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER1.75ISO-A1	1,75	-	0,25 0.010	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER2.0ISO-A1	2	-	0,29 0.011	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER2.5ISO-A1	2,5	-	0,34 0.013	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER3.0ISO-A1	3	-	0,42 0.017	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER1.0ISO-A2	1	-	0,14 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER1.25ISO-A2	1,25	-	0,17 0.007	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER1.5ISO-A2	1,5	-	0,22 0.009	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER1.75ISO-A2	1,75	-	0,25 0.010	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER2.0ISO-A2	2	-	0,29 0.011	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER2.5ISO-A2	2,5	-	0,34 0.013	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER3.0ISO-A2	3	-	0,42 0.017	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER1.0ISO-TT	1	-	0,14 0.006	1,3 0.051	1,3 0.051	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER1.5ISO-TT	1,5	-	0,22 0.009	1,3 0.051	1,8 0.071	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER2.0ISO-TT	2	-	0,29 0.011	1,6 0.063	2,4 0.094	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER1.0ISO3M	1	-	0,14 0.006	1,5 0.059	2,4 0.094	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER1.5ISO2M	1,5	-	0,22 0.009	1,5 0.059	2,2 0.087	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
22ER1.5ISO3M	1,5	-	0,22 0.009	2,3 0.091	3,6 0.142	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
22ER2.0ISO2M	2	-	0,29 0.011	2,0 0.079	2,9 0.114	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
22ER2.0ISO3M	2	-	0,29 0.011	3,0 0.118	4,8 0.189	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
27ER3.0ISO2M	3	-	0,42 0.017	2,8 0.110	4,3 0.169	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242			■		

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

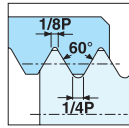
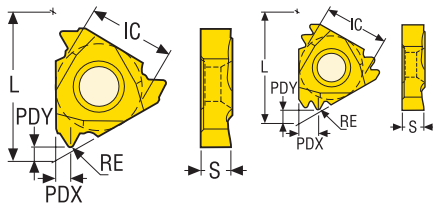
Codice di ordinazione inserto sinistro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Qualità				
	mm	TPI							Rivestite				Non rivestite
	mm	TPI							CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
16EL0.5ISO	0,5	-	0,06 0.002	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16EL0.75ISO	0,75	-	0,09 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16EL0.8ISO	0,8	-	0,11 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16EL1.0ISO	1	-	0,12 0.005	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16EL1.25ISO	1,25	-	0,15 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16EL1.5ISO	1,5	-	0,22 0.009	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137		■	■		
16EL1.75ISO	1,75	-	0,22 0.009	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16EL2.0ISO	2	-	0,29 0.011	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16EL2.5ISO	2,5	-	0,31 0.012	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		

Codice di ordinazione inserto sinistro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Qualità				
									Rivestite				Non rivestite
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	
16EL3.0ISO	3	–	0,42 0.017	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
22EL3.5ISO	3,5	–	0,47 0.019	1,8 0.071	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
22EL4.0ISO	4	–	0,53 0.021	1,8 0.071	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
22EL4.5ISO	4,5	–	0,59 0.023	1,8 0.071	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
22EL5.0ISO	5	–	0,66 0.026	1,8 0.071	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		

■ Prodotto standard.

## Metrica ISO - filettatura interna

Profilo completo - Snap-Tap®


 ISO965/1 - 1980  
3h/4h

09NR/11Nx/16Nx/22Nx/27NR

11NR/16NR..A

11NR/16NR..A1

11NR/16NR..A2

16NR/22NR..M

16NR..TT



Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

Codice di ordinazione inserto destro	Passo		RE mm Inch	PDY mm Inch	PDX mm Inch	IC mm Inch	L mm Inch	S mm Inch	Qualità				
	mm	TPI							Rivestite				Non rivestite
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
09NR0.5ISO	0,5	-	0,04 0.002	0,7 0.028	0,6 0.024	5,56 0.219	9,6 0.378	2,4 0.094			■		
09NR0.8ISO	0,8	-	0,07 0.003	0,7 0.028	0,6 0.024	5,56 0.219	9,6 0.378	2,4 0.094			■		
09NR1.0ISO	1	-	0,07 0.003	0,7 0.028	0,8 0.031	5,56 0.219	9,6 0.378	2,4 0.094			■		
09NR1.25ISO	1,25	-	0,11 0.004	0,7 0.028	0,8 0.031	5,56 0.219	9,6 0.378	2,4 0.094			■		
09NR1.5ISO	1,5	-	0,12 0.005	0,7 0.028	0,8 0.031	5,56 0.219	9,6 0.378	2,4 0.094			■		
09NR1.75ISO	1,75	-	0,12 0.005	0,7 0.028	0,8 0.031	5,56 0.219	9,6 0.378	2,4 0.094			■		
09NR2.0ISO	2	-	0,17 0.007	0,7 0.028	0,9 0.035	5,56 0.219	9,6 0.378	2,4 0.094			■		
11NR0.5ISO	0,5	-	0,03 0.001	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■		■
11NR0.75ISO	0,75	-	0,04 0.002	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■		■
11NR1.0ISO	1	-	0,08 0.003	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118	■		■	■	■
11NR1.25ISO	1,25	-	0,09 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■		■
11NR1.5ISO	1,5	-	0,12 0.005	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118	■		■	■	■
11NR1.75ISO	1,75	-	0,12 0.005	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■		■
11NR2.0ISO	2	-	0,17 0.007	0,8 0.031	0,9 0.035	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118	■		■	■	■
16NR0.5ISO	0,5	-	0,03 0.001	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		■
16NR0.75ISO	0,75	-	0,04 0.002	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		■
16NR1.0ISO	1	-	0,08 0.003	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■	■	■
16NR1.25ISO	1,25	-	0,09 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■		■
16NR1.5ISO	1,5	-	0,12 0.005	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■	■	■
16NR1.75ISO	1,75	-	0,12 0.005	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		■
16NR2.0ISO	2	-	0,17 0.007	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■	■	■
16NR2.5ISO	2,5	-	0,18 0.007	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■	■	■
16NR3.0ISO	3	-	0,21 0.008	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■	■	■
22NR3.5ISO	3,5	-	0,25 0.010	1,9 0.075	2,3 0.091	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185	■		■		■
22NR4.0ISO	4	-	0,28 0.011	2,0 0.079	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185	■	■	■		■

Codice di ordinazione inserto destro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Qualità				
									Rivestite				Non rivestite
									mm	TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch
22NR4.5ISO	4,5	-	0,32 0.013	2,1 0.083	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		■
22NR5.0ISO	5	-	0,35 0.014	1,8 0.071	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185	■		■		■
27NR5.5ISO	5,5	-	0,38 0.015	2,2 0.087	3,2 0.126	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242			■		
27NR6.0ISO	6	-	0,42 0.017	2,2 0.087	3,2 0.126	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242		■	■		
11NR1.0ISO-A	1	-	0,08 0.003	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■	■	
11NR1.5ISO-A	1,5	-	0,12 0.005	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■	■	
11NR2.0ISO-A	2	-	0,17 0.007	0,8 0.031	0,9 0.035	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■	■	
16NR1.0ISO-A	1	-	0,09 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■	
16NR1.5ISO-A	1,5	-	0,12 0.005	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■	
16NR2.0ISO-A	2	-	0,16 0.006	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■	
16NR2.5ISO-A	2,5	-	0,18 0.007	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■	
16NR3.0ISO-A	3	-	0,21 0.008	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■	
11NR1.0ISO-A1	1	-	0,08 0.003	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■		
11NR1.5ISO-A1	1,5	-	0,12 0.005	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■		
11NR2.0ISO-A1	2	-	0,17 0.007	0,8 0.031	0,9 0.035	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■		
16NR1.0ISO-A1	1	-	0,09 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NR1.5ISO-A1	1,5	-	0,12 0.005	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NR2.0ISO-A1	2	-	0,16 0.006	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NR2.5ISO-A1	2,5	-	0,18 0.007	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NR3.0ISO-A1	3	-	0,21 0.008	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
11NR1.0ISO-A2	1	-	0,08 0.003	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■		
11NR1.5ISO-A2	1,5	-	0,12 0.005	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■		
11NR2.0ISO-A2	2	-	0,17 0.007	0,8 0.031	0,9 0.035	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■		
16NR1.0ISO-A2	1	-	0,09 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NR1.5ISO-A2	1,5	-	0,12 0.005	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NR2.0ISO-A2	2	-	0,16 0.006	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NR2.5ISO-A2	2,5	-	0,18 0.007	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NR3.0ISO-A2	3	-	0,21 0.008	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NR1.0ISO-TT	1	-	0,09 0.004	1,3 0.051	1,2 0.047	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NR1.5ISO-TT	1,5	-	0,12 0.005	1,3 0.051	1,8 0.071	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NR2.0ISO-TT	2	-	0,18 0.007	1,6 0.063	2,4 0.094	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NR1.0ISO3M	1	-	0,08 0.003	1,5 0.059	2,4 0.094	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NR1.5ISO2M	1,5	-	0,12 0.005	1,4 0.055	2,1 0.083	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
22NR1.5ISO3M	1,5	-	0,12 0.005	2,3 0.091	3,6 0.142	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

Filettatura per tornitura

Codice di ordinazione inserto destro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Qualità				
	mm	TPI							Rivestite				Non rivestite
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	
22NR2.0ISO2M	2	-	0,17 0.007	2,0 0.079	2,9 0.114	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
22NR2.0ISO3M	2	-	0,17 0.007	3,0 0.118	4,8 0.189	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
27NR3.0ISO2M	3	-	0,21 0.008	2,8 0.110	4,3 0.169	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242			■		

MDT

Codice di ordinazione inserto sinistro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Qualità				
	mm	TPI							Rivestite				Non rivestite
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	
11NL0.5ISO	0,5	-	0,03 0.001	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■		
11NL0.75ISO	0,75	-	0,04 0.002	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■		
11NL1.0ISO	1	-	0,07 0.003	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■		
11NL1.25ISO	1,25	-	0,09 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■		
11NL1.5ISO	1,5	-	0,12 0.005	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■		
16NL0.5ISO	0,5	-	0,03 0.001	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NL0.75ISO	0,75	-	0,04 0.002	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NL1.0ISO	1	-	0,07 0.003	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■		
16NL1.25ISO	1,25	-	0,09 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NL1.5ISO	1,5	-	0,12 0.005	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■		
16NL1.75ISO	1,75	-	0,12 0.005	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NL2.0ISO	2	-	0,17 0.007	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NL2.5ISO	2,5	-	0,18 0.007	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NL3.0ISO	3	-	0,21 0.008	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
22NL3.5ISO	3,5	-	0,25 0.010	1,9 0.075	2,3 0.091	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
22NL4.0ISO	4	-	0,28 0.011	2,0 0.079	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
22NL4.5ISO	4,5	-	0,32 0.013	2,1 0.083	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
22NL5.0ISO	5	-	0,35 0.014	1,8 0.071	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		

■ Prodotto standard.

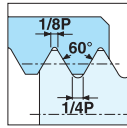
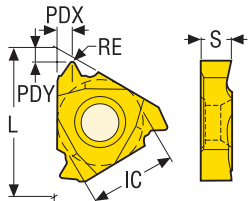
Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

UN - Filettatura esterna  
 Profilo completo - Snap-Tap®



ANSI B1.1 - 1983  
 3A

16ER..A



16ER..A1



16ER..A2



16ER..TT



16Ex/22Ex/27ER



22ER..M



Codice di ordinazione inserto destro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Qualità				
	mm	TPI							Rivestite				Non rivestite
			mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
27ER4UN	-	4	0,79 <i>0.031</i>	2,2 <i>0.087</i>	3,2 <i>0.126</i>	15,875 <i>0.625</i>	27,0 <i>1.063</i>	6,15 <i>0.242</i>			■		
22ER5UN	-	5	0,6 <i>0.024</i>	1,8 <i>0.071</i>	2,5 <i>0.098</i>	12,7 <i>0.500</i>	22,0 <i>0.866</i>	4,71 <i>0.185</i>			■		
22ER6UN	-	6	0,52 <i>0.020</i>	2,0 <i>0.079</i>	2,5 <i>0.098</i>	12,7 <i>0.500</i>	22,0 <i>0.866</i>	4,71 <i>0.185</i>			■		■
22ER7UN	-	7	0,47 <i>0.019</i>	1,8 <i>0.071</i>	2,5 <i>0.098</i>	12,7 <i>0.500</i>	22,0 <i>0.866</i>	4,71 <i>0.185</i>			■		■
16ER8UN	-	8	0,38 <i>0.015</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>	■		■	■	■
16ER8UN-A	-	8	0,43 <i>0.017</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■	■	
16ER8UN-A1	-	8	0,43 <i>0.017</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		
16ER8UN-A2	-	8	0,43 <i>0.017</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		
16ER9UN	-	9	0,34 <i>0.013</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		■
16ER10UN	-	10	0,34 <i>0.013</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		
16ER11UN	-	11	0,28 <i>0.011</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		■
16ER12UN	-	12	0,26 <i>0.010</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>	■		■	■	■
16ER12UN-A	-	12	0,29 <i>0.011</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■	■	
16ER12UN-A1	-	12	0,29 <i>0.011</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		
16ER12UN-A2	-	12	0,29 <i>0.011</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		
16ER12UN-TT	-	12	0,29 <i>0.011</i>	1,7 <i>0.067</i>	2,6 <i>0.102</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		
22ER12UN2M	-	12	0,26 <i>0.010</i>	2,0 <i>0.079</i>	3,1 <i>0.122</i>	12,7 <i>0.500</i>	22,0 <i>0.866</i>	4,71 <i>0.185</i>			■		
16ER13UN	-	13	0,24 <i>0.009</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		
16ER14UN	-	14	0,22 <i>0.009</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>	■		■	■	■
16ER14UN-A	-	14	0,22 <i>0.009</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■	■	
16ER14UN-A1	-	14	0,22 <i>0.009</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		
16ER14UN-A2	-	14	0,22 <i>0.009</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		
16ER16UN	-	16	0,22 <i>0.009</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>	■		■	■	■
16ER16UN-A	-	16	0,22 <i>0.009</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■	■	
16ER16UN-A1	-	16	0,22 <i>0.009</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

Filettatura per tornitura	Codice di ordinazione inserto destro									Qualità				
	Passo	RE	PDY	PDX	IC	L	S	Rivestite				Non rivestite		
								CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15		
mm	TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch						
16ER16UN-A2	-	16	0,22 0.009	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
16ER16UN-TT	-	16	0,21 0.008	1,4 0.055	1,9 0.075	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
22ER16UN3M	-	16	0,21 0.008	2,5 0.098	4,0 0.157	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■			
16ER18UN	-	18	0,18 0.007	1,2 0.047	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■	■	
16ER18UN-A	-	18	0,18 0.007	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■		
16ER18UN-A1	-	18	0,18 0.007	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
16ER18UN-A2	-	18	0,18 0.007	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
16ER20UN	-	20	0,16 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■	■	
16ER20UN-A	-	20	0,16 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■		
16ER20UN-A1	-	20	0,16 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
16ER20UN-A2	-	20	0,16 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
16ER20UN-TT	-	20	0,16 0.006	1,2 0.047	1,6 0.063	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
16ER24UN	-	24	0,13 0.005	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137		■	■		■	
16ER28UN	-	28	0,11 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137		■	■		■	
16ER32UN	-	32	0,09 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		■	
16ER40UN	-	40	0,08 0.003	1,2 0.047	0,5 0.020	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■			

Filettatura di fresatura	Codice di ordinazione inserto sinistro									Qualità				
	Passo	RE	PDY	PDX	IC	L	S	Rivestite				Non rivestite		
								CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15		
mm	TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch						
22EL5UN	-	5	0,6 0.024	1,8 0.071	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■			
22EL6UN	-	6	0,52 0.020	2,0 0.079	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■			
22EL7UN	-	7	0,47 0.019	1,8 0.071	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■			
16EL8UN	-	8	0,38 0.015	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
16EL9UN	-	9	0,34 0.013	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
16EL10UN	-	10	0,31 0.012	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
16EL11UN	-	11	0,28 0.011	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
16EL12UN	-	12	0,26 0.010	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
16EL14UN	-	14	0,22 0.009	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
16EL16UN	-	16	0,22 0.009	1,2 0.047	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
16EL18UN	-	18	0,18 0.007	1,2 0.047	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
16EL20UN	-	20	0,16 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
16EL24UN	-	24	0,13 0.005	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
16EL28UN	-	28	0,11 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■			

Maschiatura	Codice di ordinazione inserto sinistro									Qualità				
	Passo	RE	PDY	PDX	IC	L	S	Rivestite				Non rivestite		
								CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15		
mm	TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch						
16EL14UN	-	14	0,22 0.009	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
16EL16UN	-	16	0,22 0.009	1,2 0.047	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
16EL18UN	-	18	0,18 0.007	1,2 0.047	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
16EL20UN	-	20	0,16 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
16EL24UN	-	24	0,13 0.005	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
16EL28UN	-	28	0,11 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■			

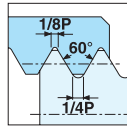
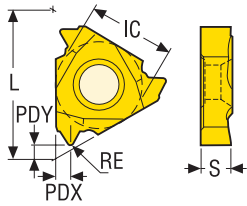
Allegato	Codice di ordinazione inserto sinistro									Qualità				
	Passo	RE	PDY	PDX	IC	L	S	Rivestite				Non rivestite		
								CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15		
mm	TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch						
16EL14UN	-	14	0,22 0.009	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
16EL16UN	-	16	0,22 0.009	1,2 0.047	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
16EL18UN	-	18	0,18 0.007	1,2 0.047	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
16EL20UN	-	20	0,16 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
16EL24UN	-	24	0,13 0.005	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
16EL28UN	-	28	0,11 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■			



Codice di ordinazione inserto sinistro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Qualità				
									Rivestite				Non rivestite
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	
	mm	TPI	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>					H15
16EL32UN	-	32	0,09 <i>0.004</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		

■ Prodotto standard.

UN - Filettatura Interna  
 Profilo completo - Snap-Tap®



ANSI B1.1 - 1983  
 3B



Codice di ordinazione inserto destro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Qualità				
	mm	TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	Rivestite				Non rivestite
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
27NR4UN	-	4	0,45 0.018	2,2 0.087	3,2 0.126	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242			■		
22NR5UN	-	5	0,36 0.014	1,8 0.071	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
22NR6UN	-	6	0,3 0.012	2,2 0.087	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		■
22NR7UN	-	7	0,25 0.010	2,0 0.079	2,4 0.094	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
16NR8UN	-	8	0,25 0.010	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■	■	■
16NR8UN-A	-	8	0,25 0.010	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■	
16NR8UN-A1	-	8	0,25 0.010	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NR8UN-A2	-	8	0,25 0.010	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NR9UN	-	9	0,19 0.007	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NR10UN	-	10	0,18 0.007	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■		■
16NR11UN	-	11	0,16 0.006	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		■
16NR12UN	-	12	0,15 0.006	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■	■	■
16NR12UN-A	-	12	0,15 0.006	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■	
16NR12UN-A1	-	12	0,15 0.006	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NR12UN-A2	-	12	0,15 0.006	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NR12UN-TT	-	12	0,16 0.006	1,65 0.065	2,45 0.096	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
22NR12UN2M	-	12	0,15 0.006	2,0 0.079	3,0 0.118	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
22NR12UN3M	-	12	0,15 0.006	3,0 0.118	5,0 0.197	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
09NR13UN	-	13	0,15 0.006	0,7 0.028	0,9 0.035	5,56 0.219	9,6 0.378	2,4 0.094			■		
16NR13UN	-	13	0,15 0.006	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
11NR14UN	-	14	0,14 0.006	0,8 0.031	0,9 0.035	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■		
16NR14UN	-	14	0,14 0.006	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■	■	■
16NR14UN-A	-	14	0,14 0.006	1,2 0.047	1,3 0.051	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■	
16NR14UN-A1	-	14	0,14 0.006	1,2 0.047	1,3 0.051	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NR14UN-A2	-	14	0,14 0.006	1,2 0.047	1,3 0.051	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

Codice di ordinazione inserto destro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Qualità				
									Rivestite				Non rivestite
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
	mm	TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch					
11NR16UN	-	16	0,13 0.005	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■		■
16NR16UN	-	16	0,13 0.005	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■	■	■
16NR16UN-A	-	16	0,12 0.005	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■	
16NR16UN-A1	-	16	0,12 0.005	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NR16UN-A2	-	16	0,12 0.005	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NR16UN-TT	-	16	0,13 0.005	1,4 0.055	1,9 0.075	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NR16UN2M	-	16	0,13 0.005	1,5 0.059	2,3 0.091	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
22NR16UN3M	-	16	0,13 0.005	2,4 0.094	3,8 0.150	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
09NR18UN	-	18	0,1 0.004	0,7 0.028	0,8 0.031	5,56 0.219	9,6 0.378	2,4 0.094			■		
11NR18UN	-	18	0,1 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■		■
16NR18UN	-	18	0,1 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■	■	■
16NR18UN-A	-	18	0,1 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■	
16NR18UN-A1	-	18	0,1 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NR18UN-A2	-	18	0,1 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
09NR20UN	-	20	0,09 0.004	0,7 0.028	0,8 0.031	5,56 0.219	9,6 0.378	2,4 0.094			■		
11NR20UN	-	20	0,09 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■		
16NR20UN	-	20	0,09 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■	■	■
16NR20UN-A	-	20	0,09 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■	
16NR20UN-A1	-	20	0,09 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NR20UN-A2	-	20	0,09 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
11NR24UN	-	24	0,07 0.003	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■		■
16NR24UN	-	24	0,07 0.003	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■		■
11NR28UN	-	28	0,05 0.002	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■		■
16NR28UN	-	28	0,05 0.002	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■		■
11NR32UN	-	32	0,04 0.002	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■		■
16NR32UN	-	32	0,04 0.002	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■		■
16NR40UN	-	40	0,04 0.002	1,2 0.047	0,5 0.020	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		

Codice di ordinazione inserto sinistro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Qualità				
									Rivestite				Non rivestite
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
	mm	TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch					
22NL6UN	-	6	0,3 0.012	2,2 0.087	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
22NL7UN	-	7	0,25 0.010	2,0 0.079	2,4 0.094	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
16NL8UN	-	8	0,25 0.010	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

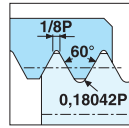
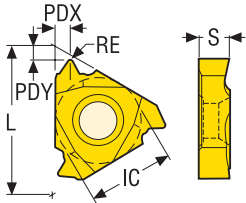
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

Codice di ordinazione inserto sinistro	Passo		RE mm Inch	PDY mm Inch	PDX mm Inch	IC mm Inch	L mm Inch	S mm Inch	Qualità				
	mm	TPI							Rivestite				Non rivestite
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
16NL10UN	-	10	0,18 0.007	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NL12UN	-	12	0,15 0.006	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
11NL14UN	-	14	0,14 0.006	0,8 0.031	0,9 0.035	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■		
16NL14UN	-	14	0,14 0.006	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■		
11NL16UN	-	16	0,13 0.005	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■		
16NL16UN	-	16	0,13 0.005	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■		
11NL18UN	-	18	0,1 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■		
16NL18UN	-	18	0,1 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
11NL20UN	-	20	0,09 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■		
16NL20UN	-	20	0,09 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
11NL24UN	-	24	0,07 0.003	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■		
16NL24UN	-	24	0,07 0.003	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NL28UN	-	28	0,05 0.002	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NL32UN	-	32	0,04 0.002	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		

■ Prodotto standard.

**UNJ - Filettatura esterna**  
 Profilo completo - Snap-Tap®

 BS4084 - 1996  
 MIL-SPECS - 8879A  
 3A

16Ex



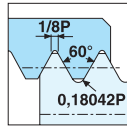
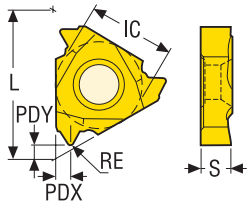
									Qualità					
Codice di ordinazione inserto destro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Rivestite				Non rivestite	
	mm	TPI							mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>		mm <i>Inch</i>
16ER8UNJ	-	8	0,5 <i>0.020</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>	■		■			
16ER10UNJ	-	10	0,405 <i>0.016</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>	■		■			
16ER12UNJ	-	12	0,34 <i>0.013</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>	■		■		■	
16ER14UNJ	-	14	0,295 <i>0.012</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>	■		■			
16ER16UNJ	-	16	0,255 <i>0.010</i>	1,2 <i>0.047</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>	■		■			■
16ER18UNJ	-	18	0,23 <i>0.009</i>	1,2 <i>0.047</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>	■		■			
16ER20UNJ	-	20	0,208 <i>0.008</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>	■		■			■
16ER24UNJ	-	24	0,175 <i>0.007</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>	■		■			
16ER28UNJ	-	28	0,148 <i>0.006</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>	■		■			
16ER32UNJ	-	32	0,13 <i>0.005</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>	■		■			

									Qualità					
Codice di ordinazione inserto sinistro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Rivestite				Non rivestite	
	mm	TPI							mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>		mm <i>Inch</i>
16EL12UNJ	-	12	0,34 <i>0.013</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>	■					

■ Prodotto standard.

**UNJ - Filettatura Interna**  
 Profilo completo - Snap-Tap®



BS4084 - 1996  
 MIL-SPECS - 8879A  
 3B

16Ex



Codice di ordinazione inserto destro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Qualità				
	mm	TPI							Rivestite				Non rivestite
	mm	TPI							CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
16NR8UNJ	-	8	0,22 0.009	1,2 0.047	1,2 0.047	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■				
16NR10UNJ	-	10	0,17 0.007	1,2 0.047	1,0 0.039	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■				
16NR12UNJ	-	12	0,12 0.005	1,2 0.047	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■				
16NR14UNJ	-	14	0,11 0.004	1,2 0.047	0,7 0.028	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■				
16NR16UNJ	-	16	0,1 0.004	1,2 0.047	0,6 0.024	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■				
16NR18UNJ	-	18	0,09 0.004	1,2 0.047	0,6 0.024	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■				
16NR20UNJ	-	20	0,08 0.003	1,2 0.047	0,5 0.020	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■				
16NR24UNJ	-	24	0,06 0.002	1,2 0.047	0,5 0.020	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■				
16NR28UNJ	-	28	0,04 0.002	1,2 0.047	0,4 0.016	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■				
16NR32UNJ	-	32	0,03 0.001	1,2 0.047	0,4 0.016	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■				

■ Prodotto standard.

Filettatura per tornitura

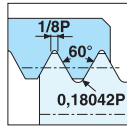
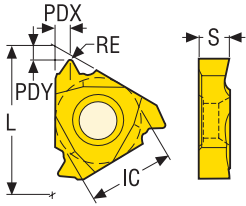
MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

**MJ - Filettatura esterna**  
 Profilo completo - Snap-Tap®

 ISO5855 - 1983  
 4h/6h

16Ex



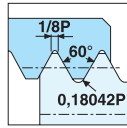
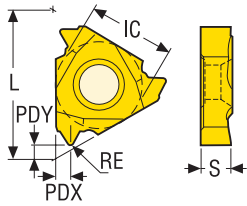
									Qualità				
Codice di ordinazione inserto destro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Rivestite				Non rivestite
	mm	TPI	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
16ER1.0MJ	1	-	0,16 <i>0.006</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>	■		■		■
16ER1.25MJ	1,25	-	0,21 <i>0.008</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>	■				
16ER1.5MJ	1,5	-	0,25 <i>0.010</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>	■		■		■
16ER2.0MJ	2	-	0,32 <i>0.013</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>	■				

									Qualità				
Codice di ordinazione inserto sinistro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Rivestite				Non rivestite
	mm	TPI	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
16EL1.0MJ	1	-	0,16 <i>0.006</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>	■				
16EL1.5MJ	1,5	-	0,25 <i>0.010</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>	■				

■ Prodotto standard.

**MJ - Filettatura Interna**  
 Profilo completo - Snap-Tap®



ISO5855 - 1983  
 4H/5H

16Ex



Codice di ordinazione inserto destro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Qualità				
	mm	TPI							Rivestite				Non rivestite
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
16NR1.0MJ	1	-	0,06 0.002	1,2 0.047	0,4 0.016	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■				
16NR1.25MJ	1,25	-	0,08 0.003	1,2 0.047	0,5 0.020	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■				
16NR1.5MJ	1,5	-	0,09 0.004	1,2 0.047	0,6 0.024	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■				
16NR2.0MJ	2	-	0,12 0.005	1,2 0.047	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■				

■ Prodotto standard.

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

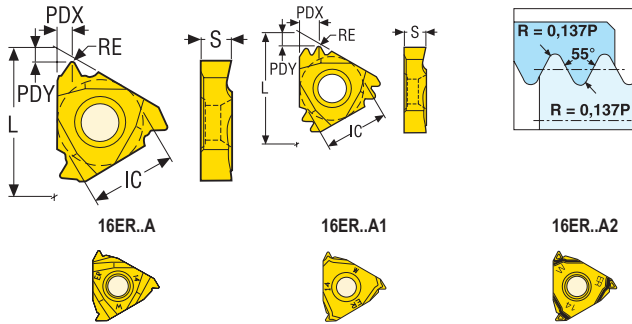
Maschiatura

Allegato



## Whitworth, BSW - Filettatura esterna

Profilo completo - Snap-Tap®


 BS84 -1956  
 ISO228 - 1982  
 BS2779 - 1973

16ER..A



16ER..A1



16ER..A2



16ER..TT



16Ex/22Ex



22ER..M



Codice di ordinazione inserto destro	Passo		RE mm Inch	PDY mm Inch	PDX mm Inch	IC mm Inch	L mm Inch	S mm Inch	Qualità				
	mm	TPI							Rivestite				Non rivestite
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
22ER5W	-	5	0,63 0.025	1,7 0.067	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		■
22ER6W	-	6	0,5 0.020	1,8 0.071	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
22ER7W	-	7	0,43 0.017	1,8 0.071	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
16ER8W	-	8	0,42 0.017	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		■
16ER9W	-	9	0,31 0.012	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER10W	-	10	0,27 0.011	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		■
16ER11W	-	11	0,3 0.012	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■	■	■
16ER11W-A	-	11	0,3 0.012	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■	
16ER11W-A1	-	11	0,3 0.012	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER11W-A2	-	11	0,3 0.012	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER11W-TT	-	11	0,3 0.012	1,8 0.071	2,8 0.110	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
22ER11W2M	-	11	0,3 0.012	2,3 0.091	3,5 0.138	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
16ER12W	-	12	0,24 0.009	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		■
16ER14W	-	14	0,24 0.009	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■	■	■
16ER14W-A	-	14	0,24 0.009	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■	
16ER14W-A1	-	14	0,24 0.009	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER14W-A2	-	14	0,24 0.009	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER14W-TT	-	14	0,24 0.009	1,5 0.059	2,2 0.087	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER16W	-	16	0,2 0.008	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		■
16ER18W	-	18	0,16 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER19W	-	19	0,15 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■	■	■
16ER19W-A	-	19	0,16 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■	
16ER19W-A1	-	19	0,16 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER19W-A2	-	19	0,16 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER20W	-	20	0,14 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		■

Codice di ordinazione inserto destro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Qualità					
	mm	TPI	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	Rivestite				Non rivestite	
	CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15									
16ER28W	-	28	0,09 <i>0.004</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■			■

Codice di ordinazione inserto sinistro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Qualità					
	mm	TPI	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	Rivestite				Non rivestite	
	CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15									
22EL5W	-	5	0,63 <i>0.025</i>	1,7 <i>0.067</i>	2,5 <i>0.098</i>	12,7 <i>0.500</i>	22,0 <i>0.866</i>	4,71 <i>0.185</i>			■			
22EL6W	-	6	0,5 <i>0.020</i>	1,8 <i>0.071</i>	2,5 <i>0.098</i>	12,7 <i>0.500</i>	22,0 <i>0.866</i>	4,71 <i>0.185</i>			■			
22EL7W	-	7	0,43 <i>0.017</i>	1,8 <i>0.071</i>	2,5 <i>0.098</i>	12,7 <i>0.500</i>	22,0 <i>0.866</i>	4,71 <i>0.185</i>			■			
16EL8W	-	8	0,42 <i>0.017</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■			
16EL9W	-	9	0,31 <i>0.012</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■			
16EL10W	-	10	0,27 <i>0.011</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■			
16EL11W	-	11	0,3 <i>0.012</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■			
16EL12W	-	12	0,24 <i>0.009</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■			
16EL14W	-	14	0,24 <i>0.009</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■			
16EL16W	-	16	0,2 <i>0.008</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■			
16EL19W	-	19	0,15 <i>0.006</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■			
16EL20W	-	20	0,14 <i>0.006</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■			
16EL28W	-	28	0,09 <i>0.004</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■			

■ Prodotto standard.

Filettatura per tornitura

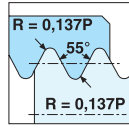
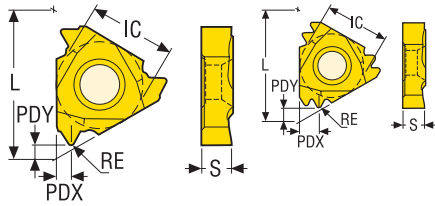
MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

Whitworth, BSW - Filettatura Interna  
 Profilo completo - Snap-Tap®

 BS84 -1956  
 ISO228 - 1982  
 BS2779 - 1973

09NR/11Nx/16Nx/22Nx



11NR/16NR..A



11NR/16NR..A1



11NR/16NR..A2



16NR..TT



22NR..M



Codice di ordinazione inserto destro	Passo		RE mm Inch	PDY mm Inch	PDX mm Inch	IC mm Inch	L mm Inch	S mm Inch	Qualità				
	mm	TPI							Rivestite				Non rivestite
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	
22NR5W	-	5	0,63 0.025	1,7 0.067	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		■
22NR6W	-	6	0,5 0.020	1,8 0.071	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		■
22NR7W	-	7	0,43 0.017	1,8 0.071	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
16NR8W	-	8	0,42 0.017	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		■
16NR9W	-	9	0,31 0.012	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NR10W	-	10	0,27 0.011	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		■
16NR11W	-	11	0,3 0.012	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■	■	■
16NR11W-A	-	11	0,3 0.012	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■	
16NR11W-A1	-	11	0,3 0.012	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NR11W-A2	-	11	0,3 0.012	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NR11W-TT	-	11	0,31 0.012	1,8 0.071	2,8 0.110	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
22NR11W2M	-	11	0,3 0.012	2,3 0.091	3,5 0.138	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
16NR12W	-	12	0,24 0.009	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		■
16NR12W-TT	-	12	0,24 0.009	1,7 0.067	2,7 0.106	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
09NR14W	-	14	0,24 0.009	0,7 0.028	0,9 0.035	5,56 0.219	9,6 0.378	2,4 0.094			■		
11NR14W	-	14	0,24 0.009	0,7 0.028	0,9 0.035	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118	■		■	■	■
16NR14W	-	14	0,24 0.009	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137	■		■	■	■
11NR14W-A	-	14	0,24 0.009	0,7 0.028	0,9 0.035	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■	■	
16NR14W-A	-	14	0,23 0.009	1,2 0.047	1,1 0.043	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■	
11NR14W-A1	-	14	0,24 0.009	0,7 0.028	0,9 0.035	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■		
16NR14W-A1	-	14	0,23 0.009	1,2 0.047	1,1 0.043	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
11NR14W-A2	-	14	0,24 0.009	0,7 0.028	0,9 0.035	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■		
16NR14W-A2	-	14	0,23 0.009	1,2 0.047	1,1 0.043	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NR14W-TT	-	14	0,23 0.009	1,5 0.059	2,2 0.087	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NR16W	-	16	0,2 0.008	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		■

Filettatura per tornitura	Qualità													
	Codice di ordinazione inserto destro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Rivestite				Non rivestite
		mm	TPI							mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	
09NR19W	-	19	0,15 <i>0.006</i>	0,7 <i>0.028</i>	0,8 <i>0.031</i>	5,56 <i>0.219</i>	9,6 <i>0.378</i>	2,4 <i>0.094</i>			■			
11NR19W	-	19	0,15 <i>0.006</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	6,35 <i>0.250</i>	11,0 <i>0.433</i>	3,0 <i>0.118</i>	■		■	■		■
16NR19W	-	19	0,15 <i>0.006</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>	■		■			■
11NR19W-A	-	19	0,15 <i>0.006</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	6,35 <i>0.250</i>	11,0 <i>0.433</i>	3,0 <i>0.118</i>			■	■		
11NR19W-A1	-	19	0,15 <i>0.006</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	6,35 <i>0.250</i>	11,0 <i>0.433</i>	3,0 <i>0.118</i>			■			
11NR19W-A2	-	19	0,15 <i>0.006</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	6,35 <i>0.250</i>	11,0 <i>0.433</i>	3,0 <i>0.118</i>			■			
16NR20W	-	20	0,14 <i>0.006</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■			■
16NR28W	-	28	0,09 <i>0.004</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■			

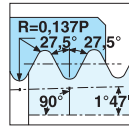
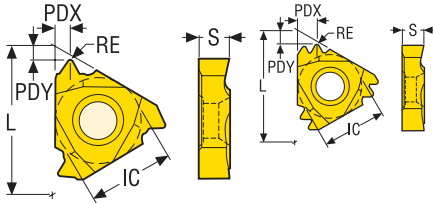
  

MDT	Qualità													
	Codice di ordinazione inserto sinistro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Rivestite				Non rivestite
		mm	TPI							mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	
22NL6W	-	6	0,5 <i>0.020</i>	1,8 <i>0.071</i>	2,5 <i>0.098</i>	12,7 <i>0.500</i>	22,0 <i>0.866</i>	4,71 <i>0.185</i>			■			
22NL7W	-	7	0,43 <i>0.017</i>	1,8 <i>0.071</i>	2,5 <i>0.098</i>	12,7 <i>0.500</i>	22,0 <i>0.866</i>	4,71 <i>0.185</i>			■			
16NL8W	-	8	0,42 <i>0.017</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■			
16NL9W	-	9	0,31 <i>0.012</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■			
16NL10W	-	10	0,27 <i>0.011</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■			
16NL11W	-	11	0,3 <i>0.012</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■			
16NL12W	-	12	0,24 <i>0.009</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■			
11NL14W	-	14	0,24 <i>0.009</i>	1,2 <i>0.047</i>	0,9 <i>0.035</i>	6,35 <i>0.250</i>	11,0 <i>0.433</i>	3,0 <i>0.118</i>			■			
16NL14W	-	14	0,24 <i>0.009</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■			
16NL16W	-	16	0,2 <i>0.008</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■			
11NL19W	-	19	0,15 <i>0.006</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	6,35 <i>0.250</i>	11,0 <i>0.433</i>	3,0 <i>0.118</i>			■			
16NL19W	-	19	0,15 <i>0.006</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■			
16NL20W	-	20	0,14 <i>0.006</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■			
16NL28W	-	28	0,09 <i>0.004</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■			

■ Prodotto standard.

## BSPT - Filettatura esterna

Profilo completo - Snap-Tap®



ISO228/1 35 21 1959 ISO7/1

16ER..TT



									Qualità					
Codice di ordinazione inserto destro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Rivestite				Non rivestite	
	mm	TPI							mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>		mm <i>Inch</i>
16ER11BSPT	-	11	0,3 <i>0.012</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■			
16ER11BSPT-TT	-	11	0,3 <i>0.012</i>	1,8 <i>0.071</i>	2,8 <i>0.110</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■			
16ER14BSPT	-	14	0,24 <i>0.009</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■			
16ER14BSPT-TT	-	14	0,24 <i>0.009</i>	1,5 <i>0.059</i>	2,2 <i>0.087</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■			
16ER19BSPT	-	19	0,15 <i>0.006</i>	0,8 <i>0.031</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■			
16ER28BSPT	-	28	0,08 <i>0.003</i>	0,7 <i>0.028</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■			

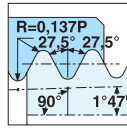
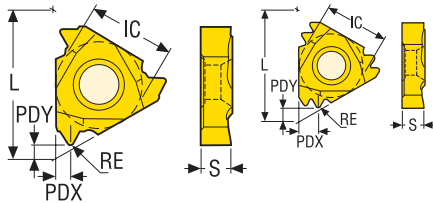
  

									Qualità					
Codice di ordinazione inserto sinistro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Rivestite				Non rivestite	
	mm	TPI							mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>		mm <i>Inch</i>
16EL11BSPT	-	11	0,3 <i>0.012</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■			
16EL14BSPT	-	14	0,24 <i>0.009</i>	1,2 <i>0.047</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■			

■ Prodotto standard.

BSPT - Filettatura Interna

Profilo completo - Snap-Tap®



ISO228/1 35 21 1959 ISO7/1

09NR/16Nx..



16NR..TT



Codice di ordinazione inserto destro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Qualità				
	mm	TPI							Rivestite				Non rivestite
	mm	TPI							CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
16NR11BSPT	-	11	0,3 0.012	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NR11BSPT-TT	-	11	0,3 0.012	1,8 0.071	2,8 0.110	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NR14BSPT	-	14	0,24 0.009	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NR14BSPT-TT	-	14	0,24 0.009	1,5 0.059	2,2 0.087	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
09NR19BSPT	-	19	0,15 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	5,56 0.219	9,6 0.378	2,4 0.094			■		

Codice di ordinazione inserto sinistro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Qualità				
	mm	TPI							Rivestite				Non rivestite
	mm	TPI							CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
16NL11BSPT	-	11	0,3 0.012	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NL14BSPT	-	14	0,24 0.009	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		

■ Prodotto standard.

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

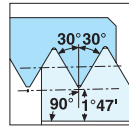
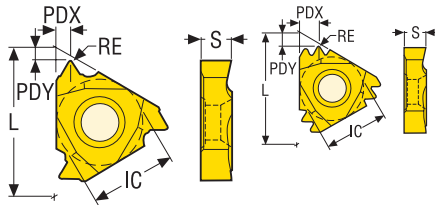
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## NPT - filettatura esterna

Profilo completo - Snap-Tap®



ANSI B1.20.1 - 1983

16ER..A1



16ER..A2



16Ex..



22ER/27ER..M



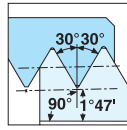
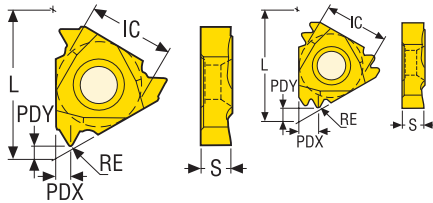
Codice di ordinazione inserto destro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Qualità				
	mm	TPI							Rivestite				Non rivestite
	mm	TPI							CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
16ER8NPT	-	8	0,07 0.003	1,1 0.043	1,6 0.063	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		■
16ER11.5NPT	-	11.5	0,07 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		■
16ER11.5NPT-A1	-	11.5	0,09 0.004	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER11.5NPT-A2	-	11.5	0,09 0.004	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
22ER11.5NPT2M	-	11.5	0,07 0.003	2,1 0.083	3,3 0.130	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
16ER14NPT	-	14	0,07 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		■
16ER18NPT	-	18	0,06 0.002	0,7 0.028	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		■
16ER27NPT	-	27	0,04 0.002	0,7 0.028	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		

Codice di ordinazione inserto sinistro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Qualità				
	mm	TPI							Rivestite				Non rivestite
	mm	TPI							CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
16EL8NPT	-	8	0,09 0.004	1,1 0.043	1,6 0.063	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16EL11.5NPT	-	11.5	0,07 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16EL14NPT	-	14	0,07 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16EL18NPT	-	18	0,06 0.002	0,7 0.028	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		

■ Prodotto standard.

NPT - Filettatura Interna

Profilo completo - Snap-Tap®



ANSI B1.20.1 - 1983

16NR..A1



16NR..A2



22NR..M



Codice di ordinazione inserto destro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Qualità				
	mm	TPI							Rivestite				Non rivestite
	mm	TPI							CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
16NR8NPT	-	8	0,1 0.004	1,1 0.043	1,6 0.063	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		■
16NR8NPT-A2	-	8	0,12 0.005	1,1 0.043	1,6 0.063	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NR11.5NPT	-	11.5	0,09 0.004	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		■
16NR11.5NPT-A1	-	11.5	0,1 0.004	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NR11.5NPT-A2	-	11.5	0,1 0.004	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
22NR11.5NPT2M	-	11.5	0,05 0.002	2,1 0.083	3,3 0.130	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
11NR14NPT	-	14	0,07 0.003	0,7 0.028	1,0 0.039	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■		
16NR14NPT	-	14	0,08 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		■
16NR14NPT-A2	-	14	0,08 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
09NR18NPT	-	18	0,06 0.002	0,7 0.028	0,8 0.031	5,56 0.219	9,6 0.378	2,4 0.094			■		
11NR18NPT	-	18	0,06 0.002	0,7 0.028	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■		
09NR27NPT	-	27	0,04 0.002	0,7 0.028	0,8 0.031	5,56 0.219	9,6 0.378	2,4 0.094			■		

Codice di ordinazione inserto sinistro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Qualità				
	mm	TPI							Rivestite				Non rivestite
	mm	TPI							CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
16NL8NPT	-	8	0,1 0.004	1,2 0.047	1,6 0.063	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
27ER8NPT2M	-	8	0,07 0.003	3,0 0.118	4,8 0.189	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242			■		
16NL11.5NPT	-	11.5	0,09 0.004	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NL14NPT	-	14	0,08 0.003	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		

■ Prodotto standard.

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

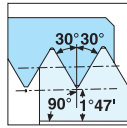
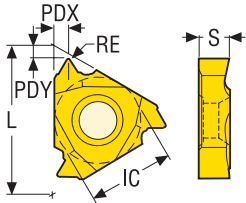
Maschiatura

Allegato



## NPTF - filettatura esterna

Profilo completo - Snap-Tap®


 ANSI B1.4 - 1976  
 ANSI B1.20.3 - 1976

16ER..

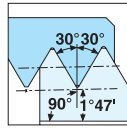
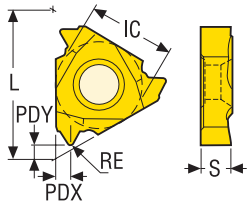


Codice di ordinazione inserto destro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Qualità				
									Rivestite				Non rivestite
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	
16ER11.5NPTF	-	11.5	0,06 0.002	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER14NPTF	-	14	0,05 0.002	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER18NPTF	-	18	0,04 0.002	0,7 0.028	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER27NPTF	-	27	0,04 0.002	0,7 0.028	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		

■ Prodotto standard.

NPTF - Filettatura Interna

Profilo completo - Snap-Tap®



ANSI B1.4 - 1976  
ANSI B1.20.3 - 1976

11NR/16Nx



Codice di ordinazione inserto destro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Qualità				
	mm	TPI	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	Rivestite				Non rivestite
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
16NR11.5NPTF	-	11.5	0,06 0.002	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NR14NPTF	-	14	0,05 0.002	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
11NR18NPTF	-	18	0,04 0.002	0,7 0.028	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■		

Codice di ordinazione inserto sinistro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Qualità				
	mm	TPI	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	Rivestite				Non rivestite
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
16NL11.5NPTF	-	11.5	0,06 0.002	1,1 0.043	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		

■ Prodotto standard.

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

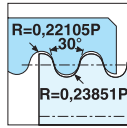
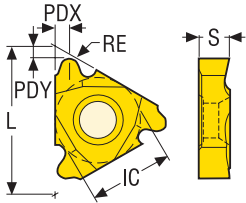
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## Profilo tondo-DIN405 - Filettatura esterna

Profilo completo - Snap-Tap®


 DIN405 - 1981  
7h/6h

16ER/22Ex/27ER



Codice di ordinazione inserto destro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Qualità				
									Rivestite				Non rivestite
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	
27ER4RD	-	4	1,46 0.057	2,2 0.087	3,2 0.126	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242			■		
16ER6RD	-	6	0,97 0.038	1,3 0.051	1,8 0.071	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
22ER6RD	-	6	0,97 0.038	2,0 0.079	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
16ER8RD	-	8	0,73 0.029	1,3 0.051	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER10RD	-	10	0,58 0.023	1,3 0.051	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		

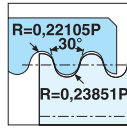
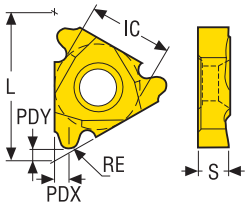
  

Codice di ordinazione inserto sinistro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Qualità				
									Rivestite				Non rivestite
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	
22EL6RD	-	6	0,97 0.038	2,0 0.079	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		

■ Prodotto standard.

## Profilo tondo-DIN405 - Filettatura Interna

Profilo completo - Snap-Tap®


 DIN405 - 1981  
7h/6h

16NR/22Nx/27NR



Codice di ordinazione inserto destro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Qualità				
	mm	TPI							Rivestite				Non rivestite
	mm	TPI							CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
27NR4RD	-	4	1,31 0.052	2,2 0.087	3,2 0.126	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242			■		
16NR6RD	-	6	0,87 0.034	1,3 0.051	1,8 0.071	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
22NR6RD	-	6	0,87 0.034	2,0 0.079	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
16NR8RD	-	8	0,69 0.027	1,3 0.051	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NR10RD	-	10	0,51 0.020	1,3 0.051	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		

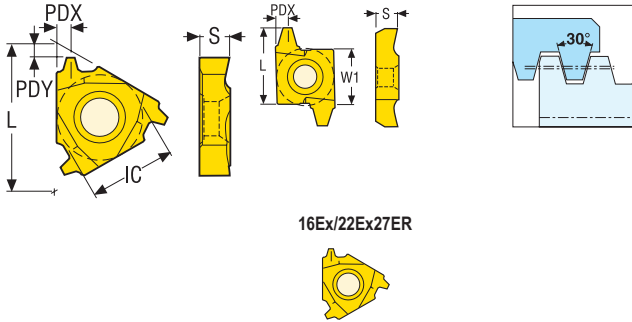
  

Codice di ordinazione inserto sinistro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Qualità				
	mm	TPI							Rivestite				Non rivestite
	mm	TPI							CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
22NL6RD	-	6	0,87 0.034	2,0 0.079	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		

■ Prodotto standard.

## TR-DIN103 - Filettatura esterna

Profilo parziale - Snap-Tap®


 DIN103 - 1977  
 ISO2901/3 - 1977  
 7e

20ER/26ER

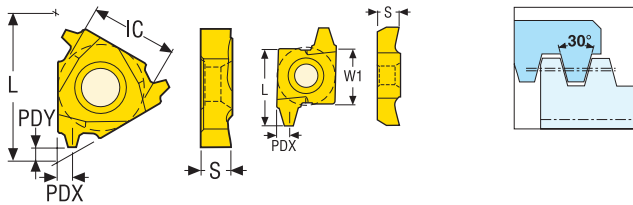
Codice di ordinazione inserto destro	Passo		PDY	PDX	IC	W1	L	S	Qualità				
									Rivestite				Non rivestite
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	
	mm	TPI	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>					
16ER1.5TR	1,5	-	0,9 <i>0.035</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	-	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		
16ER2.0TR	2	-	1,3 <i>0.051</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	-	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		
16ER3.0TR	3	-	1,3 <i>0.051</i>	1,6 <i>0.063</i>	9,525 <i>0.375</i>	-	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		
22ER4.0TR	4	-	2,0 <i>0.079</i>	2,5 <i>0.098</i>	12,7 <i>0.500</i>	-	22,0 <i>0.866</i>	4,71 <i>0.185</i>			■		
22ER5.0TR	5	-	2,0 <i>0.079</i>	2,3 <i>0.091</i>	12,7 <i>0.500</i>	-	22,0 <i>0.866</i>	4,71 <i>0.185</i>		■	■		
27ER6.0TR	6	-	2,5 <i>0.098</i>	3,2 <i>0.126</i>	15,875 <i>0.625</i>	-	27,0 <i>1.063</i>	6,15 <i>0.242</i>			■		
20ER7.0TR	7	-	-	3,2 <i>0.126</i>	-	12,7 <i>0.500</i>	20,0 <i>0.787</i>	6,3 <i>0.248</i>		■	■		
20ER8.0TR	8	-	-	3,2 <i>0.126</i>	-	12,7 <i>0.500</i>	20,0 <i>0.787</i>	6,3 <i>0.248</i>		■	■		
26ER9.0TR	9	-	-	5,0 <i>0.197</i>	-	15,875 <i>0.625</i>	26,0 <i>1.024</i>	7,88 <i>0.310</i>			■		
26ER10.0TR	10	-	-	5,0 <i>0.197</i>	-	15,875 <i>0.625</i>	26,0 <i>1.024</i>	7,88 <i>0.310</i>		■	■		
26ER12.0TR	12	-	-	5,0 <i>0.197</i>	-	15,875 <i>0.625</i>	26,0 <i>1.024</i>	7,88 <i>0.310</i>		■	■		
26ER14.0TR	14	-	-	5,1 <i>0.201</i>	-	15,875 <i>0.625</i>	26,0 <i>1.024</i>	7,88 <i>0.310</i>			■		

Codice di ordinazione inserto sinistro	Passo		PDY	PDX	IC	W1	L	S	Qualità				
									Rivestite				Non rivestite
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	
	mm	TPI	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>					
16EL1.5TR	1,5	-	0,9 <i>0.035</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	-	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		
16EL2.0TR	2	-	1,3 <i>0.051</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	-	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		
16EL3.0TR	3	-	1,3 <i>0.051</i>	1,6 <i>0.063</i>	9,525 <i>0.375</i>	-	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		
22EL4.0TR	4	-	2,0 <i>0.079</i>	2,5 <i>0.098</i>	12,7 <i>0.500</i>	-	22,0 <i>0.866</i>	4,71 <i>0.185</i>			■		
22EL5.0TR	5	-	2,0 <i>0.079</i>	2,3 <i>0.091</i>	12,7 <i>0.500</i>	-	22,0 <i>0.866</i>	4,71 <i>0.185</i>			■		

■ Prodotto standard.

## TR-DIN103 - Filettatura Interna

Profilo parziale - Snap-Tap®


 DIN103 - 1977  
 ISO2901/3 - 1977  
 7H

16Nx/22Nx/27NR



20NR/26NR



Codice di ordinazione inserto destro	Passo		PDY mm Inch	PDX mm Inch	IC mm Inch	W1 mm Inch	L mm Inch	S mm Inch	Qualità				
	mm	TPI							Rivestite				Non rivestite
	CP200	CP300							CP500	TTP2050	H15		
16NR1.5TR	1,5	-	0,9 0.035	0,8 0.031	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NR2.0TR	2	-	1,3 0.051	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NR3.0TR	3	-	1,3 0.051	1,6 0.063	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
22NR4.0TR	4	-	2,0 0.079	2,5 0.098	12,7 0.500	-	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
22NR5.0TR	5	-	2,0 0.079	2,3 0.091	12,7 0.500	-	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
27NR6.0TR	6	-	2,5 0.098	3,2 0.126	15,875 0.625	-	27,0 1.063	6,15 0.242			■		
20NR7.0TR	7	-	-	3,2 0.126	-	12,7 0.500	20,0 0.787	6,3 0.248		■	■		
20NR8.0TR	8	-	-	3,2 0.126	-	12,7 0.500	20,0 0.787	6,3 0.248		■	■		
26NR9.0TR	9	-	-	5,0 0.197	-	15,875 0.625	26,0 1.024	7,88 0.310			■		
26NR10.0TR	10	-	-	5,0 0.197	-	15,875 0.625	26,0 1.024	7,88 0.310		■	■		
26NR12.0TR	12	-	-	5,0 0.197	-	15,875 0.625	26,0 1.024	7,88 0.310		■	■		
26NR14.0TR	14	-	-	5,1 0.201	-	15,875 0.625	26,0 1.024	7,88 0.310			■		

Codice di ordinazione inserto sinistro	Passo		PDY mm Inch	PDX mm Inch	IC mm Inch	W1 mm Inch	L mm Inch	S mm Inch	Qualità				
	mm	TPI							Rivestite				Non rivestite
	CP200	CP300							CP500	TTP2050	H15		
16NL1.5TR	1,5	-	0,9 0.035	0,8 0.031	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NL2.0TR	2	-	1,3 0.051	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NL3.0TR	3	-	1,3 0.051	1,6 0.063	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
22NL4.0TR	4	-	2,0 0.079	2,5 0.098	12,7 0.500	-	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
22NL5.0TR	5	-	2,0 0.079	2,3 0.091	12,7 0.500	-	22,0 0.866	4,71 0.185			■		

■ Prodotto standard.

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

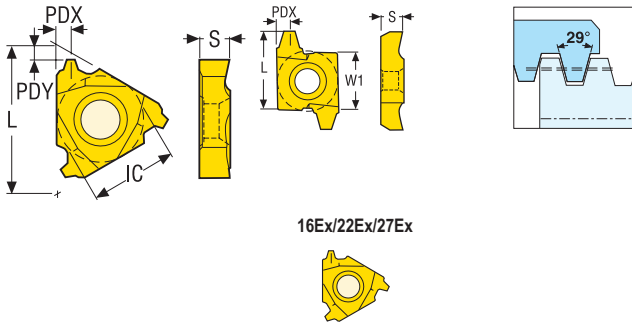
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## ACME - Filettatura esterna

Profilo parziale - Snap-Tap®


 ANSI B1.5 - 1988  
3G

20ER/26ER

									Qualità				
Codice di ordinazione inserto destro	Passo		PDY	PDX	IC	W1	L	S	Rivestite				Non rivestite
	mm	TPI							CP200	CP300	CP500	TTP2050	
26ER2ACME	-	2	-	5,0	-	15,875	26,0	7,88		■	■		
20ER3ACME	-	3	-	3,2	-	12,7	20,0	6,3		■	■		
20ER3.5ACME	-	3.5	-	3,2	-	12,7	20,0	6,3			■		
27ER4ACME	-	4	2,5	3,0	15,875	-	27,0	6,15			■		
22ER5ACME	-	5	2,0	2,3	12,7	-	22,0	4,71			■		
22ER6ACME	-	6	2,0	2,5	12,7	-	22,0	4,71			■		
16ER8ACME	-	8	1,3	1,5	9,525	-	16,5	3,47			■		
16ER10ACME	-	10	1,4	1,5	9,525	-	16,5	3,47			■		
16ER12ACME	-	12	1,3	1,5	9,525	-	16,5	3,47			■		
16ER14ACME	-	14	1,3	1,5	9,525	-	16,5	3,47			■		
16ER16ACME	-	16	0,9	0,8	9,525	-	16,5	3,47			■		

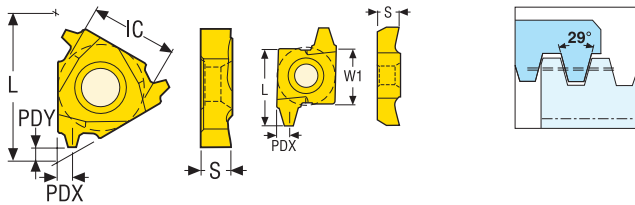
  

									Qualità				
Codice di ordinazione inserto sinistro	Passo		PDY	PDX	IC	W1	L	S	Rivestite				Non rivestite
	mm	TPI							CP200	CP300	CP500	TTP2050	
27EL4ACME	-	4	2,5	3,0	15,875	-	27,0	6,15			■		
22EL5ACME	-	5	2,0	2,3	12,7	-	22,0	4,71			■		
22EL6ACME	-	6	2,0	2,5	12,7	-	22,0	4,71			■		
16EL8ACME	-	8	1,3	1,5	9,525	-	16,5	3,47			■		
16EL10ACME	-	10	1,4	1,5	9,525	-	16,5	3,47			■		

■ Prodotto standard.

ACME - Filettatura Interna

Profilo parziale - Snap-Tap®



ANSI B1.5 - 1988  
3G

16NR/22Nx/27NR



20NR/26NR



Codice di ordinazione inserto destro	Passo		PDY	PDX	IC	W1	L	S	Qualità					
	mm	TPI	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	Rivestite				Non rivestite	
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15	
26NR2ACME	-	2	-	5,0 <i>0.197</i>	-	15,875 <i>0.625</i>	26,0 <i>1.024</i>	7,88 <i>0.310</i>		■				
20NR3ACME	-	3	-	3,2 <i>0.126</i>	-	12,7 <i>0.500</i>	20,0 <i>0.787</i>	6,3 <i>0.248</i>		■	■			
20NR3.5ACME	-	3.5	-	3,2 <i>0.126</i>	-	12,7 <i>0.500</i>	20,0 <i>0.787</i>	6,3 <i>0.248</i>		■	■			
27NR4ACME	-	4	2,5 <i>0.098</i>	3,0 <i>0.118</i>	15,875 <i>0.625</i>	-	27,0 <i>1.063</i>	6,15 <i>0.242</i>		■	■			
22NR5ACME	-	5	2,0 <i>0.079</i>	2,3 <i>0.091</i>	12,7 <i>0.500</i>	-	22,0 <i>0.866</i>	4,71 <i>0.185</i>			■			
22NR6ACME	-	6	2,0 <i>0.079</i>	2,5 <i>0.098</i>	12,7 <i>0.500</i>	-	22,0 <i>0.866</i>	4,71 <i>0.185</i>		■	■			
16NR8ACME	-	8	1,3 <i>0.051</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	-	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■			
16NR10ACME	-	10	1,3 <i>0.051</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	-	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■			
16NR12ACME	-	12	1,3 <i>0.051</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	-	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■			
16NR16ACME	-	16	0,9 <i>0.035</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	-	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■			

Codice di ordinazione inserto sinistro	Passo		PDY	PDX	IC	W1	L	S	Qualità					
	mm	TPI	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	Rivestite				Non rivestite	
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15	
22NL5ACME	-	5	2,0 <i>0.079</i>	2,3 <i>0.091</i>	12,7 <i>0.500</i>	-	22,0 <i>0.866</i>	4,71 <i>0.185</i>			■			

■ Prodotto standard.

Filettatura per tornitura

MDT

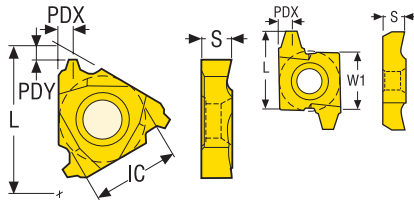
Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato



**Stub-ACME - Filettatura esterna**  
 Profilo parziale - Snap-Tap®

 ANSI B1.8 - 1988  
 2G

16ER



16ER/22Ex/27ER



20ER/26ER



Codice di ordinazione inserto destro	Passo		PDY mm Inch	PDX mm Inch	IC mm Inch	W1 mm Inch	L mm Inch	S mm Inch	Qualità				
	mm	TPI							Rivestite				Non rivestite
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	
26ER2STACME	-	2	-	5,0 0.197	-	15,875 0.625	26,0 1.024	7,88 0.310			■		
20ER3STACME	-	3	-	3,2 0.126	-	12,7 0.500	20,0 0.787	6,3 0.248			■		
27ER4STACME	-	4	2,6 0.102	2,8 0.110	15,875 0.625	-	27,0 1.063	6,15 0.242		■	■		
22ER5STACME	-	5	2,0 0.079	2,1 0.083	12,7 0.500	-	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
22ER6STACME	-	6	2,4 0.094	2,5 0.098	12,7 0.500	-	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
16ER8STACME	-	8	1,8 0.071	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137		■	■		
16ER10STACME	-	10	1,5 0.059	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER12STACME	-	12	1,5 0.059	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER14STACME	-	14	1,3 0.051	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137			■		

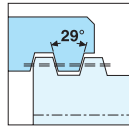
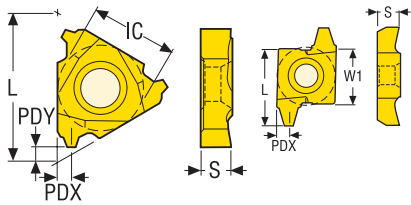
  

Codice di ordinazione inserto sinistro	Passo		PDY mm Inch	PDX mm Inch	IC mm Inch	W1 mm Inch	L mm Inch	S mm Inch	Qualità				
	mm	TPI							Rivestite				Non rivestite
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	
22EL6STACME	-	6	2,4 0.094	2,5 0.098	12,7 0.500	-	22,0 0.866	4,71 0.185			■		

■ Prodotto standard.

Stub-ACME - Filettatura interna

Profilo parziale - Snap-Tap®



ANSI B1.8 - 1988  
2G

16NR



16NR/22NR/27NR



20NR



Codice di ordinazione inserto destro	Passo		PDY mm Inch	PDX mm Inch	IC mm Inch	W1 mm Inch	L mm Inch	S mm Inch	Qualità				
	mm	TPI							Rivestite				Non rivestite
	CP200	CP300							CP500	TTP2050	H15		
20NR3STACME	-	3	-	3,2 0.126	-	12,7 0.500	20,0 0.787	6,3 0.248			■		
27NR4STACME	-	4	2,6 0.102	2,8 0.110	15,875 0.625	-	27,0 1.063	6,15 0.242		■	■		
22NR5STACME	-	5	2,0 0.079	2,1 0.083	12,7 0.500	-	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
22NR6STACME	-	6	2,4 0.094	2,5 0.098	12,7 0.500	-	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
16NR8STACME	-	8	1,8 0.071	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137		■	■		
16NR10STACME	-	10	1,5 0.059	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NR12STACME	-	12	1,5 0.059	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NR14STACME	-	14	1,3 0.051	1,5 0.059	9,525 0.375	-	16,5 0.650	3,47 0.137			■		

■ Prodotto standard.

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

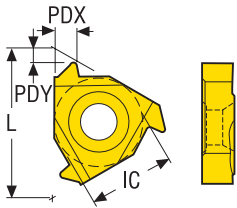
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

**AMERICAN BUTTRESS - Filettatura esterna**

Profilo parziale - Snap-Tap®

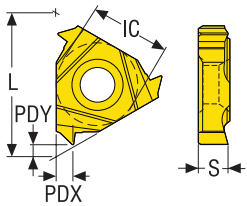

**16ER**


Codice di ordinazione inserto destro	Passo		PDY	PDX	IC	L	S	Qualità				
								Rivestite				Non rivestite
								CP200	CP300	CP500	TTP2050	
16ER12BUT-S31217	-	12	2,0 0.079	1,3 0.051	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		

■ Prodotto standard.

**AMERICAN BUTTRESS - Filettatura Interna**

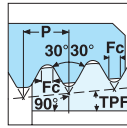
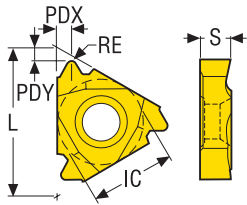
Profilo parziale - Snap-Tap®


**16NR**


Codice di ordinazione inserto destro	Passo		PDY	PDX	IC	L	S	Qualità				
								Rivestite				Non rivestite
								CP200	CP300	CP500	TTP2050	
16NR12BUT-S31220	-	12	2,0 0.079	1,3 0.051	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		

■ Prodotto standard.

API connessioni per impianti di perforazione - Filettatura esterna  
 Profilo completo - Snap-Tap®



API Spec 7-2 2017

22ER/27ER



Codice di ordinazione inserto destro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Qualità				
	mm	TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	Rivestite				Non rivestite
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
27ER4API384	-	4	0,965 0.038	2,2 0.087	3,2 0.126	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242	■		■		
22ER4API386	-	4	0,965 0.038	1,95 0.077	2,55 0.100	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185		■	■		
27ER4API386	-	4	0,965 0.038	2,2 0.087	3,2 0.126	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242	■	■	■		
27ER4API504	-	4	0,635 0.025	2,2 0.087	3,2 0.126	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242	■	■	■		
27ER4API506	-	4	0,635 0.025	2,2 0.087	3,2 0.126	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242	■	■	■		
22ER5API404	-	5	0,508 0.020	2,0 0.079	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185		■	■		
27ER5API404	-	5	0,508 0.020	2,2 0.087	3,2 0.126	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242		■	■		

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

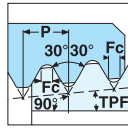
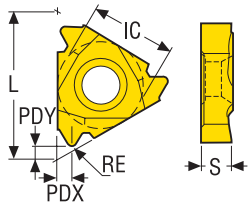
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## API connessioni per impianti di perforazione - Filettatura interna

Profilo completo - Snap-Tap®



API Spec 7-2 2017

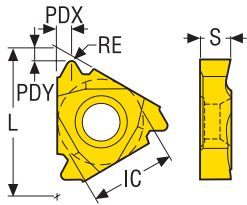
22NR/27NR



Codice di ordinazione inserto destro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Qualità				
									Rivestite				Non rivestite
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	
22NR4API386	-	4	0,965 0.038	1,9 0.075	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185		■	■		■
27NR4API384	-	4	0,965 0.038	2,2 0.087	3,2 0.126	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242	■		■		
27NR4API386	-	4	0,965 0.038	2,2 0.087	3,2 0.126	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242	■	■	■		
27NR4API504	-	4	0,635 0.025	2,2 0.087	3,2 0.126	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242	■	■	■		
27NR4API506	-	4	0,635 0.025	2,2 0.087	3,2 0.126	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242	■	■	■		
22NR5API404	-	5	0,508 0.020	2,0 0.079	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185		■	■		
27NR5API404	-	5	0,508 0.020	2,2 0.087	3,2 0.126	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242		■			

■ Prodotto standard.

Connessioni per impianti di perforazione - Filettatura esterna  
 Profilo completo - Snap-Tap®

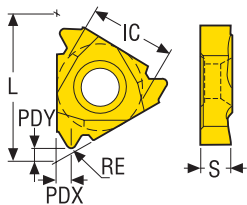


HEF = Hughes External Flush  
 904/906 = Hughes H90  
 H90 = Hughes Slimline H90  
 PAC = P.A.C.



Codice di ordinazione inserto destro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Qualità				
	mm	TPI							Rivestite				Non rivestite
	mm	TPI							CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
27ER3H90	-	3	-	3,5 0.138	3,6 0.142	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242			■		
27ER3.5H904	-	3.5	-	2,7 0.106	3,5 0.138	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242			■		
27ER3.5H906	-	3.5	-	2,7 0.106	3,5 0.138	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242			■		
22ER4PAC	-	4	-	2,4 0.094	2,63 0.104	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
27ER4PAC	-	4	-	2,75 0.108	3,2 0.126	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242			■		
22ER6HEF	-	6	0,382 0.015	2,0 0.079	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		

Connessioni per impianti di perforazione - Filettatura interna  
 Profilo completo - Snap-Tap®



HEF = Hughes External Flush  
 904/906 = Hughes H90  
 H90 = Hughes Slimline H90  
 PAC = P.A.C.



Codice di ordinazione inserto destro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Qualità				
	mm	TPI							Rivestite				Non rivestite
	mm	TPI							CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
27NR3H90	-	3	-	3,5 0.138	3,6 0.142	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242			■		
27NR3.5H904	-	3.5	-	2,7 0.106	3,5 0.138	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242			■		
27NR3.5H906	-	3.5	-	2,7 0.106	3,5 0.138	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242			■		
22NR4PAC	-	4	-	2,4 0.094	2,6 0.102	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
27NR4PAC	-	4	-	2,75 0.108	3,2 0.126	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242			■		
22NR6HEF	-	6	0,381 0.015	2,0 0.079	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		

■ Prodotto standard.

Filettatura per tornitura

MDT

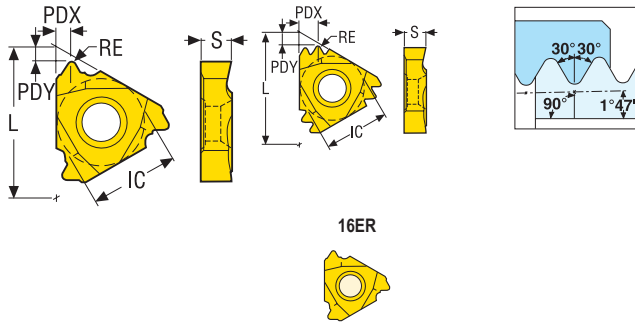
Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

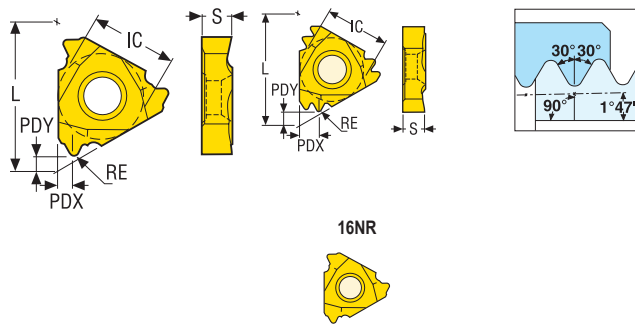
Spec. API 5B ROUND - Filettatura esterna  
 Profilo completo - Snap-Tap®



Spec. API 5B - 1988

Codice di ordinazione inserto destro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Qualità				
									Rivestite				Non rivestite
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	
16ER8APIRD	-	8	0,46 0.018	1,5 0.059	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
27ER8APIRD2M	-	8	0,46 0.018	2,9 0.114	4,5 0.177	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242		■			
16ER10APIRD	-	10	0,38 0.015	1,5 0.059	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
22ER10APIRD2M	-	10	0,38 0.015	2,4 0.094	3,7 0.146	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		

Spec. API 5B ROUND - Filettatura interna  
 Profilo completo - Snap-Tap®



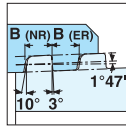
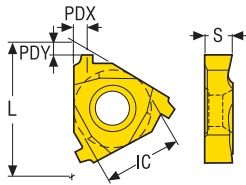
Spec. API 5B - 1988

Codice di ordinazione inserto destro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Qualità				
									Rivestite				Non rivestite
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	
16NR8APIRD	-	8	0,46 0.018	1,5 0.059	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
27NR8APIRD2M	-	8	0,46 0.018	2,9 0.114	4,5 0.177	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242		■			
16NR10APIRD	-	10	0,38 0.015	1,5 0.059	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		

■ Prodotto standard.

**API 5B BUTTRESS, 1:16 Conica - Filettatura esterna**

Profilo completo - Snap-Tap®


 Vallourec ST-D453.02  
 Spec. API 5B - 1988

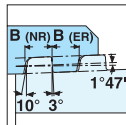
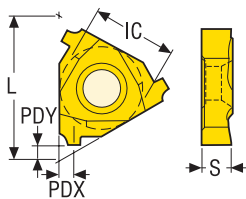
La cresta e la radice sono parallele alla conicità

**22ER**


Codice di ordinazione inserto destro	Passo		PDY	PDX	IC	L	S	Qualità				
	mm	TPI						Rivestite				Non rivestite
	mm	TPI						CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
<b>22ER5BUT2.5</b>	-	5	2,2 0.087	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		

**API 5B BUTTRESS, 1:16 Conica - Filettatura interna**

Profilo completo - Snap-Tap®


 Vallourec ST-D453.02  
 Spec. API 5B - 1988

La cresta e la radice sono parallele alla conicità

**22NR**

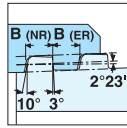
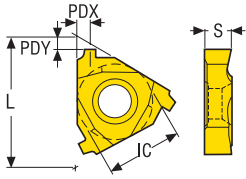

Codice di ordinazione inserto destro	Passo		PDY	PDX	IC	L	S	Qualità				
	mm	TPI						Rivestite				Non rivestite
	mm	TPI						CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
<b>22NR5BUT2.5</b>	-	5	2,0 0.079	2,1 0.083	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185		■	■		

■ Prodotto standard.



**API BUTTRESS 1:12 Conica - Filettatura esterna**

Profilo completo - Snap-Tap®



Spec. API 5B - 1988

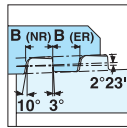
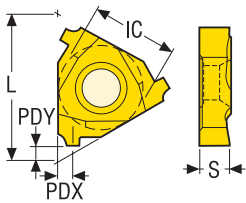
La cresta e la radice sono parallele all'asse

**22ER**


Codice di ordinazione inserto destro	Passo		PDY	PDX	IC	L	S	Qualità				
								Rivestite				Non rivestite
	mm	TPI	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
22ER5BUT2.6	-	5	2,2 <i>0.087</i>	2,5 <i>0.098</i>	12,7 <i>0.500</i>	22,0 <i>0.866</i>	4,71 <i>0.185</i>			■		

**API BUTTRESS 1:12 Conica - Filettatura interna**

Profilo completo - Snap-Tap®



Spec. API 5B - 1988

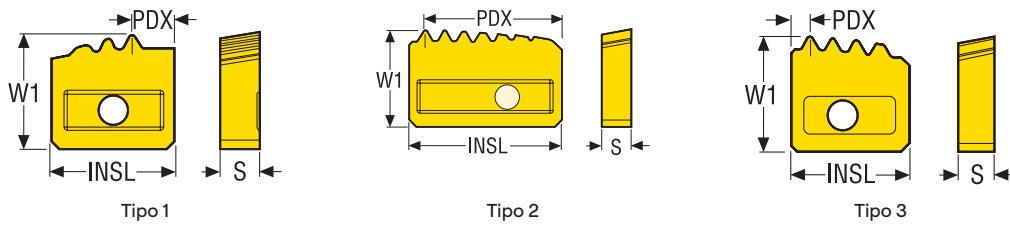
La cresta e la radice sono parallele all'asse

**22NR**


Codice di ordinazione inserto destro	Passo		PDY	PDX	IC	L	S	Qualità				
								Rivestite				Non rivestite
	mm	TPI	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
22NR5BUT2.6	-	5	2,0 <i>0.079</i>	2,1 <i>0.083</i>	12,7 <i>0.500</i>	22,0 <i>0.866</i>	4,71 <i>0.185</i>			■		

■ Prodotto standard.

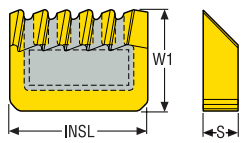
Profilo completo – Chaser



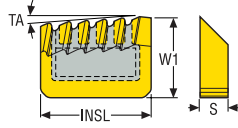
Codice di ordinazione	Passo TPI	Profilo filettatura	INSL mm Inch	W1 mm Inch	PDX mm Inch	S mm Inch	NT	Int./Est.	Disegno	CHF1	Qualità			
											CP250T	CP500T	TP150T	TTP1550
5-1102	5,0	API_BUTTRESS_5TPI_1/16_EXT	15,875 0.625	15,875 0.625	2,1 0.083	4,76 0.187	3	Esterna	1	C-1004-4	■			
5-5102	5,0	API_BUTTRESS_5TPI_1/16_EXT,	25,0 0.984	15,875 0.625	2,0 0.079	5,0 0.197	5	Esterna	1	C-5003-4	■		■	■
5-1113	5,0	API_BUTTRESS_5TPI_1/16_INT,	15,875 0.625	15,875 0.625	2,5 0.098	4,76 0.187	3	Interna	3	C-1018-96	■			
5-5112-C	5,0	API_BUTTRESS_5TPI_1/16_INT	25,0 0.984	15,875 0.625	1,964 0.077	5,0 0.197	5	Interna	3	C-5003-96	■	■		
5-5108	5,0	API_BUTTRESS_5TPI_1/16_INT	25,0 0.984	15,875 0.625	2,5 0.098	5,0 0.197	5	Interna	3	C-5003-96	■			
5-1134	5,0	API_BUTT_5TPI_CAS_1/16_INTPUL	15,875 0.625	15,875 0.625	13,375 0.527	4,76 0.187	3	Interna	2	C-1018-96	■			■
5-5110	5,0	API_BUTT_5TPI_1/16_INTPULLING	25,0 0.984	15,875 0.625	22,5 0.886	5,0 0.197	5	Interna	2	C-5003-96	■			
5-4131-1	5,0	API_BUTTRESS_1/16_5TPI_EXT_1	20,0 0.787	15,692 0.618	4,84 0.191	4,76 0.187	3	Esterna	1	C-4001-4	■			
5-4131-2	5,0	API_BUTTRESS_1/16_5TPI_EXT_2	20,0 0.787	15,875 0.625	2,3 0.091	4,76 0.187	4	Esterna	1	C-4001-4	■			
5-3105-1	5,0	API_BUTTRESS_5TPI_1/16_PMC_1	17,0 0.669	14,57 0.574	5,552 0.219	5,2 0.205	3	Esterna	1	C-3901-1	■			
5-3105-2	5,0	API_BUTTRESS_5TPI_1/16_PMC_2	17,0 0.669	14,825 0.584	3,858 0.152	5,2 0.205	3	Esterna	1	C-3901-2	■			
5-3105-3	5,0	API_BUTTRESS_5TPI_1/16_PMC_3	17,0 0.669	14,98 0.590	2,165 0.085	5,2 0.205	3	Esterna	1	C-3901-3	■			
8-1116	8,0	API_RD_CAS_8TPI_EXT,	15,875 0.625	15,875 0.625	5,6 0.220	4,76 0.187	3	Esterna	1	C-1005-4	■			
8-1128	8,0	API_RD_8TPI_INT,	15,875 0.625	15,875 0.625	2,5 0.098	4,76 0.187	4	Interna	3	C-1002-96	■			
8-5111	8,0	API_RD_8TPI_INT	25,0 0.984	15,875 0.625	2,5 0.098	5,0 0.197	7	Interna	3	C-5002-96	■			
8-4133-1	8,0	API_RD_8TPI_EXT_CASING_1	20,0 0.787	15,875 0.625	10,19 0.401	4,76 0.187	3	Esterna	1	C-4003-4	■			
8-4133-2	8,0	API_RD_8TPI_EXT_CASING_2	20,0 0.787	15,875 0.625	8,6 0.339	4,76 0.187	3	Esterna	1	C-4003-4	■			
8-2115-1	8,0	API_RD_8TPI_CAS_3/4_TPF_PMC_1	16,0 0.630	14,62 0.576	7,697 0.303	5,2 0.205	3	Esterna	1	-	■			
8-2115-2	8,0	API_RD_8TPI_CAS_3/4_TPF_PMC_2	16,0 0.630	14,87 0.585	6,638 0.261	5,2 0.205	3	Esterna	1	-	■			
8-2115-3	8,0	API_RD_8TPI_CAS_3/4_TPF_PMC_3	16,0 0.630	15,0 0.591	5,58 0.220	5,2 0.205	3	Esterna	1	-	■			
8-1117	8,0	API_RD_TUBING_8TPI_EXT,	15,875 0.625	15,875 0.625	5,6 0.220	4,76 0.187	3	Esterna	1	C-1005-4	■			
8-2118-1	8,0	API_RD_8TPI_TUB_3/4_TPF_PMC_1	16,0 0.630	14,62 0.576	7,697 0.303	5,2 0.205	3	Esterna	1	-	■			
8-2118-2	8,0	API_RD_8TPI_TUB_3/4_TPF_PMC_2	16,0 0.630	14,87 0.585	6,638 0.261	5,2 0.205	3	Esterna	1	-	■			
8-2118-3	8,0	API_RD_8TPI_TUB_3/4_TPF_PMC_3	16,0 0.630	15,0 0.591	5,58 0.220	5,2 0.205	3	Esterna	1	-	■			
8-5114	8,0	API_RD_8TPI_INTPULLING	25,0 0.984	15,875 0.625	22,5 0.886	5,0 0.197	7	Interna	2	C-5002-96	■			
10-1120	10,0	API_RD_10TPI_TUB_INT	15,875 0.625	15,875 0.625	5,0 0.197	4,76 0.187	4	Interna	3	C-1001-96	■			
10-1133-2	10,0	API_RD_10TPI_TUB_EXT_2	15,875 0.625	15,875 0.625	4,4 0.173	4,76 0.187	3	Esterna	1	C-1001-4	■			

■ Prodotto standard.

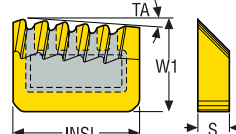
## Formatrucoli



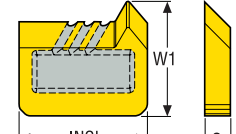
Tipo 1



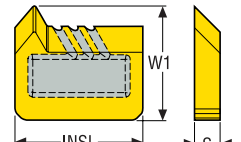
Tipo 2



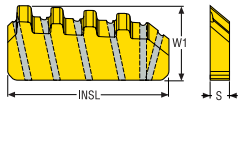
Tipo 3



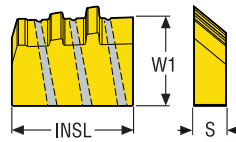
Tipo 4



Tipo 5



Tipo 6



Tipo 7

Codice di ordinazione	Disegno	INSL		W1		S	
		mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch
C-1001	1	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1001-4	2	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1001-96	3	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1002	1	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1002-4	2	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1002-96	3	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1003	1	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1004	1	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1004-4	2	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1004-96	3	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1005-4	2	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1005-96	3	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1006-4	2	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1009	1	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1009-4	1	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1009-96	3	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1010	1	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1010-4	2	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1010-96	3	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1013-96	3	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1018	1	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1018-96	3	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1021-96	3	15,7	0.618	11,5	0.453	3,97	0.156
C-1022	4	15,7	0.618	11,5	0.453	3,18	0.125
C-1023	5	15,7	0.618	11,5	0.453	3,18	0.125

	Codice di ordinazione	Disegno	INSL		W1		S	
			mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch
Filettatura per tornitura	C-1024	4	15,7 0.618		11,5 0.453		3,97 0.156	
	C-1025	5	15,7 0.618		11,5 0.453		3,97 0.156	
	C-1032	4	15,7 0.618		11,5 0.453		3,18 0.125	
	C-1033	5	15,7 0.618		11,5 0.453		3,18 0.125	
	C-1034	4	15,7 0.618		11,5 0.453		3,18 0.125	
MDT	C-1035	5	15,7 0.618		11,5 0.453		3,18 0.125	
	C-1601-96	3	15,7 0.618		12,5 0.492		3,97 0.156	
	C-1604-4	2	15,7 0.618		12,5 0.492		3,97 0.156	
	C-1X37-I-145	4	15,7 0.618		14,5 0.571		3,18 0.125	
	C-1X38-I-145	5	15,7 0.618		14,5 0.571		3,18 0.125	
	C-1X39-I-145	4	15,7 0.618		14,5 0.571		3,18 0.125	
	C-1X40-I-145	5	15,7 0.618		14,5 0.571		3,18 0.125	
	C-1X41-I-145	4	15,7 0.618		14,5 0.571		3,18 0.125	
	C-1X42-I-145	5	15,7 0.618		14,5 0.571		3,18 0.125	
	C-3901-1	7	16,9 0.665		13,9 0.547		4,47 0.176	
Mini-Shaft™	C-3901-2	7	16,9 0.665		14,0 0.551		4,47 0.176	
	C-3901-3	7	16,9 0.665		14,2 0.559		4,47 0.176	
	C-4001-4	2	19,8 0.780		11,5 0.453		3,97 0.156	
	C-4003-4	2	19,8 0.780		11,5 0.453		3,97 0.156	
	C-5001-4	2	24,8 0.976		11,5 0.453		3,97 0.156	
	C-5001-96	3	24,8 0.976		11,5 0.453		3,97 0.156	
	C-5002-4	2	24,8 0.976		11,5 0.453		3,97 0.156	
	C-5002-96	3	24,8 0.976		11,5 0.453		3,97 0.156	
	C-5003	1	24,8 0.976		11,5 0.453		3,97 0.156	
	C-5003-4	2	24,8 0.976		11,5 0.453		3,97 0.156	
Filettatura di fresatura	C-5003-96	3	24,8 0.976		11,5 0.453		3,97 0.156	
	C-5005	1	24,8 0.976		11,5 0.453		3,0 0.118	
	C-5006	1	24,8 0.976		11,5 0.453		3,0 0.118	
	C-5705-G	6	24,8 0.976		13,0 0.512		3,0 0.118	
	C-5803-4	6	24,8 0.976		13,5 0.531		3,97 0.156	
	C-5805-G	6	24,8 0.976		13,5 0.531		3,0 0.118	
Maschiatura	C-5905-G	6	24,8 0.976		14,0 0.551		3,0 0.118	
	C-9001-I	4	12,6 0.496		11,5 0.453		3,18 0.125	

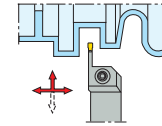
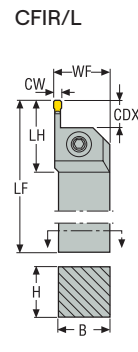
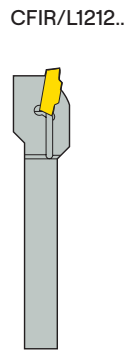
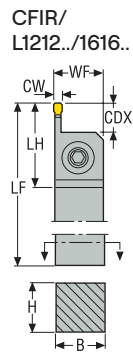
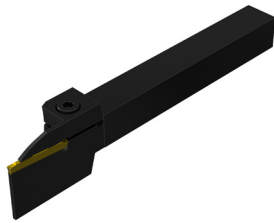


## Filettatura per tornitura MDT

Il sistema Seco MDT (tornitura multi-direzionale), estremamente stabile ed affidabile, è formato da portautensili e inserti che offrono eccellenti prestazioni in operazioni di filettatura di tornitura. Sono disponibili inserti per filettature sia esterne che interne. L'esclusivo sistema di bloccaggio comprende una staffa a V in alto e superfici di contatto a millerighe tra la parte inferiore dell'inserto e il portautensile, che assicurano una stabilità eccellente.

- Filettature esterne e interne
- Metodo di bloccaggio esclusivo
- Staffa a V in alto per una stabilità eccellente

Utensili MDT, per lavorazioni esterne  
Utensili per inserti LCGN



- Versione destra in figura
- Per il programma inserti, vedere pagina(e) 180-180
- $a_r = 3 \times a_p$
- CW = larghezza di taglio indicativa, può variare a seconda dell'inserto scelto

Codice di ordinazione	Codice prodotto	H	B	CDX	CW	LF	WF	LH	Peso	CTWS
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	
CFIR1212M03	02435854	12,0	12,0	9,0	3,0	150,0	12,0	31,0	0,2	LC..1603..
CFIR1616H03	00091799	16,0	16,0	9,0	3,0	100,0	16,0	28,0	0,2	LC..1603..
CFIR2020K03	00068771	20,0	20,0	9,0	3,0	125,0	21,5	28,0	0,4	LC..1603..
CFIR2525M03	00068773	25,0	25,0	9,0	3,0	150,0	26,5	28,0	0,7	LC..1603..
CFIR3225P03	00013453	32,0	25,0	9,0	3,0	170,0	26,5	28,0	1,0	LC..1603..
CFIL1212M03	02435855	12,0	12,0	9,0	3,0	150,0	12,0	31,0	0,2	LC..1603..
CFIL1616H03	00091798	16,0	16,0	9,0	3,0	100,0	16,0	28,0	0,2	LC..1603..
CFIL2020K03	00068770	20,0	20,0	9,0	3,0	125,0	21,5	28,0	0,4	LC..1603..
CFIL2525M03	00068772	25,0	25,0	9,0	3,0	150,0	26,5	28,0	0,7	LC..1603..
CFIL3225P03	00013452	32,0	25,0	9,0	3,0	170,0	26,5	28,0	1,0	LC..1603..

Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Per attacco	Chiave per vite staffa	Vite staffa
..1212M03	3SMS795	TCEI0409
..1616H03	4SMS795	TCEI0509
..2020K03	4SMS795	TCEI0513
..2525M03	4SMS795	TCEI0513
..3225P03	4SMS795	TCEI0513

Filettatura per tornitura

MDT

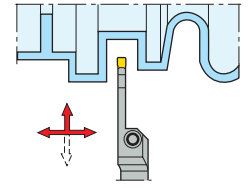
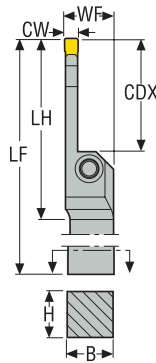
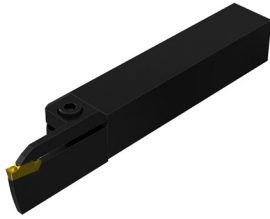
Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura


Allegato

Utensili MDT, per lavorazioni esterne  
Utensili per inserti LCGF, LCGN, LCMF e LCMR



- Versione destra in figura
- Per il programma inserti, vedere pagina(e) 180-180
- DCINN3 - Diametro minimo di lavoro per l'applicazione interna, vedere il catalogo Turning (Tornitura)
- CDX - Profondità di taglio massima per LCGF/LCMF16.. = 14 mm, LCGF/LCMF30.. = 28
- CW = larghezza di taglio indicativa, può variare a seconda dell'inserto scelto

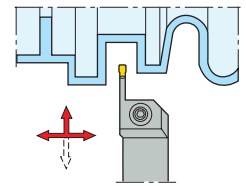
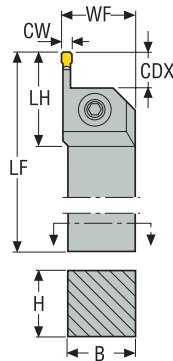
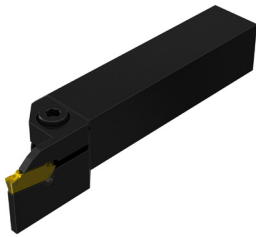
$$CDX = 8 \times CW$$

Codice di ordinazione	Codice prodotto	H	B	CDX	CW	LF	WF	LH	DCINN3	Peso	CTWS
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	
CFSR2525M03	02703367	25,0	25,0	24,0	3,0	150,0	26,5	46,0	195,0	0,7	LC..1603..
CFSR3225P03	02703375	32,0	25,0	24,0	3,0	170,0	26,1	46,0	195,0	1,0	LC..1603..
CFSL2525M03	02703363	25,0	25,0	24,0	3,0	150,0	26,5	46,0	195,0	0,7	LC..1603..
CFSL3225P03	02703371	32,0	25,0	24,0	3,0	170,0	26,1	46,0	195,0	1,0	LC..1603..

Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Per attacco	Chiave per vite staffa	Vite staffa
		
CF SRL..03	4SMS795	TCEI0513

Utensili MDT, per lavorazioni esterne  
Utensili per inserti LCGF, LCGN, LCMF e LCMR



$CDX = 5 \times CW$

- Versione destra in figura
- Per il programma inserti, vedere pagina(e) 180-180
- DCINN3 - Diametro minimo di lavoro per l'applicazione interna, vedere il catalogo Turning (Tornitura)
- CDX - Profondità di taglio massima per LCGF/LCMF16.. = 14 mm
- CW = larghezza di taglio indicativa, può variare a seconda dell'inserto scelto

Codice di ordinazione	Codice prodotto	H	B	CDX	CW	LF	WF	LH	DCINN3	Peso	CTWS
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	
CFMR2020K03	00068777	20,0	20,0	15,0	3,0	125,0	21,5	36,0	-	0,4	LC..1603..
CFMR2525M03	00068779	25,0	25,0	15,0	3,0	150,0	26,5	36,0	195,0	0,7	LC..1603..
CFMR3225P03	00013460	32,0	25,0	15,0	3,0	170,0	26,5	36,0	195,0	1,0	LC..1603..
CFML2020K03	00068776	20,0	20,0	15,0	3,0	125,0	21,5	36,0	-	0,4	LC..1603..
CFML2525M03	00068778	25,0	25,0	15,0	3,0	150,0	26,5	36,0	195,0	0,7	LC..1603..
CFML3225P03	00013459	32,0	25,0	15,0	3,0	170,0	26,5	36,0	195,0	1,0	LC..1603..

Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Per attacco	Chiave per vite staffa	Vite staffa
CFMR/L...03	 4SMS795	 TCEI0513

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

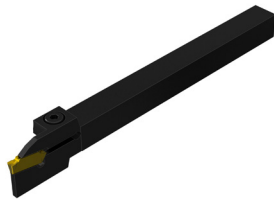
Filettatura di fresatura

Maschiatura

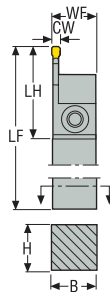
Allegato



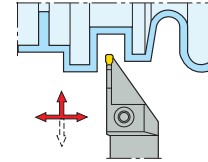
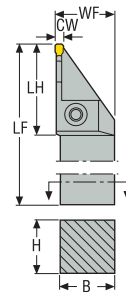
Utensili MDT, per lavorazioni esterne  
Utensili per inserti LCGN e LCMR




CF..1212, 1616





CF..2020, 2525



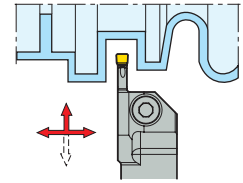
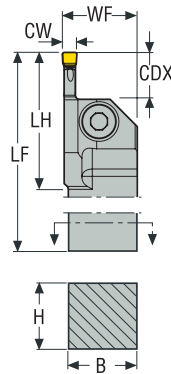
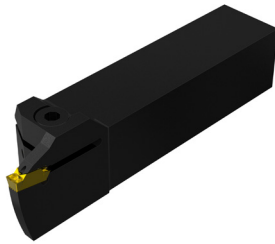
- Versione destra in figura
- Per il programma inserti, vedere pagina(e) 180-180
- CUTDIA - A causa del design, la profondità di scanalatura è limitata, vedere il catalogo Turning (Tornitura)
- CW = larghezza di taglio indicativa, può variare a seconda dell'inserto scelto

Codice di ordinazione	Codice prodotto	H	B	CW	LF	WF	LH	CUTDIA	Peso	CTWS
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	
CFOR1212M03	00053367	12,0	12,0	3,0	150,0	12,0	32,1	37,0	0,2	LC..1603..
CFOL1212M03	00053357	12,0	12,0	3,0	150,0	12,0	32,1	37,0	0,2	LC..1603..
CFTR1616M03	00054058	16,0	16,0	3,0	150,0	16,0	42,0	50,0	0,3	LC..1603..
CFTR2020K03	00054060	20,0	20,0	3,0	125,0	21,5	43,0	50,0	0,4	LC..1603..
CFTR2525M03	00054066	25,0	25,0	3,0	150,0	26,5	42,5	50,0	0,7	LC..1603..
CFTL1616M03	00054057	16,0	16,0	3,0	150,0	16,0	42,0	50,0	0,3	LC..1603..
CFTL2020K03	00054059	20,0	20,0	3,0	125,0	21,5	43,0	50,0	0,4	LC..1603..
CFTL2525M03	00054063	25,0	25,0	3,0	150,0	26,5	42,5	50,0	0,7	LC..1603..

#### Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Per attacco	Chiave per vite staffa	Vite staffa
		
CFOR/L...-03	3SMS795	TCEI0409
CFTR/L...-03	4SMS795	TCEI0513

Utensili MDT, per lavorazioni esterne  
Utensili per inserti LCGF, LCGN, LCMF e LCMR



- Versione destra in figura
- Per il programma inserti, vedere pagina(e) 180-180
- CDX – Profondità di taglio massima per LCGF/LCMF16.. = 14 mm, LCGF/LCMF30.. = 28
- CP – Max pressione refrigerante (bar) con raccordo
- CW = larghezza di taglio indicativa, può variare a seconda dell'inserto scelto

CFIR/L CDX = 3 x CW  
CFMR/L CDX = 5 x CW

Codice di ordinazione	Codice prodotto	H	B	CDX	CW	LF	WF	LH	DCINN3	Peso	CP	CTWS
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	bar	
CFIR3225P03JET	02599873	32,0	25,0	9,0	3,0	170,0	26,5	33,0	195,0	1,1	275,0	LC..1603..
CFIL3225P03JET	02599874	32,0	25,0	9,0	3,0	170,0	26,5	33,0	195,0	1,0	275,0	LC..1603..
CFMR3225P03JET	02702825	32,0	25,0	15,0	3,0	170,0	26,5	41,0	195,0	1,0	275,0	LC..1603..
CFML3225P03JET	02702829	32,0	25,0	15,0	3,0	170,0	26,5	41,0	195,0	1,0	275,0	LC..1603..

Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Per attacco	Chiave per vite staffa	Vite staffa	Grano
CFIR/L...-03	4SMS795	TCEI0513	JET-P1/8-5MM
CFMR/L...-03	4SMS795	TCEI0513	JET-P1/8-5MM

Filettatura per fornitura

MDT

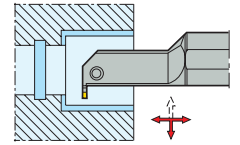
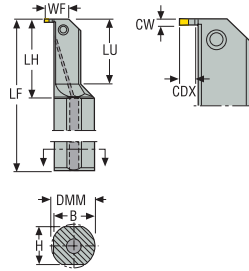
Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura


Maschiatura

Allegato


Utensili MDT per lavorazioni interne  
Utensili per inserti LCGF, LCGN, LCMF e LCMR



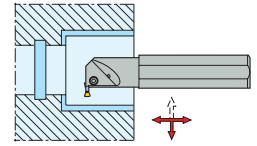
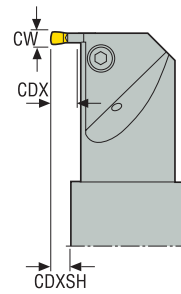
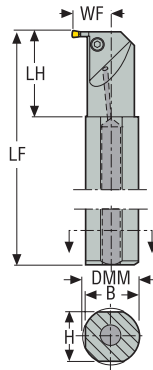
- Versione destra in figura
- Per il programma inserti, vedere pagina(e) 180-180
- DCINN - Diametro minimo di lavoro
- CW = larghezza di taglio indicativa, può variare a seconda dell'inserto scelto

Codice di ordinazione	Codice prodotto	H	B	CDX	CW	LF	LU	WF	LH	DMM	DCINN	Peso	CTWS
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	
A32T-CGIR1603	02717661	30,0	31,0	9,0	3,0	300,0	50,0	24,0	60,0	32,0	32,0	1,5	LC..1603..
A32T-CGIL1603	02718385	30,0	31,0	9,0	3,0	300,0	50,0	24,0	60,0	32,0	32,0	1,5	LC..1603..

Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Per attacco	Chiave per vite staffa	Vite staffa
CG.R/L..03	 T15P-7	 L85011-T15P

Utensili MDT per lavorazioni interne  
Utensili per inserti LCGF, LCGN, LCMF e LCMR



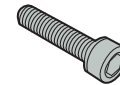
$CDX = 2 \times CW$

- Versione destra in figura
- Per il programma inserti, vedere pagina(e) 180-180
- DCINN - Diametro minimo di lavoro
- CDXSH - Se il portautensili penetra più di LH
- CW = larghezza di taglio indicativa, può variare a seconda dell'inserto scelto

Codice di ordinazione	Codice prodotto	H	B	CDX	CDXSH	CW	LF	WF	LH	DMM	DCINN	Peso	CTWS
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	
A40T-CGGR03	00093896	37,0	38,5	6,0	5,5	3,0	300,0	26,0	60,0	40,0	45,0	2,5	LC..1603..
A40T-CGGL03	00093897	37,0	38,5	6,0	5,5	3,0	300,0	26,0	60,0	40,0	45,0	2,5	LC..1603..

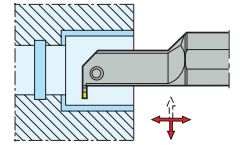
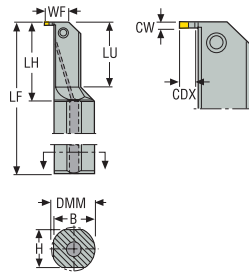
Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Per attacco	Chiave per vite staffa	Vite staffa
..03	3SMS795	MC6S4X14




Utensili MDT per lavorazioni interne

Utensili per inserti LCGF, LCGN, LCMF e LCMR



- Versione destra in figura
- Per il programma inserti, vedere pagina(e) 180-180
- DCINN - Diametro minimo di lavoro
- CW = larghezza di taglio indicativa, può variare a seconda dell'inserto scelto

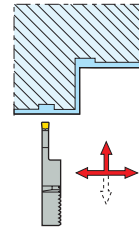
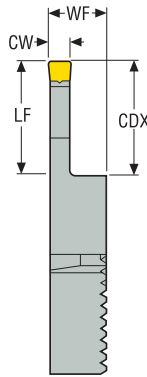
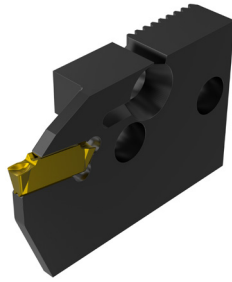
Codice di ordinazione	Codice prodotto	H	B	CDX	CW	LF	LU	WF	LH	DMM	DCINN	Peso	CTWS
		<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	lb	
A20-CGIR03	02717401	1.171	1.211	0.354	0.118	12.000	1.969	0.929	2.362	1.250	1.260	3.3	LC..1603..
A20-CGIL03	02718392	1.171	1.211	0.354	0.118	12.000	1.969	0.929	2.362	1.250	1.260	3.3	LC..1603..

Parti di ricambio, comprese nella fornitura


Per attacco	Chiave per vite staffa	Vite staffa
.03	 T15P-7	 L85011-T15P

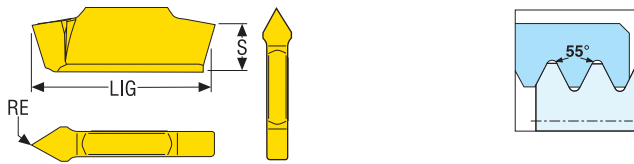
Lame modulari MDT

Lame per inserti LCGF, LCGN, LCMF e LCMR



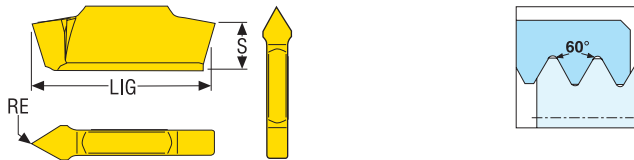
- Versione destra in figura
- Per il programma inserti, vedere pagina(e) 180-180
- CDX - Profondità di taglio massima per LCGF/LCMF13.. = 11 mm, LCGF/LCMF16.. = 14 mm
- CW = larghezza di taglio indicativa, può variare a seconda dell'inserto scelto

Codice di ordinazione	Codice prodotto	CDX	CW	LF	WF	Peso	CTWS
		mm	mm	mm	mm	kg	
V21-CMR1603	00030310	15,0	3,0	16,2	9,2	0,1	LC..1603..
V21-CML1603	02719038	15,0	3,0	16,2	9,2	0,1	LC..1603..

**MDT Inserti LCGN – Profilo parziale 55°**


Tolleranze:  
 LIG =  $\pm 0,025$   
 RE =  $\pm 0,025$   
 L'angolo dell'elica non deve superare  $\lambda + 2^\circ$

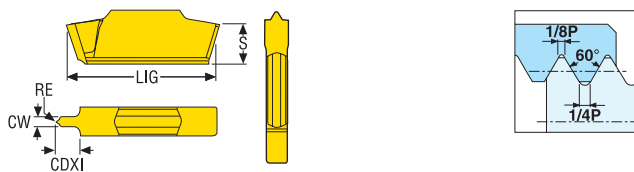
Codice di ordinazione	Passo		RE	LIG	S	Qualità				
	mm	TPI				Rivestite				Non rivestite
	mm	TPI	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
LCGN1603-A55	0,5-1,5	48-16	0,08 <i>0.003</i>	16,6 <i>0.654</i>	4,5 <i>0.177</i>			■		
LCGN1603-G55	1,75-3	14-8	0,18 <i>0.007</i>	16,6 <i>0.654</i>	4,5 <i>0.177</i>			■		

**MDT Inserti LCGN – Profilo parziale 60°**


Tolleranze:  
 LIG =  $\pm 0,025$   
 RE =  $\pm 0,025$   
 L'angolo dell'elica non deve superare  $\lambda + 2^\circ$

Codice di ordinazione	Passo		RE	LIG	S	Qualità				
	mm	TPI				Rivestite				Non rivestite
	mm	TPI	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
LCGN1603-A60	0,5-1,5	48-16	0,08 <i>0.003</i>	16,6 <i>0.654</i>	4,5 <i>0.177</i>			■		
LCGN1603-G60	1,75-3	14-8	0,18 <i>0.007</i>	16,6 <i>0.654</i>	4,5 <i>0.177</i>			■		

■ Prodotto standard.

**MDT Inserti – LCGN – ISO Metrico**


Tolleranze:  
 LIG =  $\pm 0,025$   
 L'angolo dell'elica non deve superare  $\lambda + 2^\circ$

Codice di ordinazione	Nota	Passo		RE	LIG	S	CW	CDXI	Qualità				
		mm	TPI						Rivestite				Non rivestite
		mm	TPI	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
LCGN1603-E0.5ISO	*	0,5		0,07 <i>0.003</i>	16,6 <i>0.654</i>	4,5 <i>0.177</i>	0,75 <i>0.030</i>	1,9 <i>0.075</i>			■		
LCGN1603-E0.8ISO	*	0,8		0,11 <i>0.004</i>	16,6 <i>0.654</i>	4,5 <i>0.177</i>	1,2 <i>0.047</i>	3,0 <i>0.118</i>			■		
LCGN1603-E1.0ISO	*	1,0		0,13 <i>0.005</i>	16,6 <i>0.654</i>	4,5 <i>0.177</i>	1,5 <i>0.059</i>	3,75 <i>0.148</i>			■		
LCGN1603-E1.25ISO	*	1,25		0,17 <i>0.007</i>	16,6 <i>0.654</i>	4,5 <i>0.177</i>	1,88 <i>0.074</i>	4,2 <i>0.165</i>			■		
LCGN1603-E1.5ISO		1,5		0,21 <i>0.008</i>	16,6 <i>0.654</i>	4,5 <i>0.177</i>	2,4 <i>0.094</i>	0,92 <i>0.036</i>			■		

\*Gli utensili devono essere modificati  
 ■ Prodotto standard.

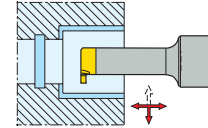
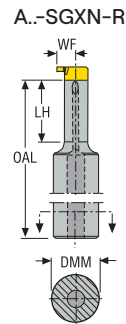
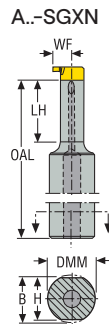


## Filettatura per tornitura Mini-Shaft™


La gamma Mini-Shaft™ estremamente versatile è composta da inserti e utensili che assicurano operazioni di filettatura interna stabili e ad alta precisione. Mini-Shaft™ è caratterizzata da un'innovativa soluzione di doppio bloccaggio, che garantisce una connessione rapida e sicura, con una ripetibilità di  $\pm 0,02$  mm ( $\pm 0,0008$ ").

- Tutti i portautensili sono compatibili con inserti destri e sinistri
- Possibilità di adduzione interna di refrigerante
- Possibilità di impiego in fori da diametro minimo a 8 mm (0,315")





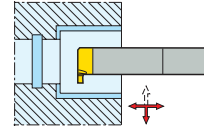
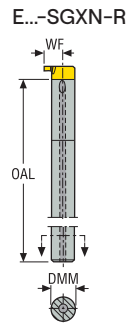
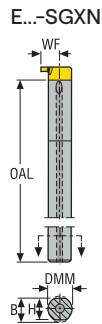
Utensili Mini-Shaft™  
 Utensili per inserti LCEX


– Versione destra in figura  
 – Per il programma inserti, vedere pagina(e) 185-189

Codice di ordinazione	Codice prodotto	H	B	CDX	OAL	WF	LH	DMM	DCINN	Peso	CTWS
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	
A12G-SGXN08-20	02411140	11,0	11,5	9999,0	86,5	4,8	16,5	12,0	8,0	0,1	LCEX08..
A12G-SGXN08-20-R	02511871	–	–	9999,0	86,5	4,8	16,5	12,0	8,0	0,1	LCEX08..
A16H-SGXN11-25	02411142	15,0	15,5	9999,0	96,0	6,7	21,0	16,0	11,0	0,2	LCEX11..
A16H-SGXN11-25-R	02511872	–	–	9999,0	96,0	6,7	21,0	16,0	11,0	0,2	LCEX11..

## Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Per attacco	Chiave per vite inserto	Vite di bloccaggio inserto
		
A12G-..	T08P-2	C02506-T08P
A16H-..	T10P-2	C03509-T10P

Utensili Mini-Shaft™  
 Utensili per inserti LCEX


—Versione destra in figura  
 —Per il programma inserti, vedere pagina(e) 185-189

Codice di ordinazione	Codice prodotto	H	B	OAL	WF	DMM	DCINN	Peso	CTWS
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	
E06G-SGXN08	02411141	5,5	5,75	86,5	4,8	6,0	8,0	0,1	LCEX08..
E06G-SGXN08-R	02513692	—	—	86,5	4,8	6,0	8,0	0,1	LCEX08..
E08H-SGXN11	02411143	7,3	7,65	96,0	6,7	8,0	11,0	0,1	LCEX11..
E08H-SGXN11-R	02513696	—	—	96,0	6,7	8,0	11,0	0,1	LCEX11..

## Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Per attacco	Chiave per vite inserto	Vite di bloccaggio inserto
E06G-..	T08P-2	C02506-T08P
E08H-..	T10P-2	C03509-T10P

Filettatura per fornitura

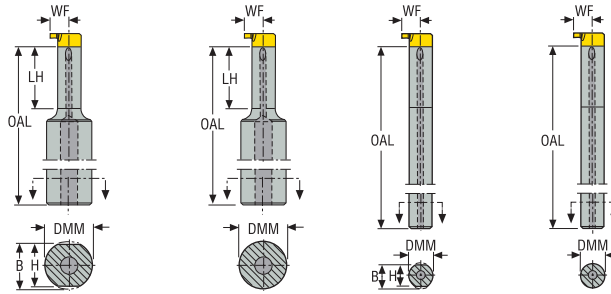
MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

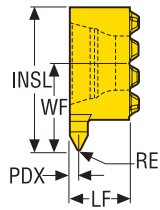
Utensili Mini-Shaft™  
 Utensili per inserti LCEX


—Versione destra in figura  
 —Per il programma inserti, vedere pagina(e) 185-189

Codice di ordinazione	Codice prodotto	H	B	OAL	WF	LH	DMM	DCINN	Peso	CTWS
		<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	lb	
A10G-SGXN08-078	02450441	0.586	0.605	3.406	0.188	0.650	0.625	0.315	0.4	LCEX08..
E04G-SGXN08	02450442	0.217	0.233	3.406	0.189	—	0.250	0.315	0.2	LCEX08..
A10H-SGXN11-098	02450443	0.586	0.605	3.780	0.264	0.827	0.625	0.433	0.4	LCEX11..
E05H-SGXN11	02450445	0.287	0.300	3.780	0.264	—	0.312	0.433	0.2	LCEX11..
A10G-SGXN08-078-R	02511873	—	—	3.406	0.188	0.650	0.625	0.315	0.2	LCEX08..
A10H-SGXN11-098-R	02511874	—	—	3.780	0.264	0.827	0.625	0.433	0.4	LCEX11..
E04G-SGXN08-R	02513700	—	—	3.406	0.189	—	0.250	0.315	0.2	LCEX08..
E05H-SGXN11-R	02513704	—	—	3.780	0.264	—	0.312	0.433	0.2	LCEX11..

## Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Per attacco	Chiave per vite inserto	Vite di bloccaggio inserto
A10G-../E04G-..	T08P-2	C02506-T08P
A10H-../E05H-..	T10P-2	C03509-T10P

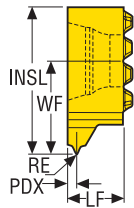
Inserti Mini-Shaft™  
 Profilo parziale 60°


Codice di ordinazione	Passo		RE	PDX	WF	INSL	LF	Qualità					
								Rivestite				Non rivestite	
								CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15	
	mm	TPI	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>						
LCEX0804-A60R	0,5-0,75	48,0-36,0	0,03 <i>0.001</i>	0,48 <i>0.019</i>	4,78 <i>0.188</i>	7,78 <i>0.306</i>	3,3 <i>0.130</i>			■			
LCEX0804-A60L	0,5-0,75	48,0-36,0	0,03 <i>0.001</i>	0,48 <i>0.019</i>	4,78 <i>0.188</i>	7,78 <i>0.306</i>	3,3 <i>0.130</i>			■			
LCEX0804-AG60R	0,75-1,25	36,0-20,0	0,07 <i>0.003</i>	0,73 <i>0.029</i>	4,78 <i>0.188</i>	7,78 <i>0.306</i>	3,3 <i>0.130</i>			■			
LCEX0804-AG60L	0,75-1,25	36,0-20,0	0,07 <i>0.003</i>	0,73 <i>0.029</i>	4,78 <i>0.188</i>	7,78 <i>0.306</i>	3,3 <i>0.130</i>			■			
LCEX0804-G60R	1,25-1,75	20,0-16,0	0,12 <i>0.005</i>	0,98 <i>0.039</i>	4,78 <i>0.188</i>	7,78 <i>0.306</i>	3,3 <i>0.130</i>			■			
LCEX0804-G60L	1,25-1,75	20,0-16,0	0,12 <i>0.005</i>	0,98 <i>0.039</i>	4,78 <i>0.188</i>	7,78 <i>0.306</i>	3,3 <i>0.130</i>			■			
LCEX1105-A60R	0,5-0,75	48,0-36,0	0,03 <i>0.001</i>	0,48 <i>0.019</i>	6,7 <i>0.264</i>	10,7 <i>0.421</i>	4,0 <i>0.157</i>			■			
LCEX1105-A60L	0,5-0,75	48,0-36,0	0,03 <i>0.001</i>	0,48 <i>0.019</i>	6,7 <i>0.264</i>	10,7 <i>0.421</i>	4,0 <i>0.157</i>			■			
LCEX1105-AG60R	0,75-1,25	36,0-20,0	0,07 <i>0.003</i>	0,73 <i>0.029</i>	6,7 <i>0.264</i>	10,7 <i>0.421</i>	4,0 <i>0.157</i>			■			
LCEX1105-AG60L	0,75-1,25	36,0-20,0	0,07 <i>0.003</i>	0,73 <i>0.029</i>	6,7 <i>0.264</i>	10,7 <i>0.421</i>	4,0 <i>0.157</i>			■			
LCEX1105-G60R	1,25-1,75	16,0-20,0	0,12 <i>0.005</i>	0,98 <i>0.039</i>	6,7 <i>0.264</i>	10,7 <i>0.421</i>	4,0 <i>0.157</i>			■			
LCEX1105-G60L	1,25-1,75	20,0-16,0	0,12 <i>0.005</i>	0,98 <i>0.039</i>	6,7 <i>0.264</i>	10,7 <i>0.421</i>	4,0 <i>0.157</i>			■			

■ Prodotto standard.

## Inserti Mini-Shaft™

ISO misure metriche

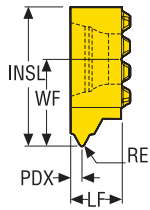


Codice di ordinazione	Passo		RE	PDX	WF	INSL	LF	Qualità					
								Rivestite				Non rivestite	
								CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15	
	mm	TPI	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>						
LCEX1105-1.0ISOR	1,0-1,0		0,07 <i>0.003</i>	0,6 <i>0.024</i>	6,7 <i>0.264</i>	10,7 <i>0.421</i>	4,0 <i>0.157</i>			■			
LCEX1105-1.0ISOL	1,0-1,0		0,07 <i>0.003</i>	0,6 <i>0.024</i>	6,7 <i>0.264</i>	10,7 <i>0.421</i>	4,0 <i>0.157</i>			■			
LCEX1105-1.5ISOR	1,5-1,5		0,12 <i>0.005</i>	0,85 <i>0.033</i>	6,7 <i>0.264</i>	10,7 <i>0.421</i>	4,0 <i>0.157</i>			■			
LCEX1105-1.5ISOL	1,5-1,5		0,12 <i>0.005</i>	0,8 <i>0.031</i>	6,7 <i>0.264</i>	10,7 <i>0.421</i>	4,0 <i>0.157</i>			■			
LCEX1105-2.0ISOR	2,0-2,0		0,17 <i>0.007</i>	1,1 <i>0.043</i>	6,7 <i>0.264</i>	10,7 <i>0.421</i>	4,0 <i>0.157</i>			■			
LCEX1105-2.0ISOL	2,0-2,0		0,17 <i>0.007</i>	1,1 <i>0.043</i>	6,7 <i>0.264</i>	10,7 <i>0.421</i>	4,0 <i>0.157</i>			■			
LCEX1105-2.5ISOR	2,5-2,5		0,18 <i>0.007</i>	1,35 <i>0.053</i>	6,7 <i>0.264</i>	10,7 <i>0.421</i>	4,0 <i>0.157</i>			■			
LCEX1105-2.5ISOL	2,5-2,5		0,18 <i>0.007</i>	1,35 <i>0.053</i>	6,7 <i>0.264</i>	10,7 <i>0.421</i>	4,0 <i>0.157</i>			■			
LCEX1105-3.0ISOR	3,0-3,0		0,21 <i>0.008</i>	1,6 <i>0.063</i>	6,7 <i>0.264</i>	10,7 <i>0.421</i>	4,0 <i>0.157</i>			■			
LCEX1105-3.0ISOL	3,0-3,0		0,21 <i>0.008</i>	1,6 <i>0.063</i>	6,7 <i>0.264</i>	10,7 <i>0.421</i>	4,0 <i>0.157</i>			■			

■ Prodotto standard.

## Inserti Mini-Shaft™

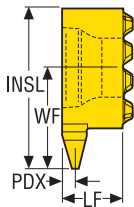
Whitworth, BSW



Codice di ordinazione	Passo		RE	PDX	WF	INSL	LF	Qualità				
	mm	TPI						Rivestite				Non rivestite
								CP200	CP300	CP500	TTP2050	
LCEX1105-14WR	14,0	14,0	0,24 0.009	1,0 0.039	6,7 0.264	10,7 0.421	4,0 0.157			■		
LCEX1105-14WL	14,0	14,0	0,24 0.009	1,0 0.039	6,7 0.264	10,7 0.421	4,0 0.157			■		
LCEX1105-19WR	19,0	19,0	0,15 0.006	0,77 0.030	6,7 0.264	10,7 0.421	4,0 0.157			■		
LCEX1105-19WL	19,0	19,0	0,15 0.006	0,77 0.030	6,7 0.264	10,7 0.421	4,0 0.157			■		

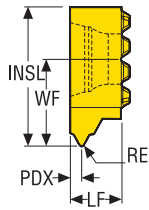
## Inserti Mini-Shaft™

TR-DIN103



Codice di ordinazione	Passo		RE	PDX	WF	INSL	LF	Qualità				
	mm	TPI						Rivestite				Non rivestite
								CP200	CP300	CP500	TTP2050	
LCEX1105-1.5TRR	1,5	1,5	0,1 0.004	0,8 0.031	6,7 0.264	10,7 0.421	4,0 0.157			■		
LCEX1105-1.5TRL	1,5	1,5	0,1 0.004	0,8 0.031	6,7 0.264	10,7 0.421	4,0 0.157			■		
LCEX1105-2.0TRR	2,0	2,0	0,15 0.006	1,1 0.043	6,7 0.264	10,7 0.421	4,0 0.157			■		
LCEX1105-2.0TRL	2,0	2,0	0,15 0.006	1,1 0.043	6,7 0.264	10,7 0.421	4,0 0.157			■		
LCEX1105-3.0TRR	3,0	3,0	0,15 0.006	1,6 0.063	6,7 0.264	10,7 0.421	4,0 0.157			■		
LCEX1105-3.0TRL	3,0	3,0	0,15 0.006	1,6 0.063	6,7 0.264	10,7 0.421	4,0 0.157			■		

■ Prodotto standard.

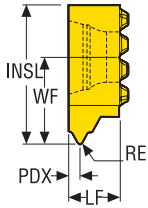
Inserti Mini-Shaft™  
UN


Codice di ordinazione	Passo		RE	PDX	WF	INSL	LF	Qualità					
								Rivestite				Non rivestite	
								CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15	
	mm	TPI	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>						
LCEX0804-16UNR	16,0-16,0		0,13 <i>0.005</i>	0,9 <i>0.035</i>	4,78 <i>0.188</i>	7,78 <i>0.306</i>	3,3 <i>0.130</i>			■			
LCEX0804-16UNL	16,0-16,0		0,13 <i>0.005</i>	0,9 <i>0.035</i>	4,78 <i>0.188</i>	7,78 <i>0.306</i>	3,3 <i>0.130</i>			■			
LCEX0804-20UNR	20,0-20,0		0,09 <i>0.004</i>	0,7 <i>0.028</i>	4,78 <i>0.188</i>	7,78 <i>0.306</i>	3,3 <i>0.130</i>			■			
LCEX0804-20UNL	20,0-20,0		0,09 <i>0.004</i>	0,7 <i>0.028</i>	4,78 <i>0.188</i>	7,78 <i>0.306</i>	3,3 <i>0.130</i>			■			
LCEX0804-24UNR	24,0-24,0		0,07 <i>0.003</i>	0,6 <i>0.024</i>	4,78 <i>0.188</i>	7,78 <i>0.306</i>	3,3 <i>0.130</i>			■			
LCEX0804-24UNL	24,0-24,0		0,07 <i>0.003</i>	0,6 <i>0.024</i>	4,78 <i>0.188</i>	7,78 <i>0.306</i>	3,3 <i>0.130</i>			■			
LCEX0804-32UNR	32,0-32,0		0,04 <i>0.002</i>	0,5 <i>0.020</i>	4,78 <i>0.188</i>	7,78 <i>0.306</i>	3,3 <i>0.130</i>			■			
LCEX0804-32UNL	32,0-32,0		0,04 <i>0.002</i>	0,5 <i>0.020</i>	4,78 <i>0.188</i>	7,78 <i>0.306</i>	3,3 <i>0.130</i>			■			

■ Prodotto standard.

## Inserti Mini-Shaft™

NPT



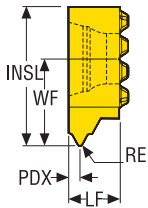
..R



Codice di ordinazione	Passo		RE	PDX	WF	INSL	LF	Qualità				
	mm	TPI						Rivestite				Non rivestite
								CP200	CP300	CP500	TTP2050	
LCEX0804-27NPTR	27,0-27,0		0,03 0.001	0,57 0.022	4,78 0.188	7,78 0.306	3,3 0.130			■		

## Inserti Mini-Shaft™

NPTF



..L



..R



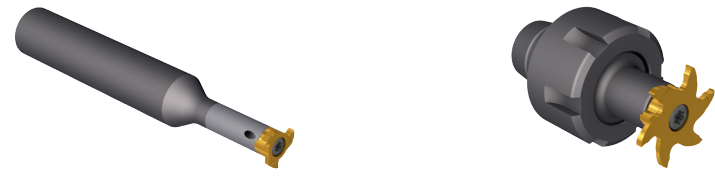
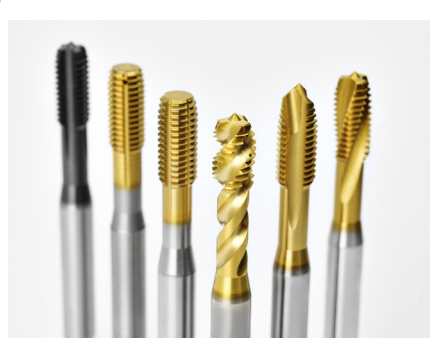


Codice di ordinazione	Passo		RE	PDX	WF	INSL	LF	Qualità				
	mm	TPI						Rivestite				Non rivestite
								CP200	CP300	CP500	TTP2050	
LCEX0804-27NPTFR	27,0-27,0		0,04 0.002	0,57 0.022	4,78 0.188	7,78 0.306	3,3 0.130			■		
LCEX0804-27NPTFL	27,0-27,0		0,04 0.002	0,57 0.022	4,78 0.188	7,78 0.306	3,3 0.130			■		

■ Prodotto standard.



Panoramica della gamma

	Gamma $\varnothing$	Lughezza
<p><b>Threadmaster™</b></p>  <p>Pagine 199, 200-203</p>	M1-M20	~ 1,5-2 x D
<p><b>R396.18/19/20</b></p>  <p>Pagine 211-216</p>	14 ≤	~ 2 - 3.5 x D
<p><b>R335.14</b></p>  <p>Pagine 223-225</p>	12 <	~1xD <
<p><b>Threadmaster™ Taps</b></p>  <p>Pagine 240-403</p>	M1-M64	~ 1,5-3,5 x D

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

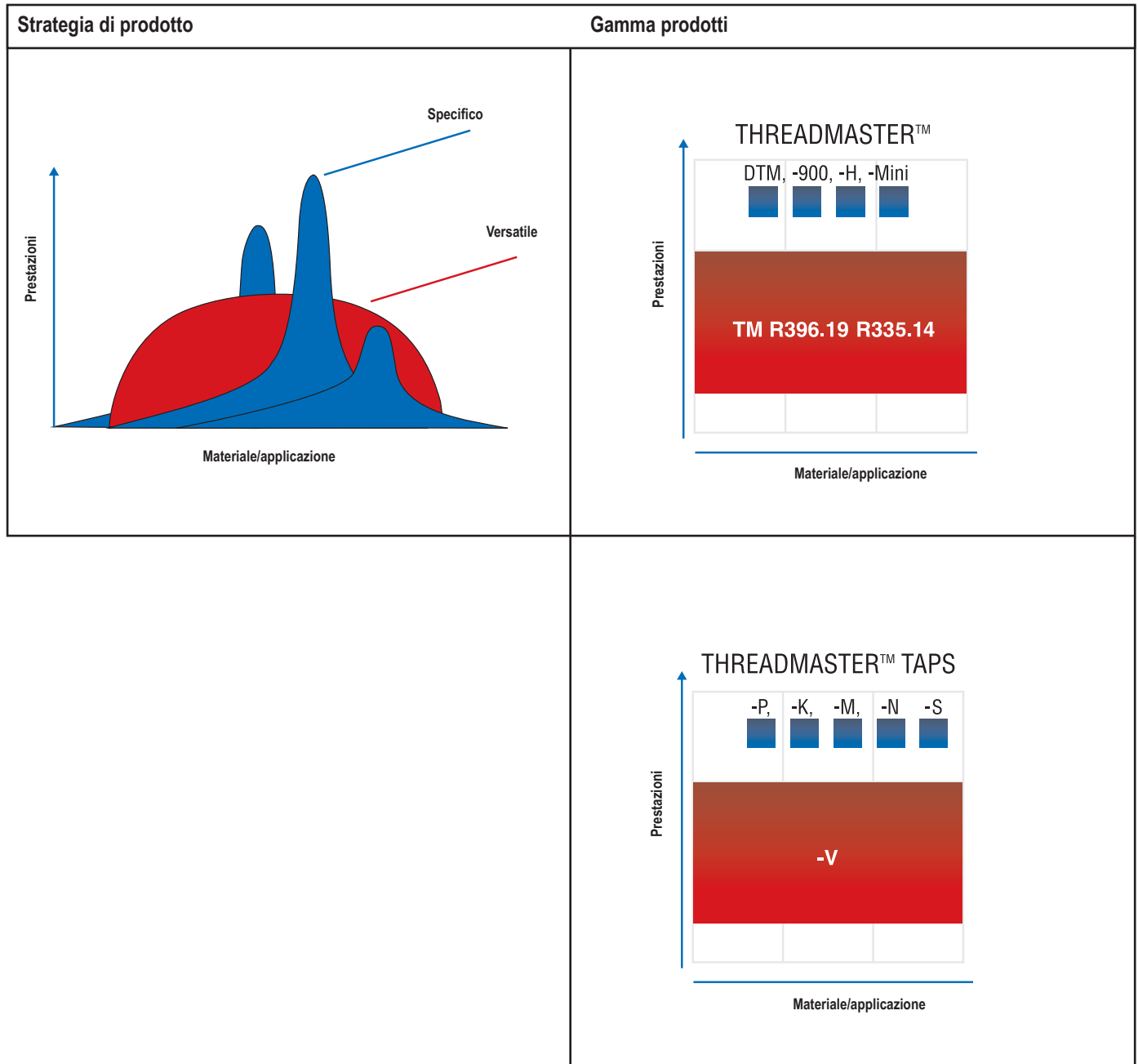
Allegato

Versatili e specifiche

Frese per filettatura e maschiatura – Scelta dell'utensile

Le continue attività di ricerca e sviluppo di materiali e rivestimenti migliori e di geometrie ottimali contribuiscono a soddisfare le esigenze dei clienti.

La nostra strategia produttiva è fornire al mercato utensili di prima scelta versatili e soluzioni specifiche ottimizzate per la filettatura.



Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## Frese per filettatura – Scelta della fresa, degli inserti e dei parametri di taglio

### Fresa in metallo duro integrale - Threadmaster™

#### 1. Generale

La stessa fresa può essere impiegata per eseguire filettature destre e sinistre. Le versioni metriche e UN sono solo per filettature interne. Il resto della gamma può essere utilizzato per eseguire filettature esterne e interne.

- Le frese sono riaffilabili

#### 2. Selezione del diametro

- Consultare le pagine relative al programma Threadmaster
- Ricercare la colonna del tipo di filetto desiderato
- Individuare il passo richiesto
- Quando sono disponibili più alternative, notare quanto segue:
  - Frese di piccolo diametro consentono di eseguire filettature di piccolo diametro (il diametro minimo del filetto è indicato nel codice di ordinazione).
  - Il diametro maggiore consente una profondità della filettatura maggiore (la massima profondità del filetto è pari a  $2 \times$  diametro,  $D_c$ ).

#### 3. Selezione della fresa

- TM: Scelta base
- TM...-900: Adatta per acciaio e acciaio inossidabile con carico di rottura  $>900 \text{ N/mm}^2$
- TM...-H: Adatta per acciaio temprato con durezza 45-60 HRC
- DTM: Forare, filettare ed effettuare uno smusso con lo stesso utensile. Da usare su alluminio e ghisa

#### 4. Selezione dei parametri di taglio

- Utilizzare le tabelle a partire da pagina 408 per classificare il materiale del pezzo in un SMG (gruppo materiale Seco)
- La velocità di taglio consigliata è riportata nelle tabelle dei parametri per Threadmaster
- L'avanzamento al dente (1 elica = 1 dente) consigliato è riportato nella pagina dei parametri di taglio per Threadmaster
- Le formule per il calcolo dei parametri di taglio sono riportate a pagina 194
- Per i migliori risultati utilizzare Seco Suggest <https://www.secotools.com/dashboard/Suggest/Suggest>.

#### 5. Metodi di lavorazione

- Utilizzare l'interpolazione elicoidale per creare il passo
- È possibile utilizzare sia l'avanzamento in senso orario che quello in senso antiorario a seconda del tipo di filetto da eseguire, del metodo di lavorazione (destra o sinistra), o se si deve realizzare una filettatura esterna o interna
- Si consiglia di utilizzare il metodo di fresatura concorde
- Si consiglia di utilizzare refrigerante. Eccezione quando si sta filettando un materiale temprato
- Altri suggerimenti relativi alla lavorazione di alcuni materiali sono riportati nella sezione prodotto di Threadmaster

### Avanzamento consigliato

#### Threadmaster™

- Avanzamenti consigliati per TM-M4X0.7ISO-6R1 ad eccezione di TM-Mini, i cui valori sono per TM-M1.0X0.25ISO-3R1-H e sono solo valori iniziali
- Per i migliori risultati utilizzare Seco Suggest <https://www.secotools.com/dashboard/Suggest/Suggest>
- Tutti gli avanzamenti sono relativi al centro dell'utensile e non alla sua periferia
- Adottare un'entrata tangenziale con avanzamento ridotto del 50%. Uscire in modo tangenziale con avanzamento aumentato del 50%
- Nell'arco di entrata e di uscita, incrementare la posizione assiale della fresa del 15% del passo
- Per acciai automatici, basso legati e ferritici, acciai da bonifica, acciai inossidabili da basso a medio legati e ghise austenitiche, lasciare un sovrametallo di 0,05 mm in  $a_e$  per la finitura
- Per acciai ad alta resistenza, acciai martensitici ed acciai inossidabili alto legati, superleghe a base Ni e leghe di titanio, asportare 2/3 di  $a_e$  nel primo taglio ed il restante 1/3 nel secondo taglio
- Per acciai temprati, asportare 1/3 di  $a_e$  nel primo taglio, 1/3 di  $a_e$  nel secondo taglio ed il rimanente 1/3 nel terzo taglio
- Per i filetti NPT e NPTF, asportare l'intera  $a_e$  in un'unica passata
- È raccomandato l'uso di refrigerante (eccetto quando si usa la tipologia -H su materiali temprati)
- Le frese con passo metrico e UN sono solo per filettature interne

#### TM-Mini:

- Fresa sinistra (M4)
- In entrata nel pezzo eseguire attacco in tangenza

#### DTM:

- Usare la foratura a step

## Sceita di utensile da taglio, inserti e parametri di taglio

### 1. Generale

- La stessa fresa può essere impiegata per eseguire filettature esterne ed interne, destre e sinistre

### 2. Scegliere il diametro

- Consultare le pagine relative alle frese per filettatura e scegliere il diametro più indicato nella tabella dei dati dell'utensile
- La dimensione dell'inserto varia in funzione del diametro della fresa. Prima di scegliere il diametro fresa, verificare gli inserti disponibili
- Per la realizzazione di filettature interne, consultare la tabella relativa al "Diametro minimo di filettatura", prima di decidere il diametro fresa. Tale tabella illustra la relazione tra il diametro fresa ed il più piccolo diametro del filetto

### 3. Scegliere l'inserto

- Consultare la sezione relativa agli inserti per le frese per filettatura e scegliere il tipo di filetto richiesto nella dimensione inserto adeguata al diametro fresa prescelto. Per impiego universale utilizzare inserti in qualità F30M/CP500

### 4. Scegliere i parametri di taglio

#### Profondità di taglio radiale

- Per calcolare la profondità di taglio radiale ( $a_e$ ), utilizzare le formule. (Vedere immagini)

#### Avanzamento

- Dividere la profondità di taglio radiale per il diametro fresa al fine di ottenere l'effettivo impegno radiale ( $a_e/D_c\%$ ). L'avanzamento al dente consigliato è riportato nella sezione dei parametri di taglio (vedere le pagine 204 - 207).

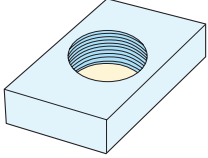
#### Velocità di taglio

- Utilizzare le tabelle a partire da pagina 408 per classificare il materiale del pezzo in un gruppo materiale Seco.
- La velocità di taglio consigliata (per un impegno radiale del 10%) è riportata nelle tabelle dei parametri di taglio
- Il massimo numero di giri non deve essere mai superato per ragioni di sicurezza
- Le formule per il calcolo dei parametri di taglio sono riportate a pagina 194

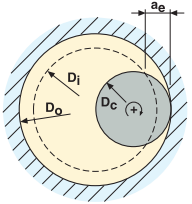
### 5. Metodi di lavorazione

- Utilizzare l'accelerazione per interpolazione elicoidale per creare il passo
- È possibile utilizzare sia la direzione di avanzamento in senso orario che quella in senso antiorario, a seconda del tipo di filetto da eseguire e del metodo di lavorazione (filettatura destrorsa o sinistrorsa, filettatura esterna o interna)
- Si consiglia di utilizzare il metodo di fresatura concorde e il refrigerante. È raccomandato l'uso di refrigerante, eccetto quando si esegue la filettatura su materiali temprati

#### Interno



$D_i = D_o - 2h$



Filettatura	
ISO	0,60 x p
UN	0,60 x p
W	0,69 x p
BSPT	0,69 x p
NPT	0,78 x p

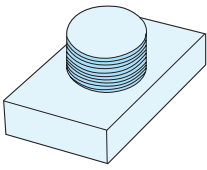
**Incremento radiale  $a_e$ :**

$$a_e = \frac{D_o^2 - D_i^2}{4(D_o - D_c)}$$

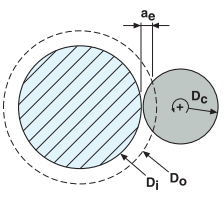
$p$  = passo (mm)  
 $h$  = altezza filetto

$D_c$  = Diametro fresa  
 $D_o$  = Diametro maggiore  
 $D_i$  = Diametro minore

#### Esterno



$D_i = D_o - 2h$



Filettatura	
ISO	0,65 x p
UN	0,65 x p
W	0,69 x p
BSPT	0,69 x p
NPT	0,78 x p

**Incremento radiale  $a_e$ :**

$$a_e = \frac{D_o^2 - D_i^2}{4(D_i + D_c)}$$

$p$  = passo (mm)  
 $h$  = altezza filetto

$D_c$  = Diametro fresa  
 $D_o$  = Diametro maggiore  
 $D_i$  = Diametro minore

## Scelta di utensile da taglio, inserti e parametri di taglio

<b>Giri al minuto</b>	$n = \frac{v_c \cdot 1000}{\pi \cdot D_c} \quad (\text{giri/min})$	<b>Giri al minuto</b>	$n = \frac{v_c \cdot 3.82}{D_c} \quad (\text{giri/min})$
<b>Velocità di taglio</b>	$v_c = \frac{n \cdot \pi \cdot D_c}{1000} \quad (\text{m/min})$	<b>Velocità di taglio</b>	$v_c = \frac{n \cdot D_c}{3.82} \quad (\text{sf/min})$
<b>Velocità di avanzamento</b>	$v_f = n \cdot Z_n \cdot f_z \quad (\text{mm/min})$ $v_f = n \cdot Z_c \cdot f_z \quad (\text{mm/min})$	<b>Velocità di avanzamento</b>	$v_f = n \cdot Z_n \cdot f_z \quad (\text{poll/min})$ $v_f = n \cdot Z_c \cdot f_z \quad (\text{poll/min})$
<b>Avanzamento per giro</b>	$f = Z_n \cdot f_z \quad (\text{mm/giro})$ $f = Z_c \cdot f_z \quad (\text{mm/giro})$	<b>Avanzamento per giro</b>	$f = Z_n \cdot f_z \quad (\text{poll/giri})$ $f = Z_c \cdot f_z \quad (\text{poll/giri})$
<p> <math>D_c</math> = Diametro (mm)  <math>f</math> = Avanzamento per giro (mm)  <math>f_z</math> = Avanzamento al dente (mm/dente)  <math>Z_c</math> = Numero di denti effettivo per il calcolo di velocità di avanzamento per giro    <math>n</math> = Giri al minuto (giri/min)  <math>v_c</math> = Velocità di taglio (m/min)  <math>v_f</math> = Velocità di avanzamento (mm/min)  <math>Z_n</math> = Numero di denti                 </p>	<p> <math>D_c</math> = Diametro (pollici)  <math>f</math> = Avanzamento per giro (pollici)  <math>f_z</math> = Avanzamento al dente (poll/dente)  <math>Z_c</math> = Numero di denti effettivo per il calcolo di velocità di avanzamento per giro    <math>n</math> = Giri al minuto (giri/min)  <math>v_c</math> = Velocità di taglio (sf/min)  <math>v_f</math> = Velocità di avanzamento (sf/min)  <math>Z_n</math> = Numero di denti                 </p>		

Fresa a disco 335.14

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

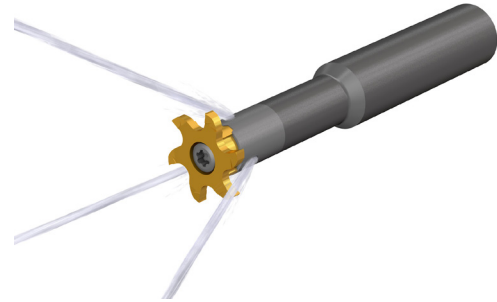
Filettatura di fresatura

Maschiatura

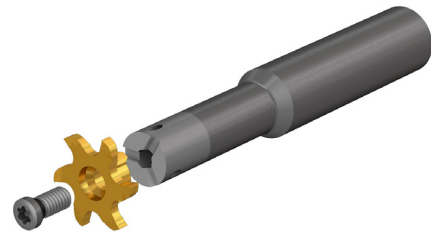
Allegato

Fresa a disco con testina intercambiabile in metallo duro a partire da diametro 9,7 mm (0,382")

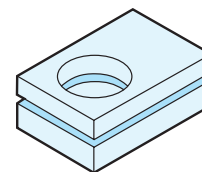
È disponibile una vasta gamma di testine e steli, per tutte le applicazioni di fresatura a disco in interpolazione circolare o scanalatura.



Connessione tra testina e corpo fresa robusta, affidabile e precisa.

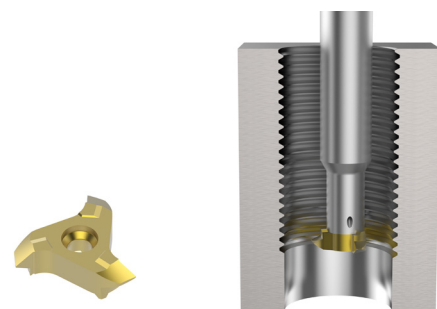


Copre tutti i tipi di materiale con l'universale geometria M e la qualità F32M.

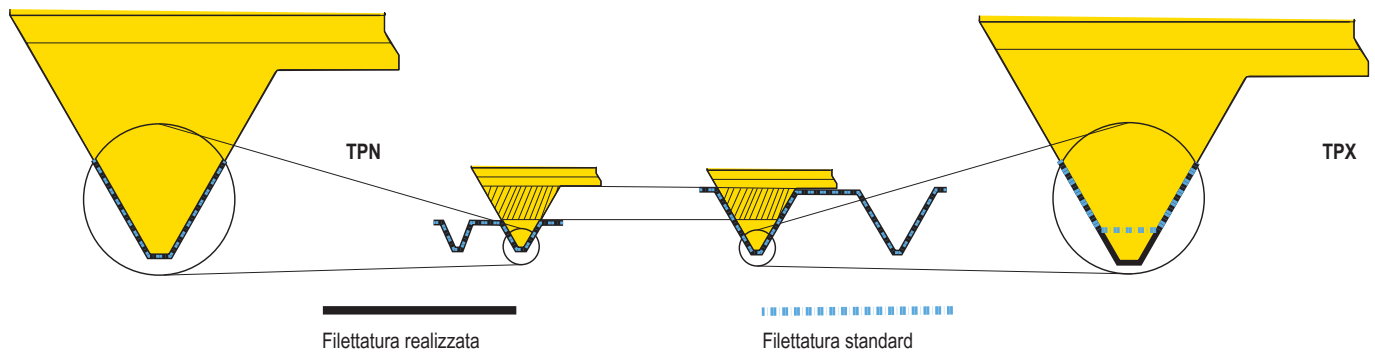


**Filettatura:**

Testine con diametro da 11,7 a 27,7 mm (da 0,461" a 1,091") per filettature metriche a profilo parziale con passo da 1 a 6 mm (da 0,039" a 0,236") e per filettature Whitworth a profilo completo con passo da 19 a 11 TPI e per filettature UN con passo da 24 a 6 TPI.



## Deviazione dal profilo del filetto standard



La filettatura di fresatura per interpolazione circolare può generare profili non corretti quando si impiegano inserti in versione per filettatura a profilo. Tenere presente questo aspetto al momento di scegliere un utensile. Il diametro dell'utensile dev'essere sufficientemente piccolo rispetto al diametro del foro. È da considerare anche il passo. Ogni inserto a profilo parziale per filetti metrici ISO può effettuare filettature con passi diversi. L'inserto è progettato per realizzare il passo minimo (TPN); lavorare questo passo garantisce una forma del filetto conforme allo standard.

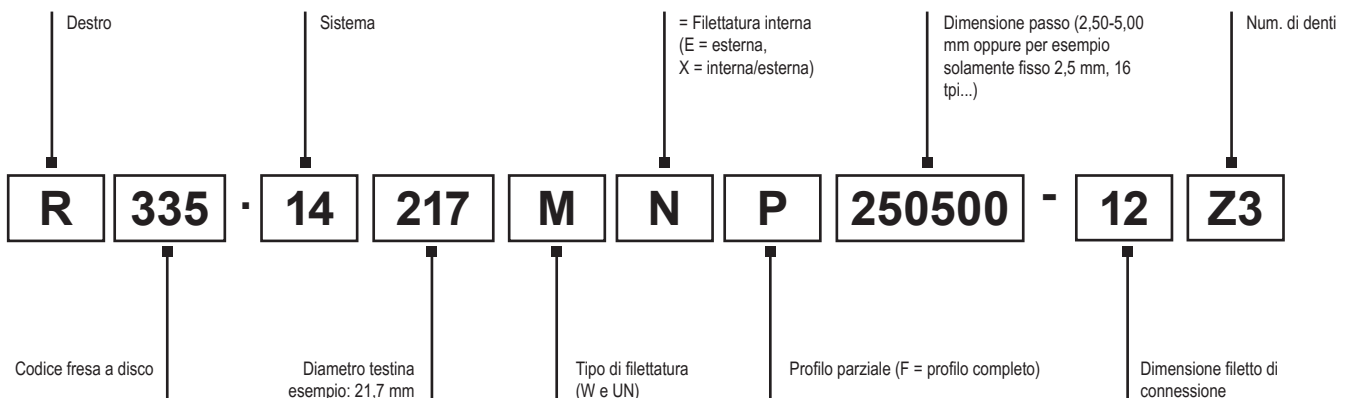
Anche il passo massimo raccomandato (TPX) può essere realizzato con questo inserto, ma a scapito della conformità allo standard: Il risultato sarà un filetto leggermente più profondo dello standard. Un filetto più profondo è normalmente accettato, ma è da valutare in funzione dell'applicazione e dell'impiego del componente.

La seguente tabella indica il diametro massimo raccomandato dell'utensile in relazione alla dimensione ed al passo della filettatura:

Filettatura ISO, profilo parziale


Passo	M12	M16	M20	M24	M27	M30	M36	M42	M48	M56	M60
1	10	14	18	22	25	28	34	40	45	53	57
1,5	8	12	16	20	24	26	32	37	43	51	55
2	7	10	14	18	22	24	30	35	40	48	52
2,5	6	8	12	16	20	22	28	32	37	45	48
3		6	10	14	18	20	26	30	36	43	47
3,5				12	16	18	24	29	35	42	46
4							22	27	32	39	43
4,5								24	30	37	40
5								22	27	34	37
5,5								20	25	31	35
6								19	23	29	32

## Chiave di codifica inserto per filettatura

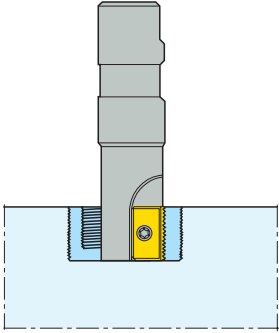
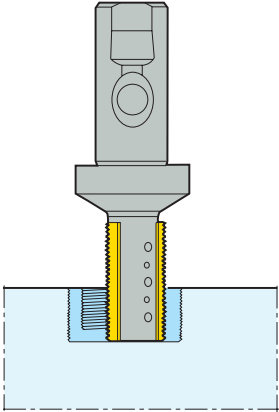
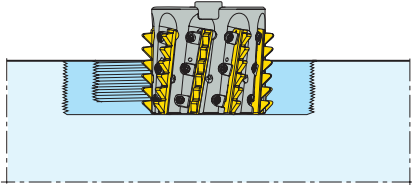


Frese, panoramica applicazioni

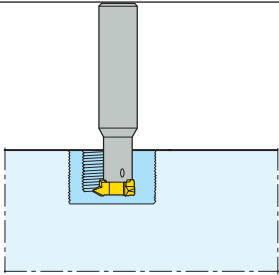
**Metallo duro**

Filettatura per tornitura	<p>Threadmaster™</p>  <p>TM - Dimensione filettatura M1-M20 Frese per filettatura in metallo duro integrale</p>
MDT	<p>Pagine 199, 200-203</p>

**Fresa con inserti**

Mini-Shaft™	<p>396.18</p>  <p>Ø 12 mm (0,472") Frese per filettatura con inserto a fissaggio meccanico</p> <p>Pagine 211-212</p>	<p>396.19</p>  <p>Ø 17-58 mm (0,669-2,283") Frese per filettatura con inserti a fissaggio meccanico</p> <p>Pagine 211-214</p>	<p>396.20</p>  <p>Ø 63 mm (2,480") Frese per filettatura con inserti a fissaggio meccanico</p> <p>Pagine 216</p>
Filettatura di fresatura			

**Fresa con testina sostituibile**

Maschiatura	<p>335.14</p>  <p>Ø 11,7-27,7 mm (0,461-1,091") Frese per filettatura con testina sostituibile</p> <p>Pagine 223</p>
Allegato	





## Threadmaster™

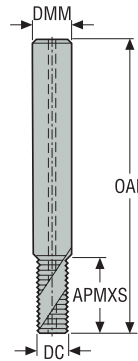
Le frese per filettatura Threadmaster™ consentono di produrre filettature di alta qualità a un costo per foro contenuto. Riescono a lavorare sull'intera profondità e presentano ampi angoli dell'elica che determinano la riduzione delle forze di taglio e l'eliminazione delle vibrazioni. Sono caratterizzate da un eccellente substrato in metallo duro e da un rivestimento in TiCN (TM e TM-900) o TiAlN (TM-H e DTM) che fornisce elevata tenacità e resistenza all'usura nella fresatura di alluminio, acciaio, acciaio inossidabile e ghisa.

La fresa per filettatura forante Threadmaster è un multi-utensile che produce filettature tramite foratura e smussatura in un'unica passata creando filettature di alta qualità a un costo per foro contenuto.

- Alcune versioni hanno canali per adduzione di refrigerante interna
- Filettature comprese tra M4 e M20
- Dimensioni delle frese per filettatura Mini tra M1 e M2,5

Threadmaster™

Frese per filettatura in metallo duro integrale



Profilo del filetto

Filettatura metrica grossa, per filettatura interna  
 Filettatura metrica fine, per filettatura interna  
 UNC, per filettatura interna

—Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 204  
 —TM; 2 x D  
 —Angolo di smusso STA = 45°

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		Profilo del filetto	DC	DMM	OAL	APMXS	NOF	Refrigerazione interna
			TPX	TPIX							
TM-MF4X0.5ISO-6R1	02827392	M4	0,5	—	Filettatura metrica fine	3,15 0.124	6,0 0.236	49,0 1.929	8,3 0.327	3	
TM-MF5X0.5ISO-6R1	02827430	M5	0,5	—	Filettatura metrica fine	3,95 0.156	6,0 0.236	49,0 1.929	10,3 0.406	3	
TM-MF6X0.75ISO-6R1	02827429	M6	0,75	—	Filettatura metrica fine	4,7 0.185	6,0 0.236	55,0 2.165	12,4 0.488	3	
TM-MF10X1.0ISO-10R1	02827401	M10	1,0	—	Filettatura metrica fine	7,8 0.307	10,0 0.394	74,0 2.913	20,5 0.807	3	✓
TM-MF12X1.5ISO-12R1	02827400	M12	1,5	—	Filettatura metrica fine	9,4 0.370	12,0 0.472	79,0 3.110	24,8 0.976	3	✓
TM-MF12X1.5ISO-12R1-900	02827365	M12	1,5	—	Filettatura metrica fine	9,4 0.370	12,0 0.472	79,0 3.110	24,8 0.976	3	✓
TM-MF12X1.5ISO-12R1-H	02827355	M12	1,5	—	Filettatura metrica fine	9,4 0.370	12,0 0.472	76,0 2.992	17,9 0.705	5	
TM-MF14X1.5ISO-14R1-H	02827356	M14	1,5	—	Filettatura metrica fine	10,92 0.430	14,0 0.551	82,0 3.228	21,4 0.843	5	
TM-MF16X1.5ISO-16R1-H	02827357	M16	1,5	—	Filettatura metrica fine	12,82 0.505	16,0 0.630	94,0 3.701	23,9 0.941	5	
TM-M4X0.7ISO-6R1	02827408	M4	0,7	—	Filettatura metrica grossa	3,15 0.124	6,0 0.236	49,0 1.929	8,0 0.315	3	
TM-M4X0.7ISO-6R1-900	02827358	M4	0,7	—	Filettatura metrica grossa	3,15 0.124	6,0 0.236	49,0 1.929	8,0 0.315	3	
TM-M4X0.7ISO-6R1-H	02827349	M4	0,7	—	Filettatura metrica grossa	3,15 0.124	6,0 0.236	46,0 1.811	6,3 0.248	4	
TM-M5X0.8ISO-6R1	02827407	M5	0,8	—	Filettatura metrica grossa	3,95 0.156	6,0 0.236	49,0 1.929	10,0 0.394	3	
TM-M5X0.8ISO-6R1-900	02827359	M5	0,8	—	Filettatura metrica grossa	3,95 0.156	6,0 0.236	49,0 1.929	10,0 0.394	3	
TM-M5X0.8ISO-6R1-H	02827350	M5	0,8	—	Filettatura metrica grossa	3,95 0.156	6,0 0.236	47,0 1.850	7,2 0.283	4	
TM-M6X1.0ISO-6R1	02827406	M6	1,0	—	Filettatura metrica grossa	4,7 0.185	6,0 0.236	55,0 2.165	12,5 0.492	3	
TM-M6X1.0ISO-6R1-900	02827360	M6	1,0	—	Filettatura metrica grossa	4,7 0.185	6,0 0.236	55,0 2.165	12,5 0.492	3	
TM-M6X1.0ISO-6R1-H	02827351	M6	1,0	—	Filettatura metrica grossa	4,7 0.185	6,0 0.236	52,0 2.047	8,5 0.335	4	
TM-M8X1.25ISO-8R1	02827405	M8	1,25	—	Filettatura metrica grossa	6,2 0.244	8,0 0.315	62,0 2.441	16,9 0.665	3	✓
TM-M8X1.25ISO-8R1-900	02827361	M8	1,25	—	Filettatura metrica grossa	6,2 0.244	8,0 0.315	62,0 2.441	16,9 0.665	3	✓
TM-M8X1.25ISO-8R1-H	02827352	M8	1,25	—	Filettatura metrica grossa	6,2 0.244	8,0 0.315	57,0 2.244	12,5 0.492	4	
TM-M10X1.5ISO-10R1	02827404	M10	1,5	—	Filettatura metrica grossa	7,8 0.307	10,0 0.394	74,0 2.913	20,3 0.799	3	✓
TM-M10X1.5ISO-10R1-900	02827362	M10	1,5	—	Filettatura metrica grossa	7,8 0.307	10,0 0.394	74,0 2.913	20,3 0.799	3	✓
TM-M10X1.5ISO-10R1-H	02827353	M10	1,5	—	Filettatura metrica grossa	7,8 0.307	10,0 0.394	66,0 2.598	15,0 0.591	5	

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		Profilo del filetto	DC	DMM	OAL	APMXS	NOF	Refrigerazione interna
			TPX	TPIX		mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		
TM-M12X1.75ISO-12R1	02827403	M12	1,75	-	Filettatura metrica grossa	9,4 0.370	12,0 0.472	79,0 3.110	24,5 0.965	3	✓
TM-M12X1.75ISO-12R1-900	02827363	M12	1,75	-	Filettatura metrica grossa	9,4 0.370	12,0 0.472	79,0 3.110	24,5 0.965	3	✓
TM-M12X1.75ISO-12R1-H	02827354	M12	1,75	-	Filettatura metrica grossa	9,4 0.370	12,0 0.472	76,0 2.992	17,5 0.689	5	
TM-M14X2.0ISO-14R1	02827402	M14	2,0	-	Filettatura metrica grossa	10,9 0.429	14,0 0.551	89,0 3.504	29,0 1.142	4	✓
TM-M14X2.0ISO-14R1-900	02827364	M14	2,0	-	Filettatura metrica grossa	10,9 0.429	14,0 0.551	89,0 3.504	29,0 1.142	4	✓
TM-M20X2.5ISO-20R1	02827348	M20	2,5	-	Filettatura metrica grossa	15,83 0.623	20,0 0.787	108,0 4.252	40,0 1.575	4	✓
TM-NR.10X24UNC-6R1	02827491	No.10	-	24.0	UNC	3,7 0.146	6,0 0.236	49,0 1.929	10,1 0.398	3	
TM-1/4X20UNC-6R1	02827511	1/4	-	20.0	UNC	4,7 0.185	6,0 0.236	55,0 2.165	14,6 0.575	3	
TM-5/16X18UNC-8R1	02827495	5/16	-	18.0	UNC	6,2 0.244	8,0 0.315	62,0 2.441	16,2 0.638	3	✓
TM-3/8X16UNC-10R1	02827399	3/8	-	16.0	UNC	7,35 0.289	10,0 0.394	74,0 2.913	19,8 0.780	3	✓
TM-7/16X14UNC-12R1	02827398	7/16	-	14.0	UNC	8,55 0.337	12,0 0.472	79,0 3.110	22,7 0.894	3	✓
TM-1/2X13UNC-12R1	02827494	1/2	-	13.0	UNC	9,4 0.370	12,0 0.472	79,0 3.110	26,4 1.039	3	✓
TM-9/16X12UNC-14R1	02827493	9/16	-	12.0	UNC	10,9 0.429	14,0 0.551	89,0 3.504	30,7 1.209	4	✓

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

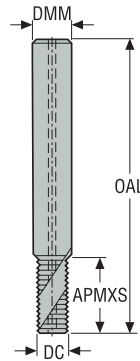
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

**Threadmaster™**

Frese per filettatura in metallo duro integrale


**Profilo del filetto**

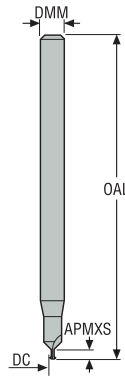
 UNF, per filettatura interna  
 NPT, per filettatura interna ed esterna  
 NPTF, per filettatura interna ed esterna  
 BSP, per filettatura interna ed esterna

 –Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 204  
 –TM; 2 x D  
 –Angolo di smusso = 45°

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		Profilo del filetto	DC	DMM	OAL	APMXS	NOF	Refrigerazione interna
			TPX	TPIX							
TM-1/8X28W-10R1	02827431	1/8	–	28.0	BSP	7,8 0.307	10,0 0.394	74,0 2.913	20,4 0.803	3	✓
TM-1/4X19W-14R1	02543519	1/4	–	19.0	BSP	10,9 0.429	14,0 0.551	89,0 3.504	27,4 1.079	4	✓
TM-3/8X19W-18R1	02765294	3/8	–	19.0	BSP	13,9 0.547	18,0 0.709	102,0 4.016	35,4 1.394	4	✓
TM-1/8X27NPT-12R1	02827435	1/8	–	27.0	NPT	7,8 0.307	12,0 0.472	70,0 2.756	8,9 0.350	3	✓
TM-1/4X18NPT-16R1	02827434	1/4	–	18.0	NPT	10,05 0.396	16,0 0.630	81,0 3.189	13,4 0.528	4	✓
TM-3/8X18NPT-18R1	02827409	3/8	–	18.0	NPT	13,45 0.530	18,0 0.709	81,0 3.189	13,4 0.528	4	✓
TM-1/8X27NPTF-12R1	02827433	1/8	–	27.0	NPTF	7,7 0.303	12,0 0.472	70,0 2.756	8,9 0.350	3	✓
TM-1/4X18NPTF-16R1	02827432	1/4	–	18.0	NPTF	10,0 0.394	16,0 0.630	81,0 3.189	13,4 0.528	4	✓
TM-3/8X18NPTF-18R1	02827410	3/8	–	18.0	NPTF	13,4 0.528	18,0 0.709	81,0 3.189	13,4 0.528	4	✓
TM-NR.10X32UNF-6R1	02827397	No.10	–	32.0	UNF	3,95 0.156	6,0 0.236	49,0 1.929	9,9 0.390	3	
TM-1/4X28UNF-6R1	02827396	1/4	–	28.0	UNF	4,7 0.185	6,0 0.236	55,0 2.165	14,1 0.555	3	
TM-5/16X24UNF-8R1	02765298	5/16	–	24.0	UNF	6,2 0.244	8,0 0.315	62,0 2.441	16,4 0.646	3	✓
TM-3/8X24UNF-10R1	02827395	3/8	–	24.0	UNF	7,8 0.307	10,0 0.394	74,0 2.913	19,6 0.772	3	✓
TM-7/16X20UNF-12R1	02827394	7/16	–	20.0	UNF	9,32 0.367	12,0 0.472	79,0 3.110	22,2 0.874	3	✓
TM-1/2X20UNF-12R1	02827393	1/2	–	20.0	UNF	9,4 0.370	12,0 0.472	79,0 3.110	26,0 1.024	3	✓
TM-9/16X18UNF-14R1	02827492	9/16	–	18.0	UNF	10,9 0.429	14,0 0.551	89,0 3.504	28,9 1.138	4	✓

## Threadmaster™ – TM-Mini

Frese per filettatura in metallo duro integrale


**Profilo del filetto**

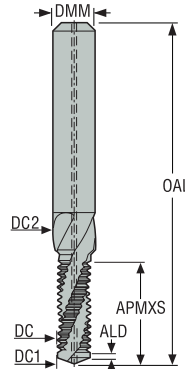
Filettatura metrica grossa, per filettatura interna

- Utensile sinistro
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 204
- TM : 1.5 x D
- Angolo di smusso = 90°

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		Profilo del filetto	DC	DMM	OAL	APMXS	NOF
			TPX	TPIX						
TM-M1.4X0.30ISO-3R1-H	02807940	M1.4	0,3	–	Filettatura metrica grossa	0,97 0.038	3,0 0.118	40,0 1.575	2,63 0.104	2
TM-M1.6X0.35ISO-3R1-H	02807941	M1.6	0,35	–	Filettatura metrica grossa	1,15 0.045	3,0 0.118	40,0 1.575	3,07 0.121	2
TM-M2.0X0.40ISO-3R1-H	02807942	M2.0	0,4	–	Filettatura metrica grossa	1,56 0.061	3,0 0.118	40,0 1.575	3,74 0.147	2
TM-M2.2X0.45ISO-3R1-H	02807943	M2.2	0,45	–	Filettatura metrica grossa	1,71 0.067	3,0 0.118	40,0 1.575	3,9 0.154	2
TM-M2.5X0.45ISO-3R1-H	02807944	M2.5	0,45	–	Filettatura metrica grossa	2,01 0.079	3,0 0.118	40,0 1.575	4,45 0.175	3

## Threadmaster™ forante

Frese per filettatura in metallo duro integrale


**Profilo del filetto**

\* = Filettatura metrica grossa

\*\* = Filettatura metrica fine

\*\*\* = UNC

\*\*\*\* = UNF

\*\*\*\*\* = BSP

–Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 205

–DTM: 2 x D

–Angolo di smusso = 90°

–Punto di perforazione = 140°

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		Profilo del filetto	DC	DC1	DC2	DMM	OAL	ALD	APMXS	NOF	Refrigerazione interna
			TPX	TPIX										
DTM-M4X0.7ISO-6R1	02827366	M4	0,7	–	*	3,24 0.128	3,3 0.130	4,3 0.169	6,0 0.236	49,0 1.929	0,7 0.028	9,42 0.371	2	✓
DTM-M5X0.8ISO-6R1	02827367	M5	0,8	–	*	4,1 0.161	4,2 0.165	5,3 0.209	6,0 0.236	55,0 2.165	0,8 0.031	11,65 0.459	2	✓
DTM-M6X1.0ISO-8R1	02827368	M6	1,0	–	*	4,85 0.191	5,0 0.197	6,3 0.248	8,0 0.315	62,0 2.441	1,0 0.039	14,49 0.570	2	✓
DTM-M8X1.25ISO-10R1	02827369	M8	1,25	–	*	6,45 0.254	6,75 0.266	8,3 0.327	10,0 0.394	74,0 2.913	1,2 0.047	18,17 0.715	2	✓
DTM-M10X1.5ISO-12R1	02827370	M10	1,5	–	*	8,08 0.318	8,5 0.335	10,3 0.406	12,0 0.472	79,0 3.110	1,5 0.059	23,37 0.920	2	✓
DTM-M12X1.75ISO-14R1	02827371	M12	1,75	–	*	9,74 0.383	10,25 0.404	12,3 0.484	14,0 0.551	89,0 3.504	1,5 0.059	27,06 1.065	2	✓
DTM-M14X2.0ISO-16R1	02827372	M14	2,0	–	*	11,36 0.447	12,0 0.472	14,3 0.563	16,0 0.630	102,0 4.016	1,5 0.059	32,77 1.290	2	✓
DTM-M16X2.0ISO-18R1	02827373	M16	2,0	–	*	13,28 0.523	14,0 0.551	16,3 0.642	18,0 0.709	102,0 4.016	1,5 0.059	37,12 1.461	2	✓
DTM-MF8X1.0ISO-10R1	02827374	M8	1,0	–	**	6,79 0.267	7,0 0.276	8,3 0.327	10,0 0.394	74,0 2.913	1,0 0.039	18,8 0.740	2	✓
DTM-MF10X1.0ISO-12R1	02827375	M10	1,0	–	**	8,75 0.344	9,0 0.354	10,3 0.406	12,0 0.472	79,0 3.110	1,5 0.059	23,18 0.913	2	✓
DTM-MF12X1.5ISO-14R1	02827376	M12	1,5	–	**	10,06 0.396	10,5 0.413	12,3 0.484	14,0 0.551	89,0 3.504	1,5 0.059	28,19 1.110	2	✓
DTM-1/4X20UNC-8R1	02827377	1/4	–	20.0	***	4,7 0.185	5,08 0.200	6,65 0.262	8,0 0.315	62,0 2.441	1,2 0.047	15,71 0.619	2	✓
DTM-5/16X18UNC-10R1	02827378	5/16	–	18.0	***	6,01 0.237	6,53 0.257	8,24 0.324	10,0 0.394	74,0 2.913	1,4 0.055	19,0 0.748	2	✓
DTM-3/8X16UNC-12R1	02827379	3/8	–	16.0	***	7,36 0.290	7,94 0.313	9,83 0.387	12,0 0.472	79,0 3.110	1,5 0.059	22,97 0.904	2	✓
DTM-1/2X13UNC-14R1	02827380	1/2	–	13.0	***	9,87 0.389	10,75 0.423	13,0 0.512	14,0 0.551	89,0 3.504	1,5 0.059	30,07 1.184	2	✓
DTM-1/4X28UNF-8R1	02827381	1/4	–	28.0	****	5,17 0.204	5,44 0.214	6,65 0.262	8,0 0.315	62,0 2.441	0,9 0.035	15,16 0.597	2	✓
DTM-5/16X24UNF-10R1	02827382	5/16	–	24.0	****	6,51 0.256	6,88 0.271	8,24 0.324	10,0 0.394	74,0 2.913	1,1 0.043	18,83 0.741	2	✓
DTM-3/8X24UNF-12R1	02827383	3/8	–	24.0	****	8,07 0.318	8,47 0.333	9,83 0.387	12,0 0.472	79,0 3.110	1,1 0.043	21,2 0.835	2	✓
DTM-1/2X20UNF-14R1	02827384	1/2	–	20.0	****	10,88 0.428	11,43 0.450	13,0 0.512	14,0 0.551	89,0 3.504	1,3 0.051	28,19 1.110	2	✓
DTM-1/8X28W-12R1	02827385	1/8	–	28.0	*****	8,4 0.331	8,71 0.343	10,03 0.395	12,0 0.472	79,0 3.110	0,9 0.035	22,03 0.867	2	✓
DTM-1/4X19W-16R1	02827386	1/4	–	19.0	*****	11,44 0.450	11,67 0.459	13,46 0.530	16,0 0.630	102,0 4.016	1,3 0.051	29,45 1.159	2	✓

Threadmaster™ Parametri di taglio misure metriche Pollici

SMG	TM		TM-900		TM-H		TM-MINI	
	f <sub>z</sub>	v <sub>c</sub>	f <sub>z</sub>	v <sub>c</sub>	f <sub>z</sub>	v <sub>c</sub>	f <sub>z</sub>	v <sub>c</sub>
P1	0,010 0,00040	145 475	—	—	—	—	—	—
P2	0,010 0,00040	140 460	—	—	—	—	—	—
P3	0,0095 0,00038	120 395	—	—	—	—	—	—
P4	0,0095 0,00038	105 345	0,0040	105	—	—	—	—
P5	0,0090 0,00036	100 330	0,0040	100	—	—	—	—
P6	0,0090 0,00036	115 375	0,0040	115	—	—	—	—
P7	0,0090 0,00036	110 360	0,0040	110	—	—	—	—
P8	0,0095 0,00038	100 330	0,0042	100	—	—	—	—
P11	0,0090 0,00036	105 345	0,0040	105	—	—	—	—
P12	0,0060 0,00024	60 195	0,0028	60	—	—	—	—
M1	0,010 0,00040	100 330	0,0044	100	—	—	—	—
M2	0,0090 0,00036	80 260	0,0040	80	—	—	—	—
M3	0,0075 0,00030	60 195	0,0032	60	—	—	—	—
M4	0,0065 0,00026	47 155	0,0028	47	—	—	—	—
M5	0,0065 0,00026	39 130	0,0028	39	—	—	—	—
K1	0,010 0,00040	145 475	0,0044	100	—	—	—	—
K2	0,0090 0,00036	125 410	0,0040	90	—	—	—	—
K3	0,0090 0,00036	105 345	0,0040	75	—	—	—	—
K4	0,0090 0,00036	100 330	0,0040	70	—	—	—	—
K5	0,0080 0,00032	60 195	0,0036	42	—	—	—	—
K6	0,0090 0,00036	90 295	0,0040	65	—	—	—	—
K7	0,0080 0,00032	80 260	0,0036	55	—	—	—	—
N1	0,013 0,00050	395 1300	0,0055	335	—	—	—	—
N2	0,013 0,00050	255 840	0,0055	215	—	—	—	—
N3	0,013 0,00050	170 560	0,0055	145	—	—	—	—
N11	0,013 0,00050	225 740	0,0055	195	—	—	—	—
S1	0,0065 0,00026	50 165	0,0028	20	—	—	—	—
S2	0,0065 0,00026	41 135	0,0028	15	—	—	—	—
S3	0,0060 0,00024	20 65	0,0026	10	—	—	—	—
S11	0,0075 0,00030	105 345	0,0032	40	—	—	—	—
S12	0,0075 0,00030	80 260	0,0032	31	—	—	—	—
S13	0,0065 0,00026	65 215	0,0028	24	—	—	—	—
H3	—	—	—	—	0,0016	19	0,0022	11
H5	—	—	—	—	0,00065	60	0,00085	36
H7	—	—	—	—	0,0025	36	0,0032	21
H8	—	—	—	—	0,0010	120	0,0013	70
H11	—	—	—	—	0,0016	19	0,0022	11
H12	—	—	—	—	0,00065	60	0,00085	36
H21	—	—	—	—	0,0019	36	0,0025	21
H31	—	—	—	—	0,00075	120	0,0010	70
H31	—	—	—	—	0,0019	45	0,0032	26
H31	—	—	—	—	0,0010	150	0,0013	85
H31	—	—	—	—	0,0019	41	0,0025	24
H31	—	—	—	—	0,00075	135	0,0010	80
H31	—	—	—	—	0,0019	36	0,0025	21
H31	—	—	—	—	0,0019	36	0,0025	21

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

Threadmaster™ forante Parametri di taglio, fresa a filettare misure metriche *inch*

SMG	DTM	
	$f_z$	$v_c$
K1	0,0065 0,00026	175 570
K2	0,0060 0,00024	155 510
K3	0,0060 0,00024	130 425
K4	0,0060 0,00024	125 410
K5	0,0055 0,00022	75 245
K6	0,0060 0,00024	110 360
K7	0,0055 0,00022	95 310
N1	0,0085 0,00034	400 1300
N2	0,0085 0,00034	255 840
N3	0,0085 0,00034	170 170
N11	0,0085 0,00034	560 225
		740

Threadmaster™ forante Parametri di taglio, foratura misure metriche *inch*

SMG	f						$v_c$
	Ø 3.01-5.0 Ø 0.118-0.196	Ø 5.01-7.0 Ø 0.197-0.275	Ø 7.01-9.0 Ø 0.276-0.354	Ø 9.01-11.0 Ø 0.355-0.433	Ø 11.01-13.0 Ø 0.434-0.511	Ø 13.01-15.0 Ø 0.512-0.590	
K1	0,12 0,0048	0,15 0,0060	0,18 0,0070	0,19 0,0075	0,22 0,0085	0,25 0,010	170 560
K2	0,11 0,0044	0,13 0,0050	0,16 0,0065	0,17 0,0065	0,20 0,0080	0,22 0,0085	150 490
K3	0,11 0,0044	0,13 0,0050	0,16 0,0065	0,17 0,0065	0,20 0,0080	0,22 0,0085	125 410
K4	0,11 0,0044	0,13 0,0050	0,16 0,0065	0,17 0,0065	0,20 0,0080	0,22 0,0085	120 395
K5	0,095 0,0038	0,12 0,0048	0,14 0,0055	0,16 0,0065	0,18 0,0070	0,20 0,0080	70 230
K6	0,11 0,0044	0,13 0,0050	0,16 0,0065	0,17 0,0065	0,20 0,0080	0,22 0,0085	105 345
K7	0,095 0,0038	0,12 0,0048	0,14 0,0055	0,16 0,0065	0,18 0,0070	0,20 0,0080	90 295
N1	0,15 0,0060	0,19 0,0075	0,22 0,0085	0,24 0,0095	0,28 0,011	0,32 0,013	295 1275
N2	0,15 0,0060	0,19 0,0075	0,22 0,0085	0,24 0,0095	0,28 0,011	0,32 0,013	390 820
N3	0,15 0,0060	0,19 0,0075	0,22 0,0085	0,24 0,0095	0,28 0,011	0,32 0,013	165 540
N11	0,15 0,0060	0,19 0,0075	0,22 0,0085	0,24 0,0095	0,28 0,011	0,32 0,013	220 720

SMG = gruppo materiale Seco

$f_z$  = mm/dente (mm/elica)

f = mm/giro

$v_c$  = m/min

Tutti i parametri di taglio sono valori iniziali



## Frese per filettatura 396.18/19/20 Parametri di taglio misure metriche inch

SMG	CP500		F30M		H15	
	$f_z$	$v_c$	$f_z$	$v_c$	$f_z$	$v_c$
P1	0,050 0,0020	385 1275	0,050 0,0020	385 1275	—	—
P2	0,055 0,0022	375 1225	0,055 0,0022	375 1225	—	—
P3	0,050 0,0020	325 1075	0,050 0,0020	325 1075	—	—
P4	0,050 0,0020	285 940	0,050 0,0020	285 940	—	—
P5	0,048 0,0019	275 900	0,048 0,0019	275 900	—	—
P6	0,048 0,0019	305 1000	0,048 0,0019	305 1000	—	—
P7	0,048 0,0019	290 950	0,048 0,0019	290 950	—	—
P8	0,050 0,0020	275 900	0,050 0,0020	275 900	—	—
P11	0,048 0,0019	280 920	0,048 0,0019	280 920	—	—
P12	0,032 0,0013	165 540	0,032 0,0013	165 540	—	—
M1	0,055 0,0022	285 940	0,055 0,0022	285 940	—	—
M2	0,048 0,0019	230 750	0,048 0,0019	230 750	—	—
M3	0,038 0,0015	175 570	0,038 0,0015	175 570	—	—
M4	0,034 0,0013	130 425	0,034 0,0013	130 425	—	—
M5	0,034 0,0013	110 360	0,034 0,0013	110 360	—	—
K1	0,055 0,0022	300 980	0,055 0,0022	300 980	0,040 0,0016	270 890
K2	0,048 0,0019	260 850	0,048 0,0019	260 850	0,038 0,0015	235 770
K3	0,048 0,0019	220 720	0,048 0,0019	220 720	0,038 0,0015	200 660
K4	0,048 0,0019	210 690	0,048 0,0019	210 690	0,038 0,0015	190 620
K5	0,044 0,0017	125 410	0,044 0,0017	125 410	0,034 0,0013	115 375
K6	0,048 0,0019	185 610	0,048 0,0019	185 610	0,038 0,0015	170 560
K7	0,044 0,0017	160 520	0,044 0,0017	160 520	0,034 0,0013	145 475
N1	0,070 0,0028	1375 4500	0,070 0,0028	1375 4500	0,050 0,0020	1375 4500
N2	0,070 0,0028	890 2925	0,070 0,0028	890 2925	0,050 0,0020	890 2925
N3	0,070 0,0028	590 1925	0,070 0,0028	590 1925	0,050 0,0020	590 1925
N11	0,070 0,0028	780 2550	0,070 0,0028	780 2550	—	—

SMG = gruppo materiale Seco

 $f_z$  = mm/dente (mm/elica)

 $v_c$  = m/min (per frese -065AM, -079AM e -080AM applicare un fattore 0,75 su  $v_c$ )

Tutti i parametri di taglio sono valori iniziali

Tutti gli avanzamenti sono relativi al centro dell'utensile e non alla sua periferia.

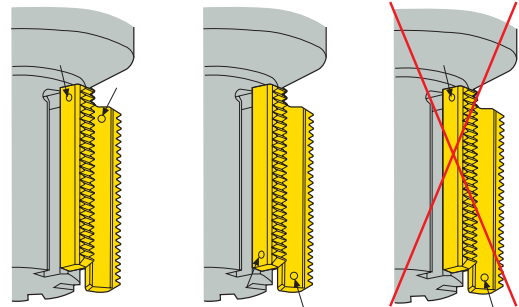
**Avanzamento correlato al centro dell'utensile**

Quando si calcola l'avanzamento e l'avanzamento al dente, partendo dallo spessore medio del truciolo, utilizzando l'interpolazione circolare o elicoidale, in un'operazione, l'avanzamento e l'avanzamento al dente sono sempre correlati al centro e non alla periferia dell'utensile.

**Tolleranza del componente lavorato.**

La tolleranza sul diametro di filettatura è 6H quando si utilizza un utensile con più di un dente. Con un singolo tagliente, la tolleranza è 4H. Se una fresa con più denti è utilizzata con un solo inserto, le altre sedi dell'inserto devono essere equipaggiate con inserti senza tagliente per stabilizzare la fresa durante il processo di taglio.

Poiché tutti gli inserti 396.19 sono bilaterali, è importante che siano montati nella stessa posizione per raggiungere la migliore tolleranza possibile. L'operazione deve essere eseguita sostituendo i punti di identificazione nella stessa posizione. Vedere la figura.



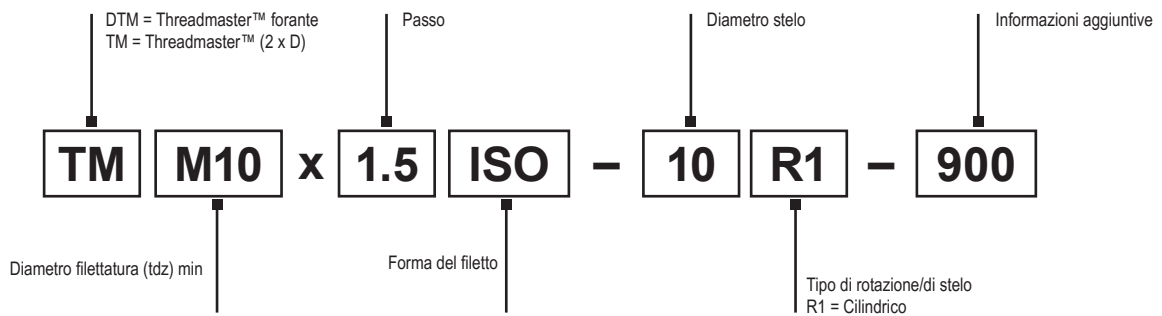
Velocità di taglio Filettatura di fresatura 335.14 In misure metriche *inch*

SMG	R335.14	
	$f_z$	$V_c$
P1	0,070 0,0028	275 900
P2	0,070 0,0028	270 890
P3	0,070 0,0028	230 750
P4	0,065 0,0026	205 670
P5	0,065 0,0026	195 640
P6	0,065 0,0026	215 710
P7	0,065 0,0026	205 670
P8	0,070 0,0028	195 640
P11	0,065 0,0026	200 660
P12	0,044 0,0017	120 395
M1	0,070 0,0028	215 710
M2	0,065 0,0026	175 570
M3	0,050 0,0020	130 425
M4	0,046 0,0018	100 330
M5	0,046 0,0018	80 260
K1	0,070 0,0028	210 690
K2	0,065 0,0026	185 610
K3	0,065 0,0026	180 610
K4	0,065 0,0026	150 590
K5	0,060 0,0024	90 295
K6	0,065 0,0026	130 425
K7	0,060 0,0024	115 375
N1	0,090 0,0036	970 3175
N2	0,090 0,0036	620 2025
N3	0,090 0,0036	415 1350
N11	0,090 0,0036	475 1550
S1	0,046 0,0018	50 165
S2	0,046 0,0018	41 135
S3	0,042 0,0017	35 115
S11	0,050 0,0020	65 215
S12	0,050 0,0020	50 165
S13	0,046 0,0018	39 130
H5	0,044 0,0017	43 140
H8	0,034 0,0013	45 150
H11	0,044 0,0017	60 195
H12	0,034 0,0013	55 180
H21	0,034 0,0013	45 150

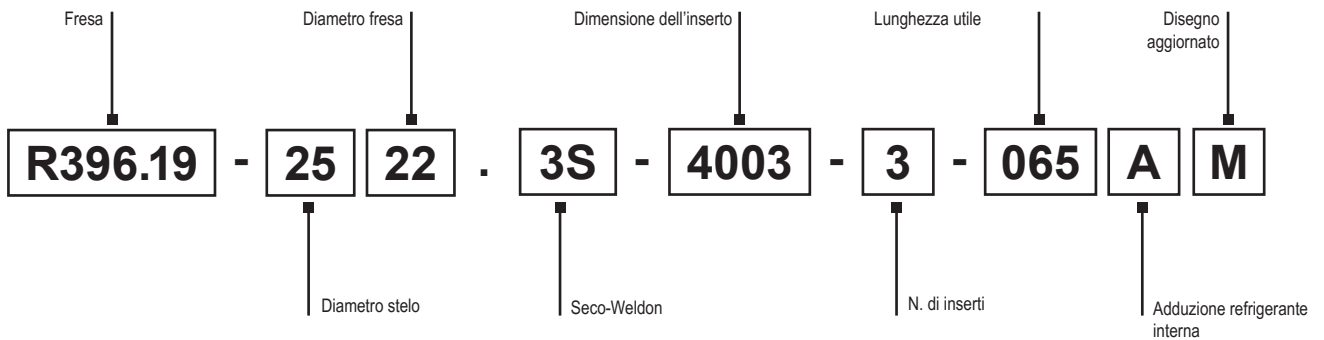
Filettatura per tornitura  
MDT  
Mini-Shaft™  
Filettatura di fresatura  
Maschiatura  
Allegato

Chiavi di codifica

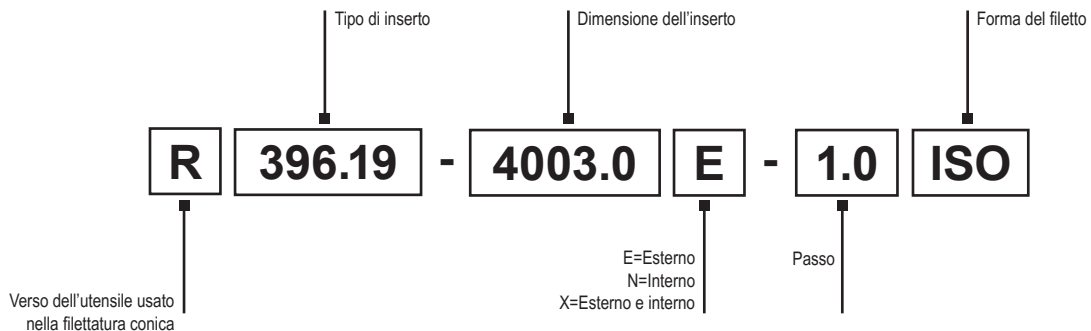
Threadmaster™



R396.18/19/20



Inserto 396.19/20



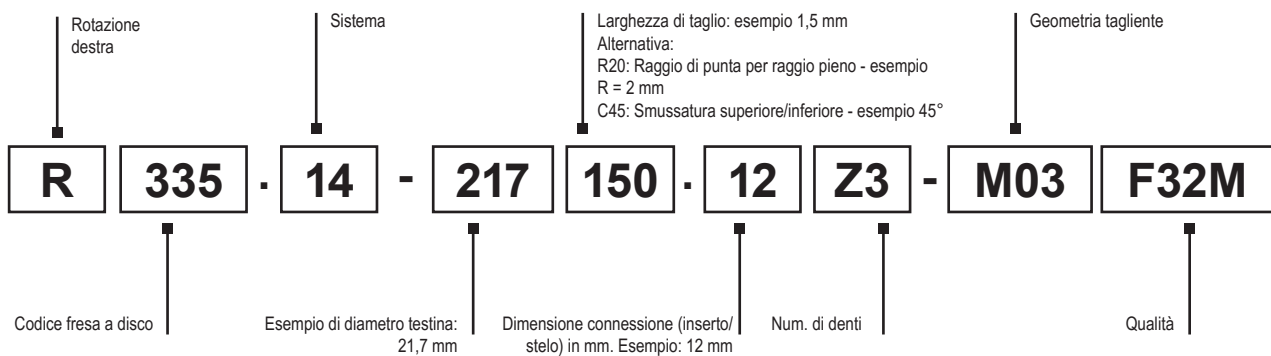
Chiavi di codifica

Fresa a disco 335.14

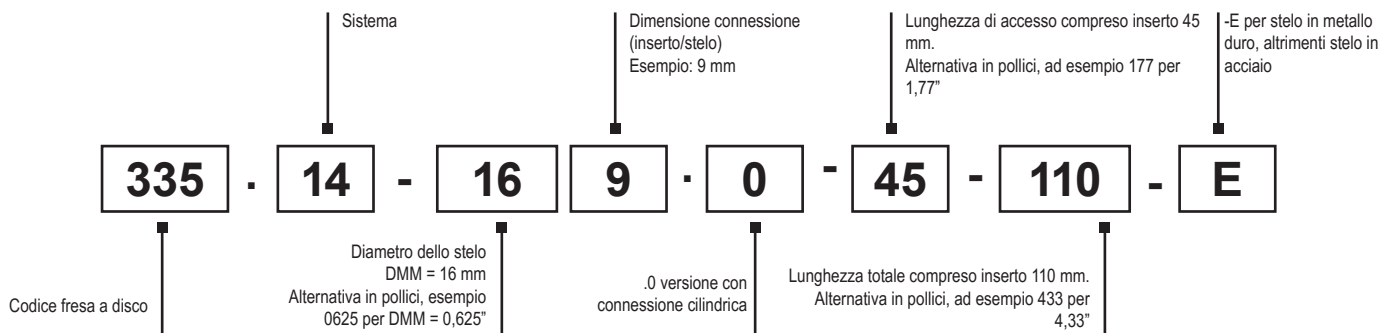


2 tipi di steli disponibili: cilindrico disponibile sia in acciaio che in metallo duro o sistema con porta pinze ER

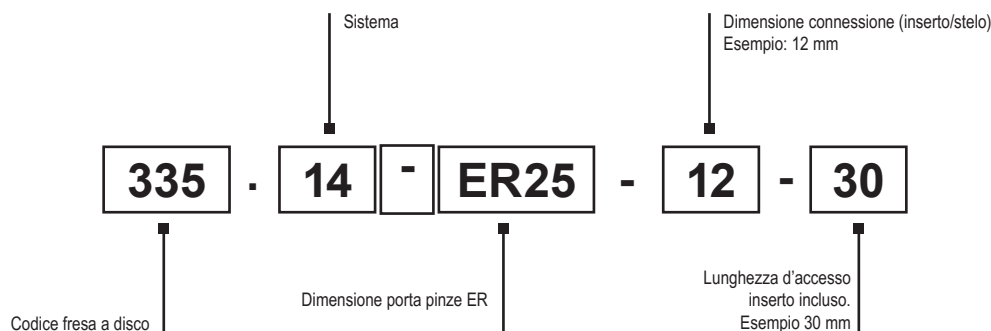
Mini disco



Stelo cilindrico



Porta pinze



Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

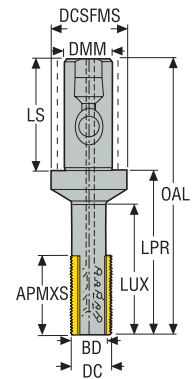
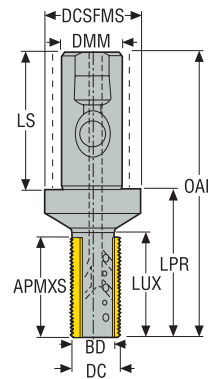
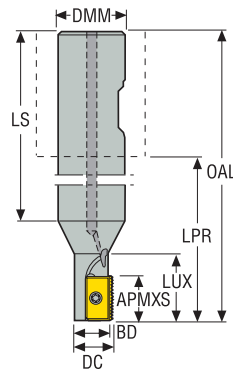


## Frese ad inserti per filettatura

Le frese per filettatura Seco 396.18/19/20 sono utensili di processo versatili ed economicamente vantaggiosi per eseguire diversi tipi di filettatura su svariati componenti e materiali sulla stessa macchina. Le frese per filettatura con inserto sostituibile utilizzano un inserto multi-dente utilizzabile oltre Ø14 mm per filettature sia interne che esterne.

- Inserti disponibili con diversi profili di filettatura e passi
- Frese con inserto multi-dente per un'elevata produttività
- Tipi di stelo Arbor, Weldon e SecoWeldon

R396.18/R396.19



- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 206, 207
- Per le informazioni sugli inserti, vedere pagina(e) 218-220
- Diametro filettatura min, vedere pagine 217
- Note: Tipo di montaggio \* = Weldon
- Note: Tipo di montaggio \*\* = Seco-Weldon
- GAMO -15°
- GAMP 0°
- GAMF -15°

Codice di ordinazione	Codice prodotto	DC	APMXS	BD	LPR	LUX	LS	OAL	DCSFMS	DMM	Peso	NOF	RPMX	Nota	Inserto
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg				
R396.19-3236.3S-4005-6AM	02546917	36,0	40,0	28,2	60,0	42,0	60,0	120,0	50,0	32,0	0,7	6	11200	**	396.19-4005
R396.19-3232.3S-4003-6AM	02546915	32,0	40,0	27,4	60,0	43,0	60,0	120,0	50,0	32,0	0,7	6	16800	**	396.19-4003
R396.19-2530.3S-4005-3AM	02546916	30,0	40,0	23,0	60,0	43,0	56,0	116,0	40,0	25,0	0,5	3	12000	**	396.19-4005
R396.19-2530.3S-4005-3-080AM	02544662	30,0	40,0	22,2	98,0	80,0	56,0	154,0	40,0	25,0	0,6	3	12000	**	396.19-4005
R396.19-2525.3S-4005-2AM	02544660	25,0	40,0	19,0	60,0	43,0	56,0	116,0	40,0	25,0	0,4	2	13600	**	396.19-4005
R396.19-2522.3S-4003-3AM	02514532	22,0	40,0	17,6	60,0	43,0	56,0	116,0	40,0	25,0	0,4	3	20000	**	396.19-4003
R396.19-2522.3S-4003-3-065AM	02546918	22,0	40,0	17,6	84,0	65,0	56,0	140,0	40,0	25,0	0,5	3	20000	**	396.19-4003
R396.19-2517.3S-4003-2AM	02534461	17,0	25,0	13,0	60,0	26,0	56,0	116,0	40,0	25,0	0,5	2	22400	**	396.19-4003
R396.18-2012.3-13A	75036662	12,0	13,0	10,0	38,0	20,0	67,0	105,0	-	20,0	0,3	1	30000	*	13.MS

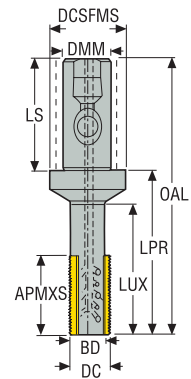
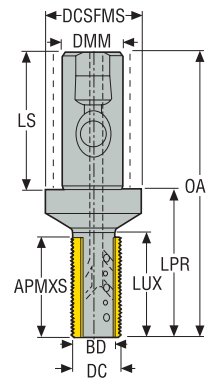
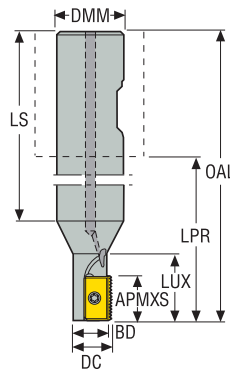
Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Per attacco	Vite di bloccaggio cartuccia	Chiave per vite inserto	Vite di bloccaggio inserto	Chiave (impugnatura a T)
R396.18	-	H4B-T07P	C02506-T07P	DOUBLE-T
R396.19	P6SS4X4-T09P	T09P-2	-	-

**Nota!** Quando si effettua un'operazione di fresatura su di un diametro inferiore a quello indicato per la combinazione passo/fresa, si ottiene una forma del filetto non corretta.

**Nota!** R396.19-2525.3S-4005-2AM Max passo utilizzabile: 4,5 ISO / 6 TPI.

\* Chiavi dinamometriche: T00-07P09, T00-09P20.

**R396.18/R396.19**


- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 206, 207
- Per le informazioni sugli inserti, vedere pagina(e) 218-220
- Diametro filettatura min, vedere pagine 217
- Note: Tipo di montaggio \* = Weldon
- Note: Tipo di montaggio \*\* = Seco-Weldon
- GAMO -15°
- GAMP 0°
- GAMF -15°

Codice di ordinazione	Codice prodotto	DC	APMXS	BD	LPR	LUX	LS	OAL	DCSFMS	DMM	Peso	NOF	RPMX	Nota	Inserto
		Inch	Inch	Inch	Inch	Inch	Inch	Inch	Inch	Inch					
R396.19-01.42-3S-4005-6AM	02546947	1.417	1.575	1.142	2.362	1.654	2.343	4.705	1.969	1.250	1.5	6	11200	**	396.19-4005
R396.19-01.25-3S-4003-6AM	02546941	1.260	1.575	1.102	2.362	1.654	2.343	4.547	1.969	1.250	1.5	6	16800	**	396.19-4003
R396.19-01.18-3S-4005-3AM	02546946	1.181	1.575	0.906	2.362	1.693	2.185	4.547	1.575	1.000	1.1	3	12000	**	396.19-4005
R396.19-01.18-3S-4005-LAM	02546954	1.181	1.575	0.906	3.858	3.150	2.185	6.043	1.575	1.000	1.3	3	12000	**	396.19-4005
R396.19-01.00-3S-4005-2AM	02546944	0.984	1.575	0.748	2.362	1.693	2.185	4.547	1.575	1.000	1.1	2	13600	**	396.19-4005
R396.19-00.87-3S-4003-3AM	02546938	0.866	1.575	0.709	2.362	1.693	2.185	4.547	1.575	1.000	0.9	3	20000	**	396.19-4003
R396.19-00.87-3S-4003-LAM	02546950	0.866	1.575	0.709	3.307	2.559	2.185	5.512	1.575	1.000	1.1	3	20000	**	396.19-4003
R396.19-00.67-3S-4003-2AM	02546937	0.669	0.984	0.512	2.362	1.024	2.185	4.547	1.575	1.000	1.1	2	22000	**	396.19-4003
R396.19-00.58-3S-1AM	02546957	0.591	1.102	0.450	2.362	1.024	2.441	4.803	1.575	1.000	1.1	1	22400	**	396.19-4003
R396.18-00.50-3-13AT	00074293	0.509	0.512	0.310	-	0.746	2.997	4.134	-	0.750	0.4	1	30000	*	13..
R396.18-00.50-3-13A	75054862	0.472	0.510	0.390	-	0.780	3.360	4.140	-	0.750	0.4	1	30000	*	13..
R396.18-00.39-3-13AT	00087568	0.390	0.510	0.310	-	0.530	3.610	4.140	-	0.750	0.4	1	30000	*	13..

**Parti di ricambio, comprese nella fornitura**

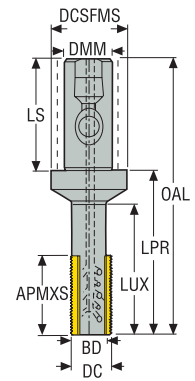
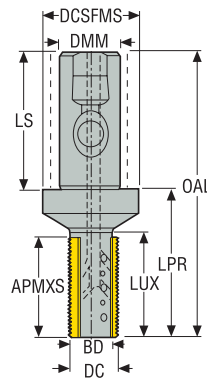
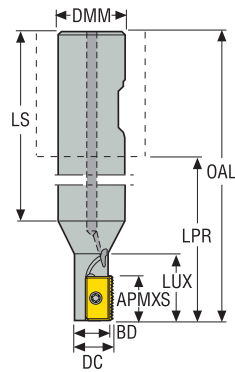
Per attacco	Vite di bloccaggio cartuccia	Chiave per vite inserto	Vite di bloccaggio inserto	Chiave (impugnatura a T)	Vite
..18-00.39..	-	H4B-T07P	-	DOUBLE-T	C02505-T07P
..18-00.50..A	-	H4B-T07P	C02506-T07P	DOUBLE-T	-
..18-00.50..AT	-	H4B-T07P	C02505-T07P	DOUBLE-T	-
..19-00.58...-..19-01.42..	P6SS4X4-T09P	T09P-2	-	-	-

**Nota!** Quando si effettua un'operazione di fresatura su di un diametro inferiore a quello indicato per la combinazione passo/fresa, si ottiene una forma del filetto non corretta.

**Nota!** R396.19-2525.3S-4005-2AM Max passo utilizzabile: 4,5 ISO / 6 TPI.

\* Chiavi dinamometriche: T00-07P09, T00-09P20.

R396.19



- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 206, 207
- Per le informazioni sugli inserti, vedere pagina(e) 218-220
- Diametro filettatura min, vedere pagine 217
- Note: Tipo di montaggio \*\* = Seco-Weldon
- GAMO -15°
- GAMP 0°
- GAMF -15°

Codice di ordinazione	Codice prodotto	DC	APMXS	BD	LPR	LUX	LS	OAL	DCSFMS	DMM	Peso	NOF	RPMX	Nota	Inserto
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg				
R396.19-3232.3S-4003-3-079AM	02963138	32,0	40,0	27,4	96,0	79,57	60,0	156,0	50,0	32,0	0,9	3	20000	**	396.19-4003
R396.19-3232.3S-4005-3-079AM	02963139	32,0	40,0	24,2	96,0	79,0	60,0	156,0	50,0	32,0	0,8	3	11200	**	396.19-4005

Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Per attacco	Vite di bloccaggio cartuccia	Chiave per vite inserto
R396.19	P6SS4X4-T09P	T09P-2

**Nota!** Quando si effettua un'operazione di fresatura su di un diametro inferiore a quello indicato per la combinazione passo/fresa, si ottiene una forma del filetto non corretta.

**Nota!** R396.19-2525.3S-4005-2AM Max passo utilizzabile: 4,5 ISO / 6 TPI.

\* Chiavi dinamometriche: T00-07P09, T00-09P20.

Filettatura per fornitura

MDT

Mini-Shaft™

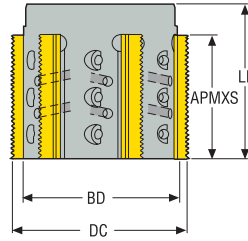
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato



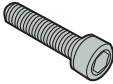

R396.19



- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 206, 207
- Per le informazioni sugli inserti, vedere pagina(e) 218-220
- Diametro filettatura min, vedere pagine 217
- GAMO -15°
- GAMP 0°
- GAMF -15°

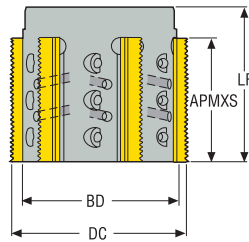
Codice di ordinazione	Codice prodotto	DC	APMXS	BD	LF	Peso	NOF	RPMX	Inserto
		mm	mm	mm	mm	kg			
R396.19-0058-4003-6AM	02546921	58,0	40,0	53,0	50,0	0,7	6	8600	396.19-4003
R396.19-0058-4005-6AM	02546920	58,0	40,0	50,0	50,0	0,6	6	8600	396.19-4005

Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Per attacco	Vite attacco	Vite di bloccaggio cartuccia	Chiave per vite inserto
			
...6AM	MC6S12X40	P6SS4X4-T09P	T09P-2

\*Coppia di serraggio 2 Nm. Chiave dinamometrica, T00-09P20.

R396.19



Filettatura per tornitura

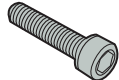


MDT

- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 206, 207
- Per le informazioni sugli inserti, vedere pagina(e) 218-220
- Diametro filettatura min, vedere pagine 217
- GAMO -15°
- GAMP 0°
- GAMF -15°

Mini-Shaft™

Codice di ordinazione	Codice prodotto	DC	APMXS	BD	LF	Peso	NOF	RPMX	Insero
		<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	lb			
R396.19-02.28-4003-6AM	02546955	2.283	1.575	2.087	1.969	1.5	6	8600	396.19-4003
R396.19-02.28-4005-6AM	02546956	2.283	1.575	1.969	1.969	1.3	6	8600	396.19-4005

Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Per attacco	Vite attacco	Vite di bloccaggio cartuccia	Chiave per vite inserto
			
R396.19-02.28	UC6S1/2UNFX1-1/4	P6SS4X4-T09P	T09P-2

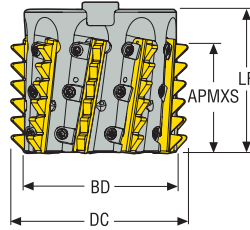
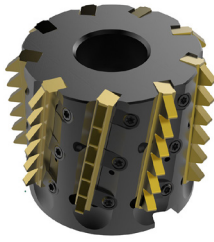
\*Coppia di serraggio 2 Nm. Chiave dinamometrica, T00-09P20.

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

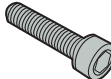

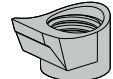

R396.20



- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 206, 207
- Per le informazioni sugli inserti, vedere pagina(e) 218-220
- Diametro filettatura min, vedere pagine 217
- GAMO  $-15^\circ$
- GAMP  $-15^\circ$
- GAMF  $-15^\circ$

Codice di ordinazione	Codice prodotto	DC	APMXS	BD	LF	Peso	NOF	RPMX	Inserto
		<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	lb			
R396.20-02.478-4005-9AW	03013869	2.478	1.575	2.106	1.992	1.3	9	8600	396.20-4005

**Parti di ricambio, comprese nella fornitura**

Per attacco	Vite attacco	Chiave (impugnatura a T)	Chiave	Cuneo di bloccaggio	Vite cuneo
R396.20	 UC6S1/2UNFX1-1/2	 DOUBLE-T	 H4B-T08P	 CW0405M	 LD4012-T08P

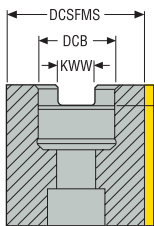
\*Coppia di serraggio 2 Nm. Chiave dinamometrica, T00-09P20.

Diametro filettatura min (diametro maggiore), per diverse combinazioni di passo e fresa

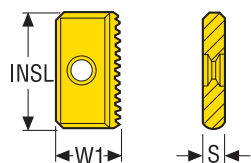
**R396.18/R396.19/R396.20**

Per fresa	Passo mm TPI (filetti per pollice)										
	1 24	1,5 16	2 12	2,5 10	3 8	3,5 7	4 6	4,5	5 5	5,5	6 4
R396.18-2012.3-13A	14	15	16	-	-	-	-	-	-	-	-
R396.19-2517.3S-4003-2AM	19	20	21	22	24	-	-	-	-	-	-
R396.19-2522.3S-4003-3AM	24	25	26	27	27	-	-	-	-	-	-
R396.19-2522.3S-4003-3-065AM	24	25	26	27	27	-	-	-	-	-	-
R396.19-3232.3S-4003-6AM	34	35	36	39	40	-	-	-	-	-	-
R396.19-2525.3S-4005-2AM	-	-	-	-	30	33	35	37	-	-	-
R396.19-2530.3S-4005-3AM	-	-	-	-	38	40	42	44	45	47	48
R396.19-2530.3S-4005-3-080AM	-	-	-	-	38	40	42	44	45	47	48
R396.19-3236.3S-4005-6AM	-	-	-	-	43	45	47	47	48	50	53
R396.19-0058-4003-6AM	62	63	65	66	67	-	-	-	-	-	-
R396.19-0058-4005-6AM	-	-	-	-	67	69	70	71	72	73	74
R396.19-3232.3S-4003-3-079AM	34	35	36	39	40	-	-	-	-	-	-
R396.19-3232.3S-4005-3-079AM	-	-	-	-	39	41	43	45	46	48	49
R396.20-02.478-4005-9AW	-	-	-	-	80	-	84	-	-	-	89

**Nota!** Quando si effettua un'operazione di fresatura su di un diametro inferiore a quello indicato per la combinazione passo/fresa, si ottiene una forma del filetto non corretta.

**Dimensioni di montaggio**


Per fresa	Codice prodotto	DCB	DCSFMS	KWW	C	Per portafresa
		mm	mm	mm	mm	
R396.19-0058-4003-6AM	02546921	27,0	53,0	12,4	7,0	27
R396.19-0058-4005-6AM	02546920	27,0	50,0	12,4	7,0	27
R396.20-02.478-4005-9AW	03013869	25,4	53,5	9,7	5,7	25,4

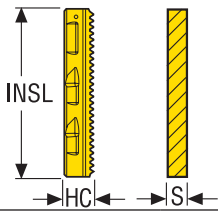
**13NMS/XMS**


Tolleranze:  
 INSL = ± 0,012 mm  
 HC = ± 0,012 mm  
 S = ± 0.025 mm

Codice di ordinazione	Inserto	INSL		Qualità		
		mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	CP500	F30M	H15
13NMS1.0ISO	Per filettatura interna	13,0 <i>0.512</i>	2,5 <i>0.098</i>	■		
13NMS1.5ISO	Per filettatura interna	13,0 <i>0.512</i>	2,5 <i>0.098</i>	■		
13NMS2.0ISO	Per filettatura interna	13,0 <i>0.512</i>	2,5 <i>0.098</i>	■		
13NMS24UN	Per filettatura interna	13,0 <i>0.512</i>	2,5 <i>0.098</i>	■		
13NMS20UN	Per filettatura interna	13,0 <i>0.512</i>	2,5 <i>0.098</i>	■		
13NMS16UN	Per filettatura interna	13,0 <i>0.512</i>	2,5 <i>0.098</i>	■		
13XMS19W	Per filettatura esterna ed interna	13,0 <i>0.512</i>	2,5 <i>0.098</i>	■		
13XMS14W	Per filettatura esterna ed interna	13,0 <i>0.512</i>	2,5 <i>0.098</i>	■		

■ Prodotto standard.

## 396.19-4003



Tolleranze:  
 INSL = ± 0,007 mm  
 HC = ± 0,012 mm  
 S = ± 0,05 mm

Codice di ordinazione	Inserto	INSL		S		Qualità		
		mm	Inch	mm	Inch	CP500	F30M	H15
396.19-4003.0E1.0ISO	Per filettatura esterna	40,0	1.575	3,5	0.138		■	
396.19-4003.0E1.5ISO	Per filettatura esterna	40,0	1.575	3,5	0.138		■	
396.19-4003.0E2.0ISO	Per filettatura esterna	40,0	1.575	3,5	0.138		■	
396.19-4003.0E18UN	Per filettatura esterna	40,0	1.575	3,5	0.138		■	
396.19-4003.0E16UN	Per filettatura esterna	40,0	1.575	3,5	0.138		■	
396.19-4003.0E14UN	Per filettatura esterna	40,0	1.575	3,5	0.138		■	
396.19-4003.0E12UN	Per filettatura esterna	40,0	1.575	3,5	0.138		■	
396.19-4003.0N1.0ISO	Per filettatura interna	40,0	1.575	3,5	0.138		■	■
396.19-4003.0N1.5ISO	Per filettatura interna	40,0	1.575	3,5	0.138		■	■
396.19-4003.0N2.0ISO	Per filettatura interna	40,0	1.575	3,5	0.138		■	■
396.19-4003.0N2.5ISO	Per filettatura interna	40,0	1.575	3,5	0.138		■	
396.19-4003.0N3.0ISO	Per filettatura interna	40,0	1.575	3,5	0.138		■	
396.19-4003.0N20UN	Per filettatura interna	40,0	1.575	3,5	0.138		■	
396.19-4003.0N18UN	Per filettatura interna	40,0	1.575	3,5	0.138		■	
396.19-4003.0N16UN	Per filettatura interna	40,0	1.575	3,5	0.138		■	■
396.19-4003.0N14UN	Per filettatura interna	40,0	1.575	3,5	0.138		■	■
396.19-4003.0N12UN	Per filettatura interna	40,0	1.575	3,5	0.138		■	■
396.19-4003.0N10UN	Per filettatura interna	40,0	1.575	3,5	0.138		■	
396.19-4003.0N9UN	Per filettatura interna	40,0	1.575	3,5	0.138		■	
396.19-4003.0N8UN	Per filettatura interna	40,0	1.575	3,5	0.138		■	
396.19-4003.0X16W	Per filettatura esterna ed interna	40,0	1.575	3,5	0.138		■	
396.19-4003.0X14W	Per filettatura esterna ed interna	40,0	1.575	3,5	0.138		■	
396.19-4003.0X12W	Per filettatura esterna ed interna	40,0	1.575	3,5	0.138		■	
396.19-4003.0X11W	Per filettatura esterna ed interna	40,0	1.575	3,5	0.138		■	

■ Prodotto standard.

Filettatura per tornitura

MDT

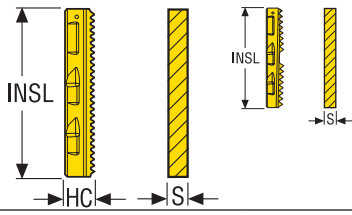
Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

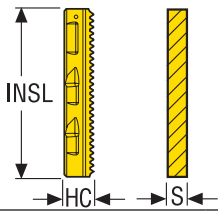
## 396.19-4003/4005



Codice di ordinazione	Inserto	INSL		S		Qualità		
		mm	Inch	mm	Inch	CP500	F30M	H15
396.19-4005.0N3.5ISO	Per filettatura interna	40,0	1.575	4,85	0.191		■	
396.19-4005.0N4.0ISO	Per filettatura interna	40,0	1.575	4,85	0.191		■	
396.19-4005.0N4.5ISO	Per filettatura interna	40,0	1.575	4,85	0.191		■	
396.19-4005.0N5.0ISO	Per filettatura interna	40,0	1.575	4,85	0.191		■	
396.19-4005.0N5.5ISO	Per filettatura interna	40,0	1.575	4,85	0.191		■	
396.19-4005.0N6.0ISO	Per filettatura interna	40,0	1.575	4,85	0.191		■	
396.19-4005.0N7UN	Per filettatura interna	40,0	1.575	4,85	0.191		■	
396.19-4005.0N6UN	Per filettatura interna	40,0	1.575	4,85	0.191		■	
396.19-4005.0N5UN	Per filettatura interna	40,0	1.575	4,85	0.191		■	
396.19-4005.0N4.5UN	Per filettatura interna	40,0	1.575	4,85	0.191		■	
396.19-4005.0N4UN	Per filettatura interna	40,0	1.575	4,85	0.191		■	
396.19-4005.0X8W	Per filettatura esterna ed interna	40,0	1.575	4,85	0.191		■	
R396.19-4003.0X14NPT	Per filettatura esterna ed interna	40,0	1.575	3,5	0.138		■	
R396.19-4003.0X11.5NPT	Per filettatura esterna ed interna	40,0	1.575	3,5	0.138		■	
R396.19-4005.0X8NPT	Per filettatura esterna ed interna	40,0	1.575	4,85	0.191		■	
R396.19-4003.0X14NPTF	Per filettatura esterna ed interna	40,0	1.575	3,5	0.138		■	
R396.19-4003.0X11.5NPTF	Per filettatura esterna ed interna	40,0	1.575	3,5	0.138		■	
R396.19-4003.0X14BSPT	Per filettatura esterna ed interna	40,0	1.575	3,5	0.138		■	
R396.19-4003.0X11BSPT	Per filettatura esterna ed interna	40,0	1.575	3,5	0.138		■	
396.19-4003XX	Falso inserto	40,0	1.575	3,5	0.138			■
396.19-4005XX	Falso inserto	40,0	1.575	4,85	0.191			■

■ Prodotto standard.

## 396.20-4005



Codice di ordinazione	Inserto	INSL		S		Qualità		
		mm	Inch	mm	Inch	CP500	F30M	H15
396.20-4005.0N3ACME	Per filettatura interna	40,0	1.575	4,9	0.193		■	
396.20-4005.0N4ACME	Per filettatura interna	40,0	1.575	4,9	0.193		■	
396.20-4005.0N8ACME	Per filettatura interna	40,0	1.575	4,9	0.193		■	
396.20-4005.0N4BUT	Per filettatura interna	40,0	1.575	4,85	0.191		■	

■ Prodotto standard.



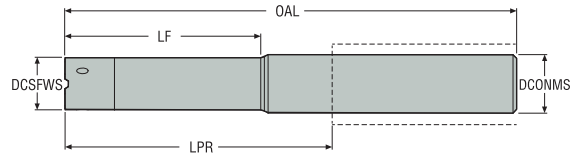
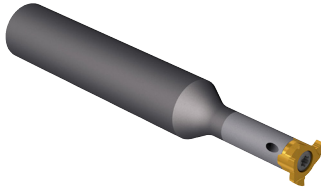


## Steli per frese per filettatura

Filettature di precisione nei fori profondi fino a 106 mm con le nuove testine intercambiabili Seco per filettatura della gamma 335.14 monofila ed i nuovi steli corrispondenti. È possibile aumentare la velocità e la versatilità del processo poiché ciascuna testina esegue operazioni di smussatura e filettatura. Inoltre, l'esecuzione di due operazioni con lo stesso utensile contribuisce a ridurre le scorte di attrezzature necessarie.

- Tipi di stelo sia in metallo duro che in acciaio
- Possibilità di adduzione interna di refrigerante
- Oltre 31 diverse testine di taglio con rivestimento in metallo duro

## 335.14 Codolo - Versione cilindrica








- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 207, 208
- Informazioni tecniche, vedere pagina 196, 197
- E = Codolo in metallo duro con tolleranza DMM = h6
- Codolo in acciaio: Tolleranza DMM = g6
- Max num. di giri = 30.000 giri/min

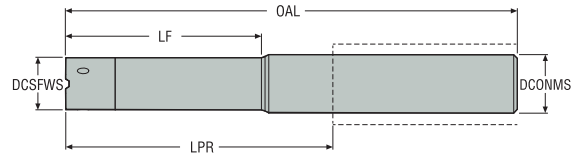
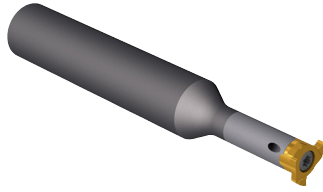
Codice di ordinazione	Codice prodotto	LF	OAL	DCSFWS	DCONMS	LPR	Peso	Refrigerazione interna	Inserto
		mm	mm	mm	mm	mm	kg		
335.14-1006.0-015-060	03042024	11,5	56,5	6,0	10,0	16,5	0,1		R335.14...06Z..
335.14-1206.0-021-080-E	03042025	17,5	76,5	6,0	12,0	31,5	0,2	✓	R335.14...06Z..
335.14-1206.0-030-090-E	03042026	26,5	86,5	6,0	12,0	41,5	0,2	✓	R335.14...06Z..
335.14-1206.0-042-100-E	03042027	38,5	96,5	6,0	12,0	51,5	0,2	✓	R335.14...06Z..
335.14-1008.0-017-060	03042040	12,5	55,5	8,0	10,0	15,5	0,1		R335.14...08Z..
335.14-1208.0-029-095-E	03042041	24,5	90,5	8,0	12,0	45,5	0,2	✓	R335.14...08Z..
335.14-1208.0-042-110-E	03042042	37,5	105,5	8,0	12,0	60,5	0,2	✓	R335.14...08Z..
335.14-1208.0-056-120-E	03042043	51,5	115,5	8,0	12,0	70,5	0,2	✓	R335.14...08Z..
335.14-1609.0-018-080	03042028	12,2	74,2	9,0	16,0	26,2	0,2	✓	R335.14...09Z..
335.14-1609.0-032-100-E	03042029	26,2	94,2	9,0	16,0	46,2	0,3	✓	R335.14...09Z..
335.14-1609.0-045-110-E	03042030	39,2	104,2	9,0	16,0	56,2	0,3	✓	R335.14...09Z..
335.14-1609.0-064-130-E	03042031	58,2	124,2	9,0	16,0	76,2	0,3	✓	R335.14...09Z..
335.14-1612.0-024-080	03042032	18,3	74,3	12,0	16,0	26,3	0,2	✓	R335.14...12Z..
335.14-1612.0-042-100-E	03042033	36,3	94,3	12,0	16,0	46,3	0,2	✓	R335.14...12Z..
335.14-1612.0-060-130-E	03042034	54,3	124,3	12,0	16,0	76,3	0,3	✓	R335.14...12Z..
335.14-1612.0-085-160-E	03042035	76,3	154,3	12,0	16,0	106,3	0,4	✓	R335.14...12Z..
335.14-1614.0-042-100-E	03042036	35,5	93,5	14,3	16,0	45,5	0,3	✓	R335.14...14Z..
335.14-1614.0-060-130-E	03042037	53,5	123,5	14,3	16,0	75,5	0,3	✓	R335.14...14Z..
335.14-1614.0-085-160-E	03042038	78,5	153,5	14,3	16,0	105,5	0,4	✓	R335.14...14Z..
335.14-2014.0-036-100	03042039	29,2	93,5	14,0	20,0	43,5	0,2	✓	R335.14...14Z..

## Parti di ricambio, comprese nella fornitura

## Accessori

Per attacco	Chiave per vite inserto	Vite di bloccaggio inserto	Chiave (impugnatura a T)	Coppia di serraggio inserto	Chiave dinamometrica
					
335.14...06	H4B-T08P	C92608-T08P	DOUBLE-T	2.0NM	T00-08P20
335.14...08	H4B-T10P	C93510-T10P	DOUBLE-T	3.5NM	T00-10P35
335.14...09	H4B-T15P	C94012-T15P	DOUBLE-T	5.0NM	T00-15P50
335.14...12/14	H6B-T20P	C95012-T20P	DOUBLE-T	7.0NM	-

## 335.14 Codolo - Versione cilindrica








- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 207, 208
- Informazioni tecniche, vedere pagina 196, 197
- E = Codolo in metallo duro con tolleranza DMM = h6
- Codolo in acciaio: Tolleranza DMM = g6
- Max RPM = 30 000 rev/min

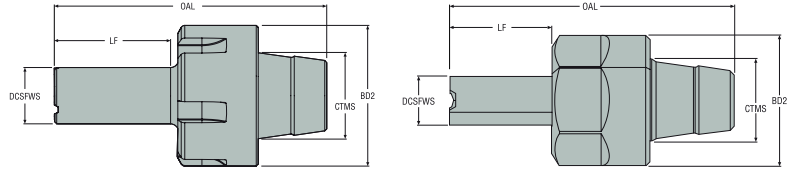
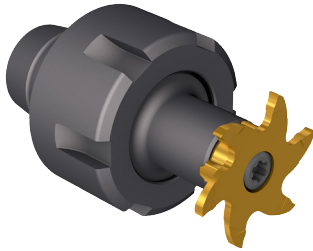
Codice di ordinazione	Codice prodotto	LF	OAL	DCSFMS	DCONMS	LPR	Peso	Refrigerazione interna	Inserto
		Inch	Inch	Inch	Inch	Inch			
335.14-050006.0-083-315-E	03042121	0.689	3.012	0.236	0.500	1.240	0.2	✓	R334.14...06Z..
335.14-050006.0-118-354-E	03042122	1.043	3.406	0.236	0.500	1.634	0.4	✓	R334.14...06Z..
335.14-050006.0-165-394-E	03042107	1.516	3.799	0.236	0.500	2.028	0.4	✓	R334.14...06Z..
335.14-050008.0-114-374-E	03042123	0.965	3.563	0.315	0.500	1.791	0.4	✓	R334.14...08Z..
335.14-050008.0-165-433-E	03042124	1.476	4.154	0.315	0.500	2.382	0.4	✓	R334.14...08Z..
335.14-050008.0-220-472-E	03042119	2.028	4.547	0.315	0.500	2.776	0.4	✓	R334.14...08Z..
335.14-062509.0-071-315	03042108	0.480	2.921	0.354	0.625	1.031	0.4	✓	R334.14...09Z..
335.14-062509.0-126-394-E	03042109	1.031	3.709	0.354	0.625	1.819	0.4	✓	R334.14...09Z..
335.14-062509.0-177-433-E	03042110	1.543	4.102	0.354	0.625	2.213	0.4	✓	R334.14...09Z..
335.14-062509.0-252-512-E	03042111	2.291	4.890	0.354	0.625	3.000	0.7	✓	R334.14...09Z..
335.14-062512.0-094-315	03042112	0.720	2.925	0.472	0.625	1.035	0.4	✓	R334.14...12Z..
335.14-062512.0-165-394-E	03042113	1.429	3.713	0.472	0.625	1.823	0.4	✓	R334.14...12Z..
335.14-062512.0-236-512-E	03042114	2.138	4.894	0.472	0.625	3.004	0.7	✓	R334.14...12Z..
335.14-062512.0-335-630-E	03042115	3.122	6.075	0.472	0.625	4.185	0.9	✓	R334.14...12Z..
335.14-062514.0-165-394-E	03042116	1.398	3.681	0.551	0.625	1.791	0.7	✓	R334.14...14Z..
335.14-062514.0-236-512-E	03042117	2.106	4.862	0.551	0.625	2.972	0.9	✓	R334.14...14Z..
335.14-062514.0-335-630-E	03042118	3.091	6.043	0.551	0.625	4.154	0.9	✓	R334.14...14Z..

## Parti di ricambio, comprese nella fornitura

## Accessori

Per attacco	Chiave per vite inserto	Vite di bloccaggio inserto	Chiave (impugnatura a T)	Coppia di serraggio inserto	Chiave dinamometrica
					
335.14-..06	H4B-T08P	C92608-T08P	DOUBLE-T	2.0NM	T00-08P20
335.14-..08	H4B-T10P	C93510-T10P	DOUBLE-T	3.5NM	T00-10P35
335.14-..09	H4B-T15P	C94012-T15P	DOUBLE-T	5.0NM	T00-15P50
335.14-..12/14	H6B-T20P	C95012-T20P	DOUBLE-T	7.0NM	-

## 335.14 Codolo con pinza ER



–Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 207, 208  
 –Informazioni tecniche, vedere pagina 196, 197

Codice di ordinazione	Codice prodotto	LF	OAL	DCSFWS	BD2	DCONMS	CTMS	Peso	Insero
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	
335.14-ER11-06-016	03042072	12,5	34,9	6,0	16,0	11,0	ER 11	0,1	R335.14...06Z..
335.14-ER11-08-016	03042085	11,5	33,8	8,0	16,0	11,0	ER 11	0,1	R335.14...08Z..
335.14-ER16-08-022	03042086	17,5	49,6	8,0	32,0	16,0	ER 16	0,2	R335.14...08Z..
335.14-ER11-09-022	03042073	16,2	38,5	9,0	16,0	11,0	ER 11	0,1	R335.14...09Z..
335.14-ER16-09-022	03042074	16,2	48,3	9,0	32,0	16,0	ER 16	0,2	R335.14...09Z..
335.14-ER25-09-022	03042075	16,2	55,3	9,0	35,0	25,0	ER 25	0,2	R335.14...09Z..
335.14-ER16-12-030	03042076	24,3	56,4	12,0	32,0	16,0	ER 16	0,2	R335.14...12Z..
335.14-ER25-12-030	03042078	24,3	63,4	12,0	35,0	25,0	ER 25	0,2	R335.14...12Z..
335.14-ER32-12-030	03042079	24,3	69,4	12,0	50,0	32,0	ER 32	0,4	R335.14...12Z..
335.14-ER25-14-019	03042080	12,5	52,3	14,0	35,0	25,0	ER 25	0,2	R335.14...14Z..
335.14-ER25-14-035	03042081	28,5	67,6	14,0	35,0	25,0	ER 25	0,2	R335.14...14Z..
335.14-ER32-14-019	03042082	12,5	58,3	14,0	50,0	32,0	ER 32	0,5	R335.14...14Z..
335.14-ER32-14-035	03042083	28,5	73,6	14,0	50,0	32,0	ER 32	0,4	R335.14...14Z..

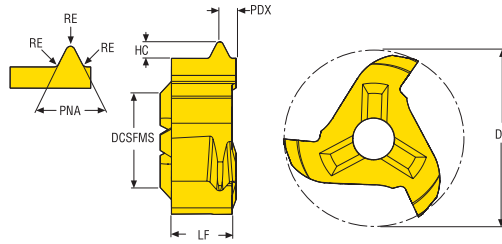
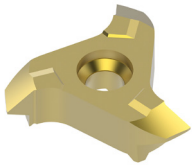
## Parti di ricambio, comprese nella fornitura

## Accessori

Per attacco	Chiave per vite inserto	Vite di bloccaggio inserto	Chiave (impugnatura a T)	Coppia di serraggio inserto	Chiave dinamometrica
335.14-ER...06	H4B-T08P	C92608-T08P	DOUBLE-T	2.0NM	T00-08P20
335.14-ER...08	H4B-T10P	C93510-T10P	DOUBLE-T	3.5NM	T00-10P35
335.14-ER...09	H4B-T15P	C94012-T15P	DOUBLE-T	5.0NM	T00-15P50
335.14-ER...12/14	H6B-T20P	C95012-T20P	DOUBLE-T	7.0NM	-

## 335.14 Inserti

Profilo filettatura Whitworth - Metrica



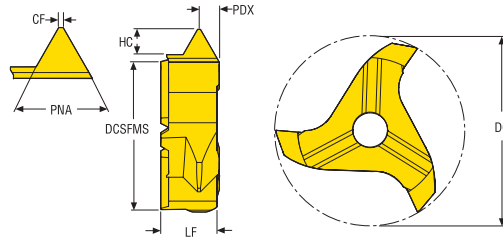
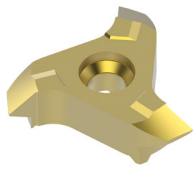
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 207, 208  
 - Informazioni tecniche, vedere pagina 196, 197

Codice di ordinazione	Passo		DC	RE	DCSFMS	HC	LF	PDX	PNA	ZEFP	Qualità	
	mm	TPIX									Rivestite	F32M
R335.14-117WXF11.06Z3	-	11	11,7 0.461	0,31 0.012	6,0 0.236	1,48 0.058	3,6 0.142	1,6 0.063	55,0 2.165	3	■	■
R335.14-177WXF11.09Z3	-	11	17,7 0.697	0,31 0.012	9,0 0.354	1,48 0.058	5,85 0.230	1,45 0.057	55,0 2.165	3	■	■
R335.14-117WXF14.06Z3	-	14	11,7 0.461	0,24 0.009	6,0 0.236	1,16 0.046	3,6 0.142	1,3 0.051	55,0 2.165	3	■	■
R335.14-157WXF14.08Z3	-	14	15,7 0.618	0,24 0.009	8,0 0.315	1,17 0.046	4,6 0.181	1,5 0.059	55,0 2.165	3	■	■
R335.14-177WXF14.09Z3	-	14	17,7 0.697	0,24 0.009	9,0 0.354	1,16 0.046	5,85 0.230	1,25 0.049	55,0 2.165	3	■	■
R335.14-117WXF19.06Z3	-	19	11,7 0.461	0,18 0.007	6,0 0.236	0,86 0.034	3,6 0.142	1,1 0.043	55,0 2.165	3	■	■
R335.14-177WXF19.09Z3	-	19	17,7 0.697	0,18 0.007	9,0 0.354	0,856 0.034	5,85 0.230	0,95 0.037	55,0 2.165	3	■	■

■ Prodotto standard.

## 335.14 Inserti

Profilo filettatura metrica parziale



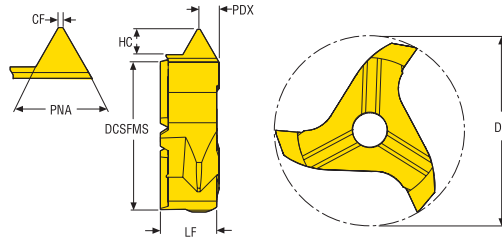
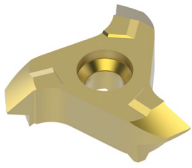
–Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 207, 208  
 –Informazioni tecniche, vedere pagina 196, 197

Codice di ordinazione	Passo		DC	CF	DCSFMS	HC	LF	PDX	PNA	ZEFP	Qualità
	mm	TPI									Rivestite
			mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>		F32M
R335.14-117MNP100200.06Z3	1-2	039-079	11,7 <i>0.461</i>	0,13 <i>0.005</i>	6,0 <i>0.236</i>	1,25 <i>0.049</i>	3,6 <i>0.142</i>	0,8 <i>0.031</i>	60,0 <i>2.362</i>	3	■
R335.14-117MNP200300.06Z3	2-3	079-0.118	11,7 <i>0.461</i>	0,25 <i>0.010</i>	6,0 <i>0.236</i>	1,78 <i>0.070</i>	3,6 <i>0.142</i>	1,2 <i>0.047</i>	60,0 <i>2.362</i>	3	■
R335.14-157MNP150275.08Z3	1,5-2,75	059-0.108	15,7 <i>0.618</i>	0,19 <i>0.007</i>	8,0 <i>0.315</i>	1,67 <i>0.066</i>	4,6 <i>0.181</i>	1,1 <i>0.043</i>	60,0 <i>2.362</i>	3	■
R335.14-157MNP250300.08Z3	2,5-3	098-0.118	15,7 <i>0.618</i>	0,31 <i>0.012</i>	8,0 <i>0.315</i>	1,78 <i>0.070</i>	4,6 <i>0.181</i>	1,2 <i>0.047</i>	60,0 <i>2.362</i>	3	■
R335.14-177MNP100200.09Z3	1-2	039-079	17,7 <i>0.697</i>	0,12 <i>0.005</i>	9,0 <i>0.354</i>	1,19 <i>0.047</i>	5,85 <i>0.230</i>	1,15 <i>0.045</i>	60,0 <i>2.362</i>	3	■
R335.14-177MNP150275.09Z3	1,5-2,75	059-0.108	17,7 <i>0.697</i>	0,19 <i>0.007</i>	9,0 <i>0.354</i>	1,62 <i>0.064</i>	5,85 <i>0.230</i>	1,25 <i>0.049</i>	60,0 <i>2.362</i>	3	■
R335.14-177MNP200375.09Z3	2-3,75	079-0.148	17,7 <i>0.697</i>	0,25 <i>0.010</i>	9,0 <i>0.354</i>	2,22 <i>0.087</i>	5,85 <i>0.230</i>	1,65 <i>0.065</i>	60,0 <i>2.362</i>	3	■
R335.14-177MNP300550.09Z3	3-5,5	0.118-0.217	17,7 <i>0.697</i>	0,38 <i>0.015</i>	9,0 <i>0.354</i>	3,25 <i>0.128</i>	5,85 <i>0.230</i>	2,25 <i>0.089</i>	60,0 <i>2.362</i>	3	■
R335.14-217MNP100200.12Z3	1-2	039-079	21,7 <i>0.854</i>	0,12 <i>0.005</i>	12,0 <i>0.472</i>	1,19 <i>0.047</i>	5,85 <i>0.230</i>	1,25 <i>0.049</i>	60,0 <i>2.362</i>	3	■
R335.14-217MNP200375.12Z3	2-3,75	079-0.148	21,7 <i>0.854</i>	0,25 <i>0.010</i>	12,0 <i>0.472</i>	2,22 <i>0.087</i>	5,85 <i>0.230</i>	1,65 <i>0.065</i>	60,0 <i>2.362</i>	3	■
R335.14-217MNP250450.12Z3	2,5-4,5	098-0.177	21,7 <i>0.854</i>	0,25 <i>0.010</i>	12,0 <i>0.472</i>	2,7 <i>0.106</i>	5,85 <i>0.230</i>	2,15 <i>0.085</i>	60,0 <i>2.362</i>	3	■
R335.14-217MNP350600.12Z3	3,5-6	0.138-0.236	21,7 <i>0.854</i>	0,44 <i>0.017</i>	12,0 <i>0.472</i>	3,84 <i>0.151</i>	5,85 <i>0.230</i>	2,65 <i>0.104</i>	60,0 <i>2.362</i>	3	■
R335.14-277MNP250500.14Z3	2,5-5	098-0.197	27,7 <i>1.091</i>	0,37 <i>0.015</i>	14,0 <i>0.551</i>	2,93 <i>0.115</i>	6,6 <i>0.260</i>	2,6 <i>0.102</i>	60,0 <i>2.362</i>	3	■
R335.14-277MNP400600.14Z3	4-6	0.157-0.236	27,7 <i>1.091</i>	0,5 <i>0.020</i>	14,0 <i>0.551</i>	4,6 <i>0.181</i>	6,6 <i>0.260</i>	3,0 <i>0.118</i>	60,0 <i>2.362</i>	3	■

■ Prodotto standard.

## 335.14 Inserti

Profilo filettatura UN - Metrica



- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 207, 208  
 - Informazioni tecniche, vedere pagina 196, 197

Codice di ordinazione	Passo		DC	CF	DCSFMS	HC	LF	PDX	PNA	ZEFP	Qualità
	mm	TPIX									Rivestite
			mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>		F32M
R335.14-177UNNF6.09Z3	-	6	17,7 <i>0.697</i>	0,53 <i>0.021</i>	9,0 <i>0.354</i>	2,291 <i>0.090</i>	5,85 <i>0.230</i>	1,65 <i>0.065</i>	60,0 <i>2.362</i>	3	■
R335.14-177UNNF8.09Z3	-	8	17,7 <i>0.697</i>	0,4 <i>0.016</i>	9,0 <i>0.354</i>	1,718 <i>0.068</i>	5,85 <i>0.230</i>	1,45 <i>0.057</i>	60,0 <i>2.362</i>	3	■
R335.14-177UNNF10.09Z3	-	10	17,7 <i>0.697</i>	0,32 <i>0.013</i>	9,0 <i>0.354</i>	1,375 <i>0.054</i>	5,85 <i>0.230</i>	1,25 <i>0.049</i>	60,0 <i>2.362</i>	3	■
R335.14-177UNNF11.09Z3	-	11	17,7 <i>0.697</i>	0,29 <i>0.011</i>	9,0 <i>0.354</i>	1,249 <i>0.049</i>	5,85 <i>0.230</i>	1,05 <i>0.041</i>	60,0 <i>2.362</i>	3	■
R335.14-177UNNF12.09Z3	-	12	17,7 <i>0.697</i>	0,27 <i>0.011</i>	9,0 <i>0.354</i>	1,146 <i>0.045</i>	5,85 <i>0.230</i>	1,05 <i>0.041</i>	60,0 <i>2.362</i>	3	■
R335.14-177UNNF14.09Z3	-	14	17,7 <i>0.697</i>	0,23 <i>0.009</i>	9,0 <i>0.354</i>	0,982 <i>0.039</i>	5,85 <i>0.230</i>	0,85 <i>0.033</i>	60,0 <i>2.362</i>	3	■
R335.14-177UNNF16.09Z3	-	16	17,7 <i>0.697</i>	0,2 <i>0.008</i>	9,0 <i>0.354</i>	0,859 <i>0.034</i>	5,85 <i>0.230</i>	0,85 <i>0.033</i>	60,0 <i>2.362</i>	3	■
R335.14-177UNNF18.09Z3	-	18	17,7 <i>0.697</i>	0,18 <i>0.007</i>	9,0 <i>0.354</i>	0,763 <i>0.030</i>	5,85 <i>0.230</i>	0,85 <i>0.033</i>	60,0 <i>2.362</i>	3	■
R335.14-177UNNF20.09Z3	-	20	17,7 <i>0.697</i>	0,16 <i>0.006</i>	9,0 <i>0.354</i>	0,687 <i>0.027</i>	5,85 <i>0.230</i>	0,65 <i>0.026</i>	60,0 <i>2.362</i>	3	■
R335.14-177UNNF24.09Z3	-	24	17,7 <i>0.697</i>	0,13 <i>0.005</i>	9,0 <i>0.354</i>	0,572 <i>0.023</i>	5,85 <i>0.230</i>	0,65 <i>0.026</i>	60,0 <i>2.362</i>	3	■

■ Prodotto standard.



## Maschi Threadmaster™

Progettati per ogni tipo di applicazione, i maschi Threadmaster in HSS-E realizzano filettature su ogni tipo di materiale. Grazie alle ultime tecnologie di rivestimento alle geometrie di taglio ottimizzate, è possibile ottenere parametri di taglio superiori e maggiori rese su acciai fino a 350 HB, acciai inossidabili e ghise rispetto alle soluzioni senza rivestimento disponibili in genere per questo settore.

- Vani truciolo elicoidali per fori ciechi e angolo di imbocco corretto per fori passanti.
- Vani truciolo dritti per materiali a truciolo corto
- Rivestimenti innovativi per una maschiatura più rapida

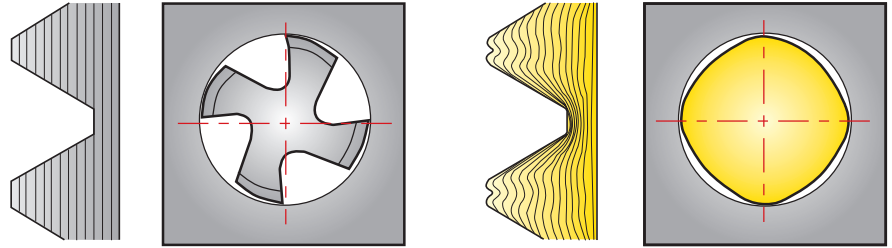


## Introduzione ai maschi per filettature

### Cosa si richiede nella filettatura?

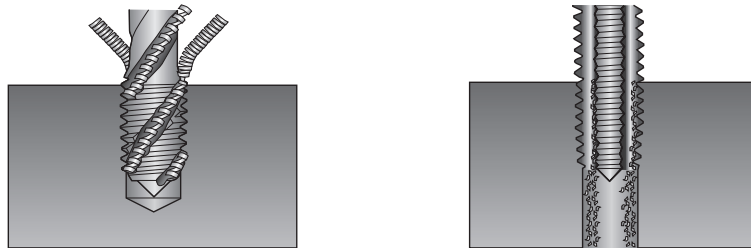
#### Maschiatura a tagliare o maschiatura a rullare

Ci sono due modi per realizzare una filettatura: maschiatura a tagliare e maschiatura a rullare. I maschi a tagliare sono adatti alla maggior parte dei materiali, mentre i maschi a rullare sono da usarsi su acciaio, acciaio inossidabile e alluminio.



#### Foro passante, foro cieco

I maschi hanno forme diverse a seconda dell'applicazione (foro passante o cieco).

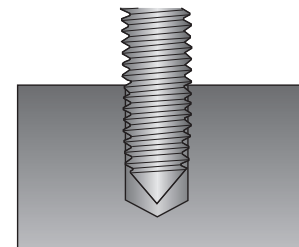
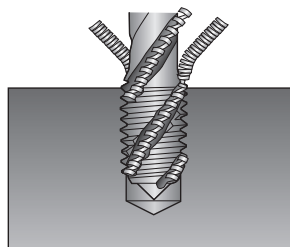


#### Diametro del foro

Il diametro del foro differisce tra maschiatura a tagliare e maschiatura a rullare.

Maschio a tagliare  
 $D = TD - PTH$

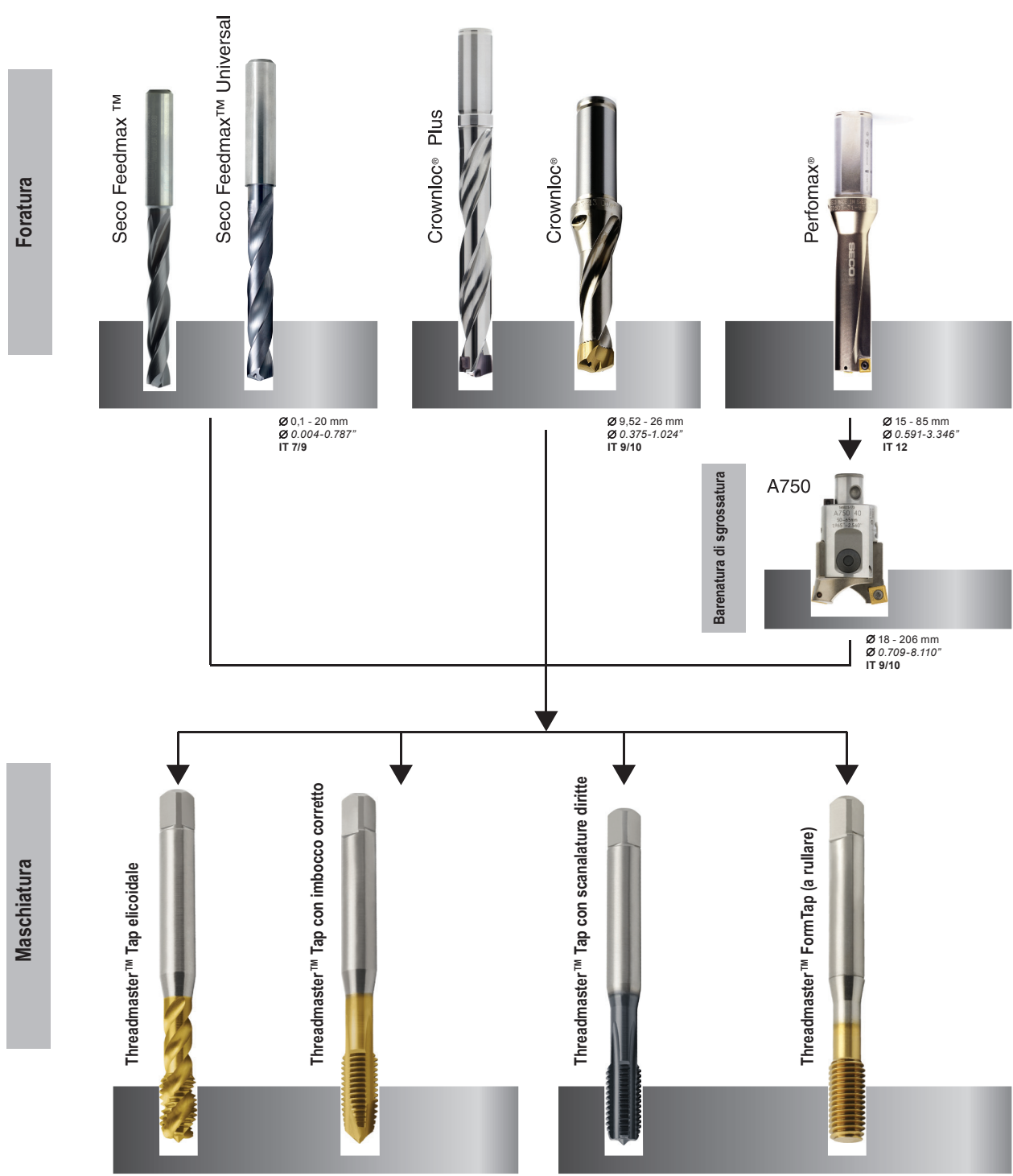
Maschio a rullare  
 $D = TD - PTH/2$   
 $(D = D_{nom} - 0,0068 \times PTH \times 65)$



D = Diametro foro  
 TD = Diametro nominale della filettatura  
 PTH = Passo della filettatura

Introduzione ai maschi - Guida all'utensile

Filettatura per tornitura  
 MDT  
 Mini-Shaft™  
 Filettatura di fresatura  
 Maschiatura  
 Allegato



## Maschi – Scelta della tolleranza del maschio

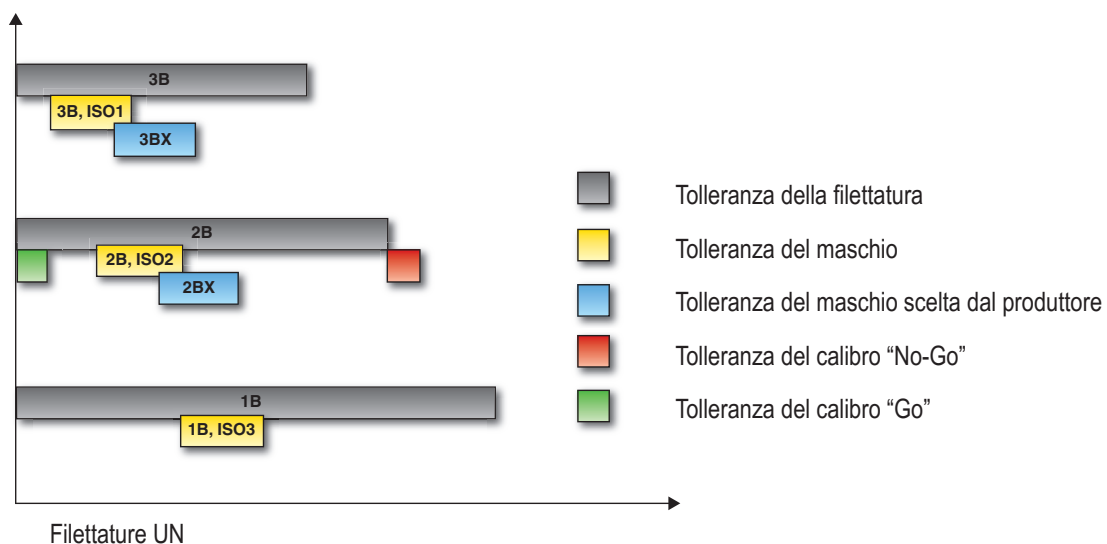
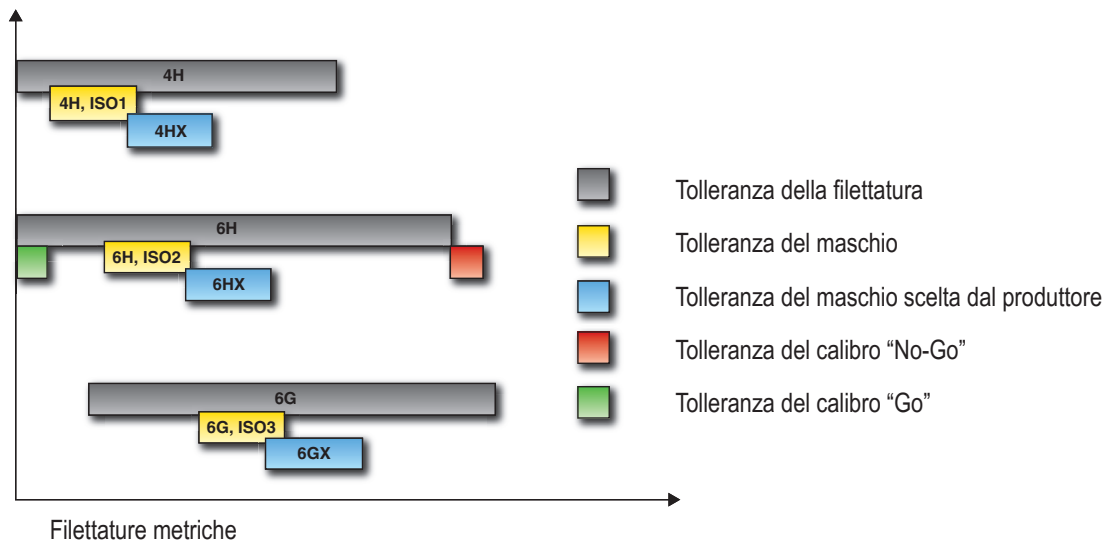
I maschi per filettature Threadmaster™ di Seco sono disponibili per filettature con diverse tolleranze 6H e 6G, nonché 6HX e 6GX.

La tolleranza normale è la H.

Si possono impiegare maschi GX/HX e BX quando il rischio di produrre filetti sovradimensionati è limitato; in questo caso la durata è maggiore.

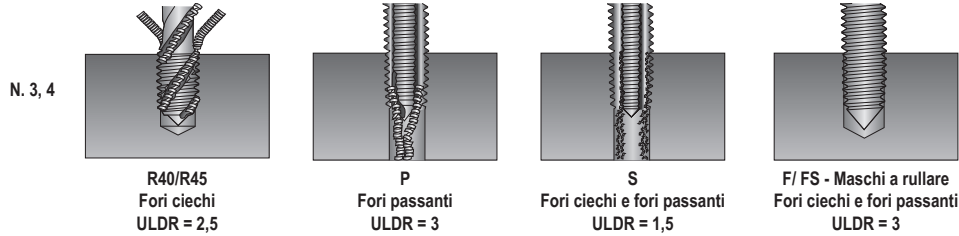
I maschi per filettature UNC/UNF sono costruiti per tolleranza 2B.

La classe di tolleranza per G e NPT/NPTF è normale.



## Chiave di codifica - T35, T34, T33 e T32

<b>T34</b>	<b>A</b>	<b>- R</b>	<b>45</b>	<b>H</b>	<b>01</b>	<b>C</b>	<b>03</b>	<b>- 6</b>	<b>X</b>	<b>1</b>	<b>- 65</b>	<b>R</b>
1	2	3	4	5	6	7	8	9		10	11	12

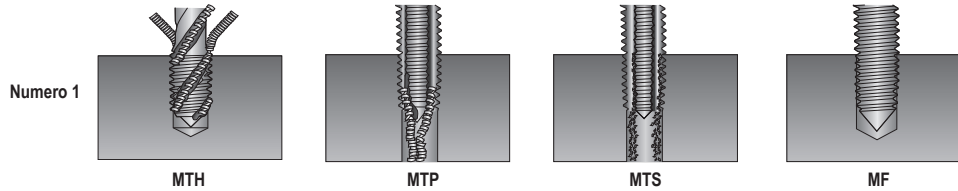


ULDR = rapporto lunghezza utile/diametro

Descrizione	
1	<b>Famiglia</b> T34 – maschi versatili ad alte prestazioni T33 – maschi a rullare T32 – maschi versatili
2	<b>Adduzione refrigerante interna</b> [Vuoto] – senza refrigerante A – Assiale B – Radiale
3	<b>Versione</b> P – Punta elicoidale S – Eliche dritte R – Eliche a spirale destrorse L – Elica sinistrorsa F – Maschio a rullare FS – Maschio a rullare con scanalature per olio
4	<b>Angolo dell'elica</b> 40 45 Utilizzato per versioni R e L
5	<b>Rivestimento</b> C – TiN + TiCN H – TiAlN + WC/C N – TiAlN + TiN
6	<b>Tipo di filettatura</b> 01 – M 02 – MF 04 – EGM 08 – UNC 09 – UNF 16 – EGUNC 17 – EGUNF 21 – G
7	<b>Tipo di imbocco</b> B C E
8	<b>Standard</b> 03 – DIN371 04 – DIN371/EL 05 – DIN374 06 – DIN376 07 – DIN376/EL 09 – DIN5156
9	<b>Dimensione filetto di connessione</b>
10	<b>Passo</b>
11	<b>Tolleranza</b> Filettature M: 41 – 4H 61 – 6G 62 – 6GX 63 – 6H 64 – 6H mod (for EG M) 65 – 6HX Per filettature UNC e UNF 21 – 2B 22 – 2BX Per filettature G: 11 – Normale 12 – Normale X
12	<b>Mano</b> R - Destra L - Sinistra

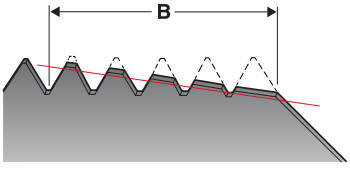
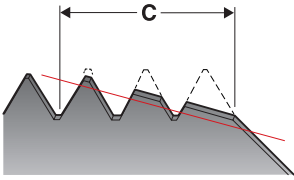
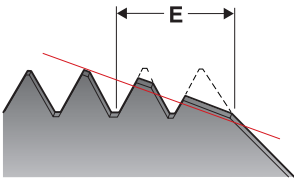
## Chiave di codifica – Maschi MTH, MTS, MF e MTP

<b>MTS</b>	-	<b>M10</b>	<b>X</b>	<b>1.5ISO</b>	<b>6H</b>	-	<b>B</b>	<b>C</b>	-	<b>V</b>	<b>0</b>	<b>01</b>	-	<b>A</b>
1		2		3	4		5	6		7	8	9		10



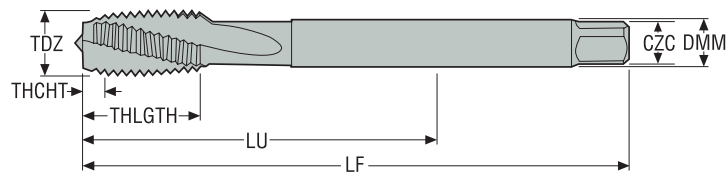
Descrizione	
1	MTH = Threadmaster™ Tap elicoidale MTP = Threadmaster™ Tap con imbocco corretto MTS = Threadmaster™ Tap con scanalature diritte MF = Threadmaster™ FormTap (a rullare)
2	Tipo e dimensione filettatura
3	Passo e forma della filettatura
4	Tolleranza (tctr) 4H, 6H, 6HX, 6G, 6GX metrica e 2B, 2BX, 3B, 3BX, normale, NormalX pollici
5	Operazione B = Foro cieco T = Foro passante X = Foro cieco e foro passante
6	Imbocco (THCHT) B = Imbocco 3,5-5 filetti C = Imbocco 2-3 filetti E = Imbocco 1,5-2 filetti
7	V = Versatile P = Acciaio M = Acciaio inossidabile K = Ghisa N = Metalli non ferrosi S = Superleghe e titanio
8	N. rilascio = 0 (2014)
9	Tipo utensile n. = 01, 02, 03, 04 ecc.
10	A = Adduzione refrigerante interna

## Maschi – Imbocco TCHT

Filettatura per tornitura	<p><b>Tipo B</b></p> <p>Lunghezza 3,5 – 5 eliche                  Alto carico sui taglienti                  Migliore finitura superficiale                  Spessore del truciolo sottile                  Bassa pressione all'imbocco                  Durata utensile elevata                  Tipologia più comune per fori passanti (con imbocco corretto)</p>	
MDT	<p><b>Tipo C</b></p> <p>Lunghezza 2 - 3 eliche                  Medio carico sui taglienti                  Buona finitura superficiale                  Spessore del truciolo medio                  Pressione media all'imbocco                  Durata utensile media                  Design più comune                  Standard per fori ciechi                  Tipologia più comune per fori ciechi (elicoidale)</p>	
Mini-Shaft™	<p><b>Tipo E</b></p> <p>Lunghezza 1,5 – 2 eliche                  Basso carico sui taglienti                  Buona finitura superficiale                  Spessore del truciolo elevato                  Alta pressione all'imbocco                  Durata utensile inferiore                  In condizioni di spazio limitato al fondo del foro</p>	
Filettatura di fresatura		



## Definizioni per -P, -M, -K, -N, -S, V e MF



## Definizioni Seco Threadmaster™

BSG	= Normativa
CZC	= Codice dimensione connessione
DMM	= Diametro dello stelo
FHA	= Angolo dell'elica
LF	= Lunghezza funzionale
LU	= Lunghezza utile
NOF	= Numero di eliche
PHDR	= Diametro di preforo consigliato
PHDX	= Diametro di preforo massimo
TCTR	= Classe di tolleranza della filettatura
TD	= Diametro della filettatura
TDZ	= Dimensione diametro filettatura
THCHT	= Tipologia di imbocco
THFT	= Forma filettatura tipo ISO, Withworth, UN...
THLGT	= Lunghezza della sezione filettata
TPIX	= Numero massimo di filetti per pollice
TTP	= Tipologia di filettatura interna/esterna/entrambi
TPX	= Passo massimo della filettatura
ULDR	= Rapporto lunghezza utile/diametro



## Maschi - Scelta dell'attacco per maschiatura

La scelta del portautensili è effettuata in base al mandrino della macchina, con o senza sincronizzazione.

Macchina CNC moderna con sincronizzazione:

Le moderne macchine CNC sono in grado di sincronizzare l'avanzamento della testa del mandrino e la rotazione per eseguire le operazioni di maschiatura rigida. I TCER (mandrini per maschiatura con micro-compensazione) sono i più adatti per la maschiatura sincronizzata.

Mandrini per maschiatura TCER con micro-compensazione, per maschiatura sincronizzata:



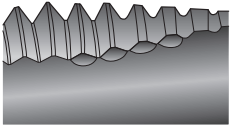
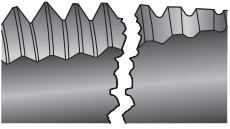
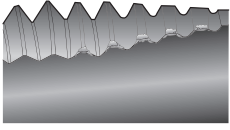
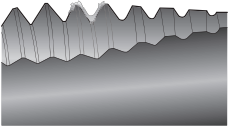
Il TCER per la maschiatura sincronizzata è dotato di un sistema di micro-compensazione per evitare piccole discrepanze e forze assiali durante la lavorazione di maschiatura rigida. I maschi sono montati su pinze ER specifiche con quadro di trascinamento.

**Nota:** Queste pinze ER con attacco quadro possono anche essere montate su porta pinze ER, ma in questo caso senza micro-compensazione.



TCER

## Risoluzione dei problemi

<p><b>Filettatura sovradimensionata</b></p> <p><b>Tipologia di maschio non corretta per l'applicazione</b> - Fare riferimento alle tabelle applicative</p> <p><b>Avanzamento assiale non corretto</b> - Verificare che l'avanzamento sia controllato - Se possibile, utilizzare un portautensili per maschiatura sincronizzata</p> <p><b>Velocità di taglio errata</b> - Fare riferimento alle raccomandazioni</p> <p><b>Tolleranza errata</b> - Scegliere un maschio con una classe di tolleranza inferiore</p> 	<p><b>Filettatura sottodimensionata</b></p> <p><b>Maschio usurato</b> - Sostituire il maschio</p> <p><b>Il preforo della maschiatura è troppo piccolo</b> - Verificare le raccomandazioni per la foratura</p> <p><b>Il materiale si richiude dopo la maschiatura</b> - Aumentare il diametro della punta</p> <p><b>Tolleranza del maschio errata</b> - Scegliere un maschio con una classe di tolleranza superiore</p> 
<p><b>Scheggiature</b></p> <p><b>Tipologia di maschio non corretta per l'applicazione</b> - Verificare la scelta dell'utensile</p> <p><b>Lubrificante errato o assente</b> - Utilizzare l'emulsione o l'olio appropriato</p> <p><b>Il maschio raggiunge il fondo del foro</b> - Aumentare la profondità di foratura o ridurre la profondità di filettatura</p> <p><b>Truciolo non evacuato</b> - Verificare la scelta dell'utensile</p> <p><b>Incrudimento superficiale della parete forata</b> - Verificare le raccomandazioni per la foratura</p> 	<p><b>Rottura</b></p> <p><b>Coppia troppo elevata</b> - Utilizzare un attacco per maschiatura con limitazione della coppia</p> <p><b>Maschio usurato</b> - Sostituire il maschio</p> <p><b>Lubrificante errato o assente</b> - Utilizzare l'emulsione o l'olio appropriato</p> <p><b>Il maschio raggiunge il fondo del foro</b> - Aumentare la profondità di foratura o ridurre la profondità di filettatura</p> <p><b>Velocità di taglio errata</b> - Fare riferimento alle raccomandazioni</p> <p><b>Truciolo ("Birdnest") avvolto sul maschio</b> - Verificare la scelta dell'utensile</p> <p><b>Il preforo della maschiatura è troppo piccolo</b> - Verificare le raccomandazioni per la foratura</p> 
<p><b>Usura rapida</b></p> <p><b>Tipologia di maschio non corretta per l'applicazione</b> - Verificare la scelta del maschio</p> <p><b>Lubrorefrigerante errato o mancante</b> - Utilizzare l'emulsione o l'olio appropriato</p> <p><b>Velocità di taglio troppo elevata</b> - Riferirsi alle raccomandazioni</p> <p><b>Incrudimento superficiale della parete forata</b> - Verificare i consigli per la foratura - Punta usurata</p> <p><b>Il preforo della maschiatura è troppo piccolo</b> - Verificare i consigli per la foratura</p> 	<p><b>Formazione del tagliente di riporto</b></p> <p><b>Lubrorefrigerante errato o mancante</b> - Utilizzare l'emulsione o l'olio appropriato</p> <p><b>Maschio usurato</b> - Sostituire il maschio</p> <p><b>Velocità di taglio errata</b> - Fare riferimento alle raccomandazioni</p> <p><b>Tipologia di maschio non corretta per l'applicazione</b> - Verificare la scelta del maschio</p> 

Filettatura per tornitura

MDT









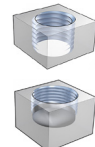
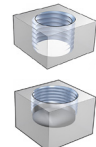






Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

Scelta dei maschi T32

Tipo di Maschio	T32-SNC-micro	T32-SNC	T32-PNB-micro	T32-PNB	T32-PNB	T32-R40NC-micro	T32-R40NC	T32-R40NC	
	TDZ < M3 		TDZ < M3 			TDZ < M3 			
Tipo di foro									
Chamfer form	C	C	B	B	B	C	C	C	
Refrigerante	Esterna	Esterna	Esterna	Esterna	Esterna	Esterna	Esterna	Esterna	
Substrato:	HSS-PM	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	HSS-PM	HSSE	HSSE	
ULDR	1,5	1,5	3	3	3	2,5	2,5	2,5	
FHA	-	-	-	-	-	40°	40°	40°	
Pag.	M	268, 268	269, 270, 271	276, 276	277, 278, 279	280, 280	290, 290	291, 292	293, 293
	M 6G				281, 281			294, 294	
	M LH		272, 272		282, 282			295, 295	
	MF		273, 274		283, 284			296, 297	
	UNC				285, 286			298, 299	
	UNF				287, 288			300, 301	
	G		275		289			302	
	EG M								
	EG UNC								
EG UNF									

Per i parametri di taglio vedere la pagina successiva

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

Parametri di taglio T32

SMG	v <sub>c</sub>					
	T32-SNC-micro	T32-SNC	T32-PNB-micro	T32-PNB	T32-R40NC-micro	T32-R40NC
P1	20	20	20	20	20	20
	65	65	65	65	65	65
P2	20	20	20	20	20	20
	65	65	65	65	65	65
P3	17	17	17	17	17	17
	55	55	55	55	55	55
P4	15	15	15	15	15	15
	49	49	49	49	49	49
P5	14	14	14	14	14	14
	46	46	46	46	46	46
P6	16	16	16	16	16	16
	50	50	50	50	50	50
P7	15	15	15	15	15	15
	49	49	49	49	49	49
P8	14	14	14	14	14	14
	46	46	46	46	46	46
P11	15	15	15	15	15	15
	49	49	49	49	49	49
P12	8,7	8,7	8,7	8,7	8,7	8,7
	29	29	29	29	29	29
M1	12	12	12	12	12	12
	39	39	39	39	39	39
M2	10	10	10	10	10	10
	33	33	33	33	33	33
M3	7,6	7,6	7,6	7,6	7,6	7,6
	25	25	25	25	25	25
M4	5,7	5,7	5,7	5,7	5,7	5,7
	19	19	19	19	19	19
M5	4,8	4,8	4,8	4,8	4,8	4,8
	16	16	16	16	16	16
K1	17	17	17	17	—	—
	55	55	55	55	—	—
K2	15	15	15	15	—	—
	49	49	49	49	—	—
K3	13	13	13	13	13	13
	43	43	43	43	43	43
K4	12	12	12	12	12	12
	39	39	39	39	39	39
K5	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—
K6	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—
K7	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—
N1	23	23	23	23	23	23
	75	75	75	75	75	75
N2	15	15	15	15	15	15
	49	49	49	49	49	49
N3	10	10	10	10	10	10
	33	33	33	33	33	33
N11	13	13	13	13	13	13
	43	43	43	43	43	43
S1	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—
S2	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—
S3	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—
S11	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—
S12	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—
S13	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—

SMG = Gruppo materiale Seco  
v<sub>c</sub> = m/min (sf/min)

Le velocità di taglio (v<sub>c</sub>) nella tabella sono valori di partenza.

Per maggiori informazioni consultare Mypages o Seco Suggest su [secotools.com](http://secotools.com)

Filettatura per tornitura

MDT

















Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

**Scelta dei maschi T34**

Tipo di Maschio	T34-PHB-micro	T34-PHB	T34B-PHB	T34-R45HC-micro	T34-R45HC	T34A-R45HC	T34-R45HE	T34A-R45HE	
	TDZ < M3			TDZ < M3					
									
Tipo di foro									
Chamfer form	B	B	B	C	C	C	E	E	
Refrigerante	Esterna	Esterna	Interna	Esterna	Esterna	Interna	Esterna	Interna	
Substrato:	HSS-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSS-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	
ULDR	3	3	3	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	
FHA	-	-	-	45°	45°	45°	45°	45°	
Pag.	M	303, 303	304, 305	306, 306	316, 316	317, 318	320, 320	319, 319	
	M 6G								
	M LH								
	MF		307, 308	309, 309		321, 322	324, 324	323, 323	325
	UNC		310, 310			326, 326			
	UNF		311, 311			327, 327			
	G		312			328			
	EG M		313, 313					329, 329	
	EG UNC		314, 314					330, 330	
	EG UNF		315, 315					331, 331	

Per i parametri di taglio vedere la pagina successiva

Parametri di taglio T34

SMG	v <sub>c</sub>							
	T34-PHB-micro	T34-PHB	T34B-PHB	T34-R45HC-micro	T34-R45HC	T34A-R45HC	T34-R45HE	T34A-R45HE
P1	28	28	43	28	28	43	28	43
	90	90	140	90	90	140	90	140
P2	28	28	41	28	28	41	28	41
	90	90	135	90	90	135	90	135
P3	24	24	36	24	24	36	24	36
	80	80	120	80	80	120	80	120
P4	21	21	31	21	21	31	21	31
	70	70	100	70	70	100	70	100
P5	20	20	30	20	20	30	20	30
	65	65	100	65	65	100	65	100
P6	22	22	34	22	22	34	22	34
	70	70	110	70	70	110	70	110
P7	21	21	32	21	21	32	21	32
	70	70	105	70	70	105	70	105
P8	20	20	30	20	20	30	20	30
	65	65	100	65	65	100	65	100
P11	21	21	31	21	21	31	21	31
	70	70	100	70	70	100	70	100
P12	12	12	18	12	12	18	12	18
	39	39	60	39	39	60	39	60
M1	15	15	21	15	15	21	15	21
	49	49	70	49	49	70	49	70
M2	12	12	17	12	12	17	12	17
	39	39	55	39	39	55	39	55
M3	9,1	9,1	13	9,1	9,1	13	9,1	13
	30	30	43	30	30	43	30	43
M4	6,9	6,9	9,7	6,9	6,9	9,7	6,9	9,7
	23	23	32	23	23	32	23	32
M5	5,7	5,7	8,1	5,7	5,7	8,1	5,7	8,1
	19	19	27	19	19	27	19	27
K1	24	24	36	24	24	36	24	36
	80	80	120	80	80	120	80	120
K2	21	21	31	21	21	31	21	31
	70	70	100	70	70	100	70	100
K3	18	18	26	18	18	26	18	26
	60	60	85	60	60	85	60	85
K4	17	17	25	17	17	25	17	25
	55	55	80	55	55	80	55	80
K5	—	—	15	—	—	15	—	—
	15	33	49	15	33	49	15	49
K6	15	15	22	15	15	22	15	22
	49	49	70	49	49	70	49	70
K7	13	13	19	13	13	19	13	19
	43	43	60	43	43	60	43	60
N1	26	26	39	26	26	39	26	39
	85	85	130	85	85	130	85	130
N2	17	17	25	17	17	25	17	25
	55	55	80	55	55	80	55	80
N3	11	11	17	11	11	17	11	17
	36	36	55	36	36	55	36	55
N11	15	15	22	15	15	22	15	22
	49	49	70	49	49	70	49	70
S1	—	4,0	4,0	—	4,0	4,0	4,0	4,0
	—	13	13	—	13	13	13	13
S2	—	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—	—
S3	—	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—	—
S11	—	4,0	4,0	—	4,0	4,0	4,0	4,0
	—	13	13	—	13	13	13	13
S12	—	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—	—
S13	—	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—	—

SMG = Gruppo materiale Seco  
v<sub>c</sub> = m/min (sf/min)

Le velocità di taglio (v<sub>c</sub>) nella tabella sono valori di partenza.

Per maggiori informazioni consultare Mypages o Seco Suggest su [secotools.com](http://secotools.com)

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## Scelta dei maschi T35-H

Tipo di Maschio	T35-SSC-H	T35-PSB-H	T35-R15SC-H	T35A-R15SC-H	
					
Tipo di foro					
Chamfer form	C	B	C	C	
Refrigerante	Esterna	Esterna	Esterna	Interna	
Substrato:	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	
ULDR	1,5xD	2,5xD	1,5xD	1,5xD	
FHA	-	-	15°	15°	
Pag.	M	332	333	335	
	M 6G				
	M LH				
	MF			336	337
	UNC				
	UNF				
	G				
	EG M				
	EG UNC				
EG UNF					

Per i parametri di taglio vedere la pagina successiva

Parametri di taglio T35-H

SMG	v <sub>c</sub>			
	T35-SSC-H	T35-PSB-H	T35-R15SC-H	T35A-R15SC-H
P4	10	10	10	10
	33	33	33	33
P5	10	10	10	10
	33	33	33	33
P6	11	11	11	11
	36	36	36	36
P7	11	11	11	11
	36	36	36	36
P8	10	10	10	10
	33	33	33	33
M4	7,0	7,0	7,0	7,0
	23	23	23	23
M5	4,0	4,0	4,0	4,0
	13	13	13	13
K1	15	15	15	15
	49	49	49	49
K3	11	11	11	11
	36	36	36	36
K4	15	15	15	15
	49	49	49	49
K5	3,0	5,0	5,0	5,0
	9,8	16	16	16
N1	31	31	31	31
	100	100	100	100
N2	20	20	20	20
	65	65	65	65
N3	13	13	13	13
	43	43	43	43
H5	7,0	15	7,0	7,0
	23	49	23	23
H8	7,0	15	7,0	7,0
	23	49	23	23







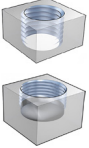
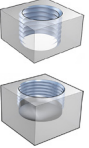
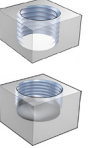
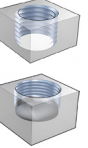
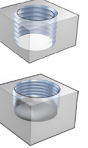

SMG = Gruppo materiale Seco  
v<sub>c</sub> = m/min (sf/min)

Le velocità di taglio (v<sub>c</sub>) nella tabella sono valori di partenza.

Per maggiori informazioni consultare Mypages o Seco Suggest su [secotools.com](http://secotools.com)



**Scelta dei maschi T33**

Tipo di Maschio	T33-FNC	T33-FSNC	T33-FSCC	T33-FSCE	T33B-FSCE/FSCC	T33A-FSCE	
							
Tipo di foro							
Chamfer form	C	C	C	E	E/C	E	
Refrigerante	Esterna	Esterna	Esterna	Esterna	Interna	Interna	
Substrato:	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	
ULDR	3	3	3	3	3	3	
Pag.	M	338, 338	339, 339	345	345	346, 347	346
	M 6G		340, 340				
	M LH						
	MF		341, 341	348, 349		349	
	UNC		342, 342				
	UNF		343, 343				
	G		344				
	EG M						
	EG UNC						
EG UNF							

Per i parametri di taglio vedere la pagina successiva

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

Parametri di taglio T33

SMG	v <sub>c</sub>					
	T33-FNC	T33-FSNC	T33-FSCC	T33-FSCE	T33A-FSCE	T33B-FSCE/FSCC
P1	21	21	21	21	28	28
P2	70	70	70	70	90	90
P3	21	21	21	21	28	28
P4	70	70	70	70	90	90
P5	18	18	18	18	24	24
P6	60	60	60	60	80	80
P7	16	16	16	16	21	21
P8	50	50	50	50	70	70
P9	15	15	15	15	20	20
P10	49	49	49	49	65	65
P11	17	17	17	17	22	22
P12	55	55	55	55	70	70
M1	16	16	16	16	21	21
M2	50	50	50	50	70	70
M3	15	15	15	15	20	20
M4	49	49	49	49	65	65
M5	11	11	11	11	11	11
K1	36	36	36	36	36	36
K2	—	—	8,6	8,6	8,6	8,6
K3	—	—	28	28	28	28
K4	—	—	—	—	—	—
K5	—	—	—	—	—	—
K6	—	—	—	—	—	—
K7	—	—	—	—	—	—
N1	31	31	47	47	47	47
N2	100	100	155	155	155	155
N3	20	20	30	30	30	30
N11	65	65	100	100	100	100
S1	—	—	20	20	20	20
S2	—	—	65	65	65	65
S3	—	—	27	27	27	27
S11	—	—	90	90	90	90
S12	—	—	—	—	—	—
S13	—	—	—	—	—	—

SMG = Gruppo materiale Seco  
v<sub>c</sub> = m/min (sf/min)

Le velocità di taglio (v<sub>c</sub>) nella tabella sono valori di partenza.

Per maggiori informazioni consultare Mypages o Seco Suggest su [secotools.com](http://secotools.com)

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

**Scelta dei maschi MTH-P001 (-A) – MTH-P011**

Tipo utensile	MTH-P001 30-48 HRC	MTH-P001-A 30-48 HRC	MTH-P002 30-48 HRC	MTH-P002-A 30-48 HRC	MTH-P003	MTH-P003-A	MTH-P004	MTH-P004-A	MTH-P011
Tipo di filetto	M	M	M	M	M	M	M	M	MF
TCTR	6H	6H	6H	6H	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX
ULDR	1.5	1.5	1.5	1.5	3	3	3	3	3
THCHT	C	C	C	C	C	C	C	C	C
BSG	SECO-DIN	SECO-DIN	DIN376	DIN376	DIN371	DIN371	DIN376	DIN376	DIN374
Dimensione filetto	M3 - M10	M4 - M10	M12 - M20	M12 - M20	M1.6 - M10	M4 - M10	M5 - M30	M12 - M30	MF 4X0.5 - MF 30X2.0
FHA	15°	15°	15°	15°	48°	48°	48°	48°	48°
									
Refrigerante	No	Si	No	Si	No	Si	No	Si	No
Pag.	367	367	368	368	369	370	371	372	373, 374

Per i parametri di taglio vedere la pagina successiva

Parametri di taglio MTH-P001 (-A) – P011

SMG	v <sub>c</sub>								
	MTH- P001	MTH- P001-A	MTH- P002	MTH- P002-A	MTH- P003	MTH- P003-A	MTH- P004	MTH- P004-A	MTH- P011
P1	—	—	—	—	55	55	55	55	55
P2	—	—	—	—	180	180	180	180	180
P3	—	—	—	—	55	55	55	55	55
P4	—	—	—	—	180	180	180	180	180
P5	—	—	—	—	45	45	45	45	45
P6	—	—	—	—	150	150	150	150	150
P7	—	—	—	—	40	40	40	40	40
P8	—	—	—	—	130	130	130	130	130
P11	—	—	—	—	38	38	38	38	38
P12	—	—	—	—	125	125	125	125	125
M1	—	—	—	—	43	43	43	43	43
M2	—	—	—	—	140	140	140	140	140
M3	—	—	—	—	40	40	40	40	40
M4	—	—	—	—	130	130	130	130	130
M5	—	—	—	—	38	38	38	38	38
K1	—	—	—	—	125	125	125	125	125
K2	—	—	—	—	39	39	39	39	39
K3	—	—	—	—	130	130	130	130	130
K4	—	—	—	—	23	23	23	23	23
K5	—	—	—	—	75	75	75	75	75
K6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
N1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
N2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
N3	—	—	—	—	—	—	—	—	—
N11	—	—	—	—	—	—	—	—	—
H5	17	17	17	17	—	—	—	—	—
H8	55	55	55	55	—	—	—	—	—
	17	17	17	17	—	—	—	—	—
	55	55	55	55	—	—	—	—	—

SMG = Gruppo materiale, v<sub>c</sub> = m/min (sf/min)

Le velocità di taglio (v<sub>c</sub>) presenti nella tabella sono valori indicativi calcolati per lavorazioni 2xD, eccetto per V048, V050 mentre per i prodotti di seguito MTH-S (001, 002, 003, 004, 011, 012, 031, 032, 041, 042 e 044) 1,5xD. Lavorando a 1,5xD aumentare la velocità del 20% e a 2,5xD ridurre la velocità del 20%. A 3xD ridurre del 30%. In funzione della macchina, del materiale e dell'impostazione del sistema, è consigliabile ottimizzare i parametri di taglio. Intervalli consigliati da utilizzare per ciascuna tipologia di maschio: K001-K002: +25% / -25%, V015-V016: +15% / -15%, V001-V045: +15% / -15%, V048-V050: +35% / -35%, V053-V063: +15% / -15%

Filettatura per tornitura

MDT








Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

**Scelta dei maschi MTP-P001 – MTP-P011**

Tipo utensile	MTP-P001 30-48 HRC	MTP-P002 30-48 HRC	MTP-P003	MTP-P003-A	MTP-P004	MTP-P004-A	MTP-P011
Tipo di filetto	M	M	M	M	M	M	MF
TCTR	6H	6H	5HX/6HX	6HX	6HX	6HX	6HX
ULDR	2.5	2.5	3	3	3	3	3
THCHT	B	B	B	B	B	B	B
BSG	SECO-DIN	DIN376	DIN371	DIN371	DIN376	DIN376	DIN374
Dimensione filetto	M3 - M10	M12 - M20	M1 - M10	M4 - M10	M4 - M30	M12 - M30	MF 4X0.5 - MF 30X2.0
							
Refrigerante	No	No	No	Si	No	Si	No
Pag.	350	350	351	352	353	354	355, 356

Per i parametri di taglio vedere la pagina successiva

Parametri di taglio MTP-P001 – P011

SMG	v <sub>c</sub>						
	MTP- P001	MTP- P002	MTP- P003	MTP- P003-A	MTP- P004	MTP- P004-A	MTP- P011
P1	—	—	60	60	60	60	60
P2	—	—	195	195	195	195	195
P3	—	—	60	60	60	60	60
P4	—	—	195	195	195	195	195
P5	—	—	50	50	50	50	50
P6	—	—	165	165	165	165	165
P7	—	—	45	45	45	45	45
P8	—	—	150	150	150	150	150
P11	—	—	43	43	43	43	43
P12	—	—	140	140	140	140	140
M1	—	—	48	48	48	48	48
M2	—	—	155	155	155	155	155
M3	—	—	46	46	46	46	46
M4	—	—	150	150	150	150	150
M5	—	—	43	43	43	43	43
K1	—	—	140	140	140	140	140
K2	—	—	44	44	44	44	44
K3	—	—	145	145	145	145	145
K4	—	—	26	26	26	26	26
K5	—	—	85	85	85	85	85
K6	—	—	—	—	—	—	—
K7	—	—	—	—	—	—	—
N1	—	—	—	—	—	—	—
N2	—	—	—	—	—	—	—
N3	—	—	—	—	—	—	—
N11	—	—	—	—	—	—	—
H5	17	17	—	—	—	—	—
H8	55	55	—	—	—	—	—
	17	17	—	—	—	—	—
	55	55	—	—	—	—	—

SMG = Gruppo materiale, v<sub>c</sub> = m/min (sf/min)

Le velocità di taglio (v<sub>c</sub>) presenti nella tabella sono valori indicativi calcolati per lavorazioni 2xD, eccetto per V048, V050 mentre per i prodotti di seguito MTH-S (001, 002, 003, 004, 011, 012, 031, 032, 041, 042 e 044) 1,5xD. Lavorando a 1,5xD aumentare la velocità del 20% e a 2,5xD ridurre la velocità del 20%. A 3xD ridurre del 30%. In funzione della macchina, del materiale e dell'impostazione del sistema, è consigliabile ottimizzare i parametri di taglio. Intervalli consigliati da utilizzare per ciascuna tipologia di maschio: K001-K002: +25% / -25%, V015-V016: +15% / -15%, V001-V045: +15% / -15%, V048-V050: +35% / -35%, V053-V063: +15% / -15%

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

**Scelta dei maschi MTH-M003 (-A) – MTP-M004 (-A)**

Tipo utensile	MTH-M003	MTH-M003-A	MTH-M004	MTH-M004-A	MTP-M003-A	MTP-M004	MTP-M004-A
Tipo di filetto	M	M	M	M	M	M	M
TCTR	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H
ULDR	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5
THCHT	C	C	C	C	B	B	B
BSG	DIN371	DIN371	DIN376	DIN376	DIN371	DIN376	DIN376
Dimensione filetto	M1.6 - M10	M4 - M10	M12 - M20	M12 - M20	M4 - M10	M12 - M20	M12 - M24
FHA	48°	48°	48°	48°	-	-	-
							
Refrigerante	No	Sì	No	Sì	Sì	No	Sì
Pag.	375	376	377	377	357	358	358

Per i parametri di taglio vedere la pagina successiva

Parametri di taglio MTH-M003 (-A) – M004 (-A)

SMG	v <sub>c</sub>						
	MTH- M003	MTH- M003-A	MTH- M004	MTH- M004-A	MTP- M003-A	MTP- M004	MTP- M004-A
P1	—	—	—	—	—	—	—
P2	—	—	—	—	—	—	—
P3	—	—	—	—	—	—	—
P4	—	—	—	—	—	—	—
P5	—	—	—	—	—	—	—
P6	—	—	—	—	—	—	—
P7	—	—	—	—	—	—	—
P8	—	—	—	—	—	—	—
P11	—	—	—	—	—	—	—
P12	—	—	—	—	—	—	—
M1	12	12	12	12	12	12	12
M2	39 10	39 10	39 10	39 10	39 10	39 10	39 10
M3	33 8	33 8	33 8	33 8	33 8	33 8	33 8
M4	26 6	26 6	26 6	26 6	26 6	26 6	26 6
M5	20 5	20 5	20 5	20 5	20 5	20 5	20 5
K1	16	16	16	16	16	16	16
K2	—	—	—	—	—	—	—
K3	—	—	—	—	—	—	—
K4	—	—	—	—	—	—	—
K5	—	—	—	—	—	—	—
K6	—	—	—	—	—	—	—
K7	—	—	—	—	—	—	—
N1	—	—	—	—	—	—	—
N2	—	—	—	—	—	—	—
N3	—	—	—	—	—	—	—
N11	—	—	—	—	—	—	—
H5	—	—	—	—	—	—	—
H8	—	—	—	—	—	—	—

SMG = Gruppo materiale, v<sub>c</sub> = m/min (sf/min)

Le velocità di taglio (v<sub>c</sub>) presenti nella tabella sono valori indicativi calcolati per lavorazioni 2xD, eccetto per V048, V050 mentre per i prodotti di seguito MTH-S (001, 002, 003, 004, 011, 012, 031, 032, 041, 042 e 044) 1,5xD. Lavorando a 1,5xD aumentare la velocità del 20% e a 2,5xD ridurre la velocità del 20%. A 3xD ridurre del 30%. In funzione della macchina, del materiale e dell'impostazione del sistema, è consigliabile ottimizzare i parametri di taglio. Intervalli consigliati da utilizzare per ciascuna tipologia di maschio: K001-K002: +25% / -25%, V015-V016: +15% / -15%, V001-V045: +15% / -15%, V048-V050: +35% / -35%, V053-V063: +15% / -15%

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™




Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato



**Scelta dei maschi MTH-N001 – MTP-N002 (-A)**

Tipo utensile	MTH-N001	MTH-N002	MTP-N001	MTP-N001-A	MTP-N002	MTP-N002-A
Tipo di filetto	M	M	M	M	M	M
TCTR	6H	6H	6H	6H	6H	6H
ULDR	1.5	1.5	3	3	3	3
THCHT	C	C	B	B	B	B
BSG	DIN371	DIN376	DIN371	DIN371	DIN376	DIN376
Dimensione filetto	M3 - M10	M12 - M16	M3 - M10	M4 - M10	M12 - M16	M12 - M16
FHA	15°	15°	-	-	-	-
						
Refrigerante	No	No	No	Si	No	Si
Pag.	378	378	359	359	360	360

Per i parametri di taglio vedere la pagina successiva

Parametri di taglio MTH-N001 – N002 (-A)

SMG	v <sub>c</sub>					
	MTH- N001	MTH- N002	MTP- N001	MTP- N001-A	MTP- N002	MTP- N002-A
P1	—	—	—	—	—	—
P2	—	—	—	—	—	—
P3	—	—	—	—	—	—
P4	—	—	—	—	—	—
P5	—	—	—	—	—	—
P6	—	—	—	—	—	—
P7	—	—	—	—	—	—
P8	—	—	—	—	—	—
P11	—	—	—	—	—	—
P12	—	—	—	—	—	—
M1	—	—	—	—	—	—
M2	—	—	—	—	—	—
M3	—	—	—	—	—	—
M4	—	—	—	—	—	—
M5	—	—	—	—	—	—
K1	—	—	—	—	—	—
K2	—	—	—	—	—	—
K3	—	—	—	—	—	—
K4	—	—	—	—	—	—
K5	—	—	—	—	—	—
K6	—	—	—	—	—	—
K7	—	—	—	—	—	—
N1	55	55	55	55	55	55
N2	180 35	180 35	180 35	180 35	180 35	180 35
N3	115 23	115 23	115 23	115 23	115 23	115 23
N11	75 31	75 31	75 31	75 31	75 31	75 31
H5	100	100	100	100	100	100
H8	—	—	—	—	—	—

SMG = Gruppo materiale, v<sub>c</sub> = m/min (sf/min)

Le velocità di taglio (v<sub>c</sub>) presenti nella tabella sono valori indicativi calcolati per lavorazioni 2xD, eccetto per V048, V050 mentre per i prodotti di seguito MTH-S (001, 002, 003, 004, 011, 012, 031, 032, 041, 042 e 044) 1,5xD. Lavorando a 1,5xD aumentare la velocità del 20% e a 2,5xD ridurre la velocità del 20%. A 3xD ridurre del 30%. In funzione della macchina, del materiale e dell'impostazione del sistema, è consigliabile ottimizzare i parametri di taglio. Intervalli consigliati da utilizzare per ciascuna tipologia di maschio: K001-K002: +25% / -25%, V015-V016: +15% / -15%, V001-V045: +15% / -15%, V048-V050: +35% / -35%, V053-V063: +15% / -15%

Filettatura per tornitura

MDT









Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## Scelta dei maschi MTH-S001 – MTH-S032

Tipo utensile	MTH-S001	MTH-S002	MTH-S003	MTH-S004	MTH-S011	MTH-S012	MTH-S031	MTH-S032
Tipo di filetto	M	M	M	M	MF	MJ	UNC	UNJC
TCTR	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	4H	2B	3B
ULDR	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5
THCHT	C	C	C	C	C	C	C	C
BSG	DIN371	DIN371	DIN371	DIN371	DIN371	DIN371	DIN2184-1	DIN2184-1
Dimensione filetto	M3-M10	M12-M16	M3-M10	M12-M16	MF8X1-MF12X1,5	MJ3-MJ6	UNC2-56-UNC3/8-16	UNJC4-40-UNJC3/8-16
FHA	10°	10°	10°	10°	10°	10°	25°	10°
								
Refrigerante	No	No	No	No	No	No	No	No
Pag.	379	379	380	380	381	382	383	384

Per i parametri di taglio vedere la pagina successiva

Parametri di taglio MTH-S001 – S032

SMG	v <sub>c</sub>							
	MTH-S001	MTH-S002	MTH-S003	MTH-S004	MTH-S011	MTH-S012	MTH-S031	MTH-S032
P1	—	—	—	—	—	—	—	—
P2	—	—	—	—	—	—	—	—
P3	—	—	—	—	—	—	—	—
P4	—	—	—	—	—	—	—	—
P5	—	—	—	—	—	—	—	—
P6	3	3	7	7	3	3	3	3
P7	10 3	10 3	23 7	23 7	10 3	10 3	10 3	10 3
P8	10	10	23	23	10	10	10	10
P11	3	3	6	6	3	3	3	3
P12	10 2	10 2	20 4	20 4	10 2	10 2	10 2	10 2
M1	7	7	13	13	7	7	7	7
M2	—	—	—	—	—	—	—	—
M3	—	—	—	—	—	—	—	—
M4	—	—	—	—	—	—	2	—
M5	—	—	—	—	—	—	7	—
K1	—	—	—	—	—	—	2	—
K2	—	—	—	—	—	—	7	—
K3	—	—	—	—	—	—	—	—
K4	—	—	—	—	—	—	—	—
K5	—	—	—	—	—	—	—	—
K6	—	—	—	—	—	—	—	—
K7	—	—	—	—	—	—	—	—
N1	—	—	—	—	—	—	—	—
N2	—	—	—	—	—	—	—	—
N3	16	16	25	25	16	16	—	16
N11	50	50	80	80	50	50	—	50
S1	2	2	4	4	2	2	2	2
S2	7	7	13	13	7	7	7	7
S3	2	2	3	3	2	2	2	2
S11	7	7	10	10	7	7	7	7
S12	2	2	3	3	2	2	2	2
S13	7	7	10	10	7	7	7	7
H5	—	—	—	—	—	—	—	—
H8	—	—	—	—	—	—	—	—

SMG = Seco material group, v<sub>c</sub> = m/min (sf/min)

Le velocità di taglio (v<sub>c</sub>) presenti nella tabella sono valori indicativi calcolati per lavorazioni 2xD, eccetto per V048, V050 mentre per i prodotti di seguito MTH-S (001, 002, 003, 004, 011, 012, 031, 032, 041, 042 e 044) 1,5xD. Lavorando a 1,5xD aumentare la velocità del 20% e a 2,5xD ridurre la velocità del 20%. A 3xD ridurre del 30%. In funzione della macchina, del materiale e dell'impostazione del sistema, è consigliabile ottimizzare i parametri di taglio.

Intervalli consigliati da utilizzare per ciascuna tipologia di maschio: K001-K002: +25% / -25%, V015-V016: +15% / -15%, V001-V045: +15% / -15%, V048-V050: +35% / -35%, V053-V063: +15% / -15%

Filettatura per tornitura

MDT










Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

**Scelta dei maschi MTH-S041 – MTH-S142**

Tipo utensile	MTH-S041	MTH-S042	MTH-S043	MTH-S044	MTH-S101	MTH-S102	MTH-S111	MTH-S112	MTH-S142
Tipo di filetto	UNF	UNJF	EGUNF	EGUNF	M	M	MF	MJ	UNJF
TCTR	3B	3B	3B	3B	6HX	6HX	6HX	4H	3B
ULDR	1.5	1.5	2.0	1.5	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0
THCHT	C	C	C	C	C	C	C	C	C
BSG	DIN2184-1	DIN2184-1	DIN2184-1	DIN2184-1	DIN371	DIN376	DIN376	DIN371	DIN2184-1
Dimensione filetto	UNF6-40- UNF3/8-24	UNJF6-40- UNJF3/8-24	EGUNF6-40- EGUNF3/8-24	EGUNF6-40- EGUNF3/8-24	M2-M10	M12-M20	MF6X0,75- MF14X1,5	MJ3-MJ10	UNJF10-32- UNJF3/8-24
FHA	25°	10°	15°	10°	15°	15°	15°	15°	15°
									
Refrigerante	No	No	No	No	No	No	No	No	No
Pag.	385	386	387	387	388	388	389	390	391

Per i parametri di taglio vedere la pagina successiva

Parametri di taglio MTH-S041 – S142

SMG	v <sub>c</sub>								
	MTH-S041	MTH-S042	MTH-S043	MTH-S044	MTH-S101	MTH-S102	MTH-S111	MTH-S112	MTH-S142
P1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
P2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
P3	—	—	—	—	—	—	—	—	—
P4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
P5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
P6	3	3	7	3	7	7	7	7	7
P7	10/3	10/3	23/7	10/3	23/7	23/7	23/7	23/7	23/7
P8	10	10	23	10	23	23	23	23	23
P11	3	3	6	3	6	6	6	6	6
P12	10/2	10/2	20/4	10/2	20/4	20/4	20/4	20/4	20/4
M1	7	7	13	7	13	13	13	13	13
M2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
M3	—	—	—	—	—	—	—	—	—
M4	2	—	6	—	6	6	6	6	6
M5	7	—	20/5	—	20/5	20/5	20/5	20/5	20/5
M6	2	—	5	—	5	5	5	5	5
M7	7	—	16	—	16	16	16	16	16
K1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K3	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
N1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
N2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
N3	—	16	25	16	25	25	25	25	25
N11	—	50	80	50	80	80	80	80	80
S1	2	2	—	2	—	—	—	—	—
S2	7	7	—	7	—	—	—	—	—
S3	2	2	—	2	—	—	—	—	—
S11	7	7	5	7	5	5	5	5	5
S12	—	—	16/4	—	16/4	16/4	16/4	16/4	16/4
S13	—	—	13/3	—	13/3	13/3	13/3	13/3	13/3
H5	—	—	10	—	10	10	10	10	10
H8	—	—	—	—	—	—	—	—	—

SMG = Seco material group, v<sub>c</sub> = m/min (sf/min)

Le velocità di taglio (v<sub>c</sub>) presenti nella tabella sono valori indicativi calcolati per lavorazioni 2xD, eccetto per V048, V050 mentre per i prodotti di seguito MTH-S (001, 002, 003, 004, 011, 012, 031, 032, 041, 042 e 044) 1,5xD. Lavorando a 1,5xD aumentare la velocità del 20% e a 2,5xD ridurre la velocità del 20%. A 3xD ridurre del 30%. In funzione della macchina, del materiale e dell'impostazione del sistema, è consigliabile ottimizzare i parametri di taglio.

Intervalli consigliati da utilizzare per ciascuna tipologia di maschio: K001-K002: +25% / -25%, V015-V016: +15% / -15%, V001-V045: +15% / -15%, V048-V050: +35% / -35%, V053-V063: +15% / -15%

Filettatura per tornitura

MDT








Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

**Scelta dei maschi MTP-S001 – MTP-S043**

Tipo utensile	MTP-S001	MTP-S002	MTP-S011	MTP-S012	MTP-S013	MTP-S042	MTP-S043
<b>Tipo di filetto</b>	M	M	MF	MJ	EGM	UNFJ	EGUNF
<b>TCTR</b>	6HX	6HX	6HX	4H	4H	3B	3B
<b>ULDR</b>	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0
<b>THCHT</b>	B	B	B	B	B	B	B
<b>BSG</b>	DIN371	DIN376	DIN371	DIN371	DIN40435	DIN2184-1	DIN2184-1
<b>Dimensione filetto</b>	M2-M10	M12-M20	MF6X0,75-MF14X1,5	MJ4-MJ8	EGM4-EGM8	UNJF10-32- UNJF3/8-24	EGUNF10-32- EGUNF3/8-24
<b>FHA</b>	-	-	-	-	-	-	-
							
<b>Refrigerante</b>	No	No	No	No	No	No	No
<b>Pag.</b>	361	361	362	363	364	365	366

Per i parametri di taglio vedere la pagina successiva

Parametri di taglio MTP-S001 – S043

SMG	v <sub>c</sub>						
	MTP-S001	MTP-S002	MTP-S011	MTP-S012	MTP-S013	MTP-S042	MTP-S043
P1	—	—	—	—	—	—	—
P2	—	—	—	—	—	—	—
P3	—	—	—	—	—	—	—
P4	—	—	—	—	—	—	—
P5	—	—	—	—	—	—	—
P6	—	—	—	—	—	—	—
P7	—	—	—	—	—	—	—
P8	—	—	—	—	—	—	—
P11	—	—	—	—	—	—	—
P12	—	—	—	—	—	—	—
M1	—	—	—	—	—	—	—
M2	—	—	—	—	—	—	—
M3	—	—	—	—	—	—	—
M4	6 20 5	6 20 5	6 20 5	6 20 5	2 7 2	6 20 5	2 7 2
M5	16	16	16	16	7	16	7
K1	—	—	—	—	—	—	—
K2	—	—	—	—	—	—	—
K3	—	—	—	—	—	—	—
K4	—	—	—	—	—	—	—
K5	—	—	—	—	—	—	—
K6	—	—	—	—	—	—	—
K7	—	—	—	—	—	—	—
N1	—	—	—	—	—	—	—
N2	—	—	—	—	—	—	—
N3	25 80	25 80	25 80	25 80	16 50	25 80	16 50
N11	—	—	—	—	—	—	—
S1	4 13 3	4 13 3	4 13 3	4 13 3	4 13 3	4 13 3	4 13 3
S2	10 3	10 3	10 3	10 3	10 3	10 3	10 3
S3	10 5	10 5	10 5	10 5	10 4	10 5	10 4
S11	16 4	16 4	16 4	16 4	13 3	16 4	13 3
S12	13 3	13 3	13 3	13 3	10 2	13 3	10 2
S13	10	10	10	10	7	10	7
H5	—	—	—	—	—	—	—
H8	—	—	—	—	—	—	—

SMG = Seco material group, v<sub>c</sub> = m/min (sf/min)

Le velocità di taglio (v<sub>c</sub>) presenti nella tabella sono valori indicativi calcolati per lavorazioni 2xD, eccetto per V048, V050 mentre per i prodotti di seguito MTH-S (001, 002, 003, 004, 011, 012, 031, 032, 041, 042 e 044) 1,5xD. Lavorando a 1,5xD aumentare la velocità del 20% e a 2,5xD ridurre la velocità del 20%. A 3xD ridurre del 30%. In funzione della macchina, del materiale e dell'impostazione del sistema, è consigliabile ottimizzare i parametri di taglio.

Intervalli consigliati da utilizzare per ciascuna tipologia di maschio: K001-K002: +25% / -25%, V015-V016: +15% / -15%, V001-V045: +15% / -15%, V048-V050: +35% / -35%, V053-V063: +15% / -15%

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™


Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato



Scelta dei maschi MTS-K101 (-A) – MTS-K141

Tipo utensile	MTS-K101	MTS-K101-A	MTS-K002	MTS-K002-A	MTS-K102	MTS-K102-A	MTS-K111	MTS-K121	MTS-K131	MTS-K141
Tipo di filetto	M	M	M	M	M	M	MF	G	UNC	UNF
TCTR	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	NORMAL-X	2BX	2BX
ULDR	2.5	2.5	2	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5
THCHT	C	C/E	C	C/E	C	C/E	C	C	C	C
BSG	DIN371	DIN371	DIN376	DIN376	DIN376	DIN376	DIN374	DIN5156	DIN2184-1	DIN2184-1
Dimensione filetto	M3 - M10	M4 - M10	M27 - M42	M27 - M42	M8 - M24	M12 - M24	MF 10X1 - MF 20X1.5	G1/8-28 - G1-11	UNC 1/4-20 - UNC 7/8-9	UNF 1/4-28 - UNF 7/8-14
FHA	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
										
Refrigerante	No	Si	No	Si	No	Si	No	No	No	No
Pag.	396	396	397	397	398	399	400	401	402	403

Per i parametri di taglio vedere la pagina successiva

Parametri di taglio MTS-K-101 – MTS-K141

SMG	v <sub>c</sub>							
	MTS- K101	MTS- K101-A	MTS- K102	MTS- K102-A	MTS- K111	MTS- K121	MTS- K131	MTS- K141
P1	---	---	---	---	---	---	---	---
P2	---	---	---	---	---	---	---	---
P3	---	---	---	---	---	---	---	---
P4	---	---	---	---	---	---	---	---
P5	---	---	---	---	---	---	---	---
P6	---	---	---	---	---	---	---	---
P7	---	---	---	---	---	---	---	---
P8	---	---	---	---	---	---	---	---
P11	---	---	---	---	---	---	---	---
P12	---	---	---	---	---	---	---	---
M1	---	---	---	---	---	---	---	---
M2	---	---	---	---	---	---	---	---
M3	---	---	---	---	---	---	---	---
M4	---	---	---	---	---	---	---	---
M5	---	---	---	---	---	---	---	---
K1	85	85	85	85	85	85	85	85
K2	280	280	280	280	280	280	280	280
K3	75	75	75	75	75	75	75	75
K4	245	245	245	245	245	245	245	245
K5	65	65	65	65	65	65	65	65
K6	215	215	215	215	215	215	215	215
K7	60	60	60	60	60	60	60	60
K8	195	195	195	195	195	195	195	195
K9	36	36	36	36	36	36	36	36
K10	120	120	120	120	120	120	120	120
K11	55	55	55	55	55	55	55	55
K12	180	180	180	180	180	180	180	180
K13	46	46	46	46	46	46	46	46
K14	150	150	150	150	150	150	150	150
N1	---	---	---	---	---	---	---	---
N2	---	---	---	---	---	---	---	---
N3	---	---	---	---	---	---	---	---
N11	---	---	---	---	---	---	---	---
H5	---	---	---	---	---	---	---	---
H8	---	---	---	---	---	---	---	---

SMG = Gruppo materiale, v<sub>c</sub> = m/min (sf/min)

Le velocità di taglio (v<sub>c</sub>) presenti nella tabella sono valori indicativi calcolati per lavorazioni 2xD, eccetto per V048, V050 mentre per i prodotti di seguito MTH-S (001, 002, 003, 004, 011, 012, 031, 032, 041, 042 e 044) 1,5xD. Lavorando a 1,5xD aumentare la velocità del 20% e a 2,5xD ridurre la velocità del 20%. A 3xD ridurre del 30%. In funzione della macchina, del materiale e dell'impostazione del sistema, è consigliabile ottimizzare i parametri di taglio. Intervalli consigliati da utilizzare per ciascuna tipologia di maschio: K001-K002: +25% / -25%, V015-V016: +15% / -15%, V001-V045: +15% / -15%, V048-V050: +35% / -35%, V053-V063: +15% / -15%

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

**Scelta dei maschi MTH-V011 – MTH-V030 (-A)**

Tipo utensile	MTH-V015	MTH-V016
Tipo di filetto	M	M
TCTR	6H	6H
ULDR	2	2
THCHT	C	C
BSG	DIN371	DIN376
Dimensione filetto	M3 - M10	M12 - M36
FHA	15°	15°
		
Refrigerante	No	No
Pag.	392	393

Per i parametri di taglio vedere la pagina successiva

Parametri di taglio MTH-V015 – MTH-V016

SMG	MTH- V015	MTH- V016
	P1	40 130 39
P2	130 33	130 33
P3	110 29	110 29
P4	95 28	95 28
P5	90 31	90 31
P6	100 30	100 30
P7	100 28	100 28
P8	90 29	90 29
P11	95 17	95 17
P12	55 9	55 9
M1	30 7	30 7
M2	23 5	23 5
M3	16 4	16 4
M4	13 3	13 3
M5	10	10
K1	—	—
K2	—	—
K3	—	—
K4	—	—
K5	—	—
K6	—	—
K7	—	—
N1	37 120 24	37 120 24
N2	80 16	80 16
N3	50 21	50 21
N11	70	70
H5	—	—
H8	—	—

SMG = Gruppo materiale,  $v_c$  = m/min (sf/min)

Le velocità di taglio ( $v_c$ ) presenti nella tabella sono valori indicativi calcolati per lavorazioni 2xD, eccetto per V048, V050 mentre per i prodotti di seguito MTH-S (001, 002, 003, 004, 011, 012, 031, 032, 041, 042 e 044) 1,5xD. Lavorando a 1,5xD aumentare la velocità del 20% e a 2,5xD ridurre la velocità del 20%. A 3xD ridurre del 30%. In funzione della macchina, del materiale e dell'impostazione del sistema, è consigliabile ottimizzare i parametri di taglio. Intervalli consigliati da utilizzare per ciascuna tipologia di maschio: K001-K002: +25% / -25%, V015-V016: +15% / -15%, V001-V045: +15% / -15%, V048-V050: +35% / -35%, V053-V063: +15% / -15%

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

**Scelta dei maschi MTH-V048 – MTH-V050**

Tipo utensile	MTH-V048	MTH-V050
Tipo di filetto	NPT	NPTF
TCTR	NORMAL	NORMAL
ULDR	1.5	1.5
THCHT	C	C
BSG	DIN/ANSI	DIN/ANSI
Dimensione filetto	NPT 1/16-27 NPT 1-11.5	NPTF 1/16-27 NPTF 3/4-14
FHA	15°	15°
		
Refrigerante	No	No
Pag.	394	395

Per i parametri di taglio vedere la pagina successiva

Parametri di taglio MTH-V048 – V050

SMG	v <sub>c</sub>	
	MTH- V048	MTH- V050
P1	11 36	11 36
P2	11 36	11 36
P3	10 36	10 36
P4	8 33	8 33
P5	8 26	8 26
P6	9 26	9 26
P7	8 30	8 30
P8	8 26	8 26
P11	8 26	8 26
P12	5 26	5 26
M1	9 16	9 16
M2	7 30	7 30
M3	5 23	5 23
M4	4 16	4 16
M5	3 13	3 13
K1	14 10	14 10
K2	12 46	12 46
K3	10 39	10 39
K4	10 33	10 33
K5	6 33	6 33
K6	9 20	9 20
K7	8 30	8 30
N1	23 26	23 26
N2	15 75	15 75
N3	10 49	10 49
N11	13 33	13 33
H5	—	—
H8	—	—

SMG = Gruppo materiale, v<sub>c</sub> = m/min (sf/min)

Le velocità di taglio (v<sub>c</sub>) presenti nella tabella sono valori indicativi calcolati per lavorazioni 2xD, eccetto per V048, V050 mentre per i prodotti di seguito MTH-S (001, 002, 003, 004, 011, 012, 031, 032, 041, 042 e 044) 1,5xD. Lavorando a 1,5xD aumentare la velocità del 20% e a 2,5xD ridurre la velocità del 20%. A 3xD ridurre del 30%. In funzione della macchina, del materiale e dell'impostazione del sistema, è consigliabile ottimizzare i parametri di taglio. Intervalli consigliati da utilizzare per ciascuna tipologia di maschio: K001-K002: +25% / -25%, V015-V016: +15% / -15%, V001-V045: +15% / -15%, V048-V050: +35% / -35%, V053-V063: +15% / -15%

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

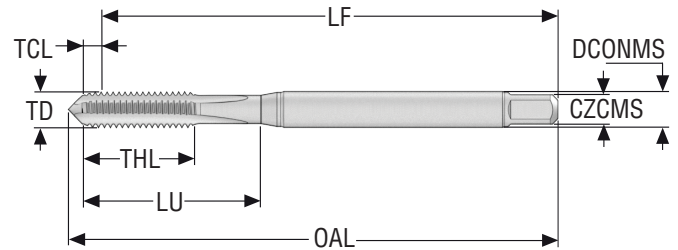
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

T32-SNC-micro

Fori ciechi e fori passanti – Filettature metriche grosse

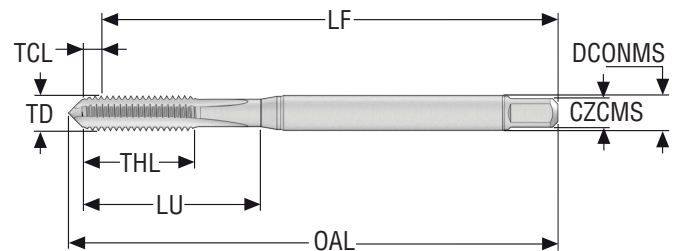


- Substrato: HSS-PM
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 4H
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 241, 242

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	
T32-SN01C03-1X0.25-41R	10139661	M1	0,25	0,68 0.027	1,0 0.039	6,0 0.236	13 0.512	39,32 1.548	40,9 1.610	2,5 0.098	2.50X2.10	0,75 0.030	2	C
T32-SN01C03-1.1X0.25-41R	10139662	M1.1	0,25	0,68 0.027	1,1 0.043	6,0 0.236	13 0.512	39,32 1.548	41,0 1.614	2,5 0.098	2.50X2.10	0,85 0.033	2	C
T32-SN01C03-1.2X0.25-41R	10139663	M1.2	0,25	0,68 0.027	1,2 0.047	6,0 0.236	13 0.512	39,32 1.548	41,1 1.618	2,5 0.098	2.50X2.10	0,95 0.037	2	C
T32-SN01C03-1.4X0.3-41R	10139664	M1.4	0,3	0,79 0.031	1,4 0.055	7,0 0.276	13 0.512	39,21 1.544	41,3 1.626	2,5 0.098	2.50X2.10	1,1 0.043	2	C

T32-SNC-micro

Fori ciechi e fori passanti – Filettature metriche grosse

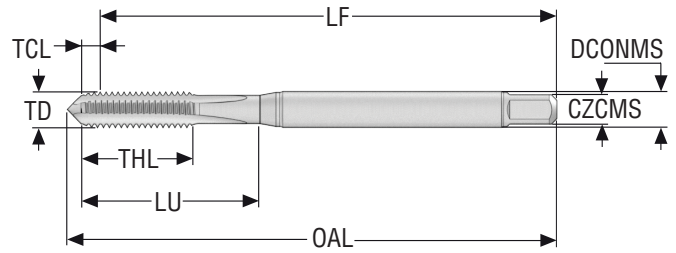


- Substrato: HSS-PM
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6H
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 241, 242

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	
T32-SN01C03-1.6X0.35-63R	10139665	M1.6	0,35	0,92 0.036	1,6 0.063	8,0 0.315	13 0.512	39,08 1.539	41,4 1.630	2,5 0.098	2.50X2.10	1,25 0.049	2	C
T32-SN01C03-1.7X0.35-63R	10139666	M1.7	0,35	0,92 0.036	1,7 0.067	8,0 0.315	13 0.512	39,08 1.539	41,5 1.634	2,5 0.098	2.50X2.10	1,35 0.053	2	C
T32-SN01C03-1.8X0.35-63R	10139667	M1.8	0,35	0,92 0.036	1,8 0.071	8,0 0.315	13 0.512	39,08 1.539	41,6 1.638	2,5 0.098	2.50X2.10	1,45 0.057	2	C
T32-SN01C03-2X0.4-63R	10139668	M2	0,4	1,13 0.044	2,0 0.079	10,0 0.394	13 0.512	43,87 1.727	46,3 1.823	2,8 0.110	2.80X2.10	1,6 0.063	2	C
T32-SN01C03-2.2X0.45-63R	10139669	M2.2	0,45	1,24 0.049	2,2 0.087	10,0 0.394	13 0.512	43,76 1.723	46,3 1.823	2,8 0.110	2.80X2.10	1,75 0.069	2	C
T32-SN01C03-2.3X0.4-63R	10139670	M2.3	0,4	1,13 0.044	2,3 0.091	10,0 0.394	13 0.512	43,87 1.727	46,3 1.823	2,8 0.110	2.80X2.10	1,9 0.075	2	C
T32-SN01C03-2.5X0.45-63R	10139672	M2.5	0,45	1,24 0.049	2,5 0.098	9,0 0.354	14 0.551	48,76 1.920	51,7 2.035	2,8 0.110	2.80X2.10	2,05 0.081	2	C
T32-SN01C03-2.6X0.45-63R	10139673	M2.6	0,45	1,24 0.049	2,6 0.102	9,0 0.354	14 0.551	48,76 1.920	51,7 2.035	2,8 0.110	2.80X2.10	2,15 0.085	2	C

## T32-SNC

Fori ciechi e fori passanti – Filettature metriche grosse



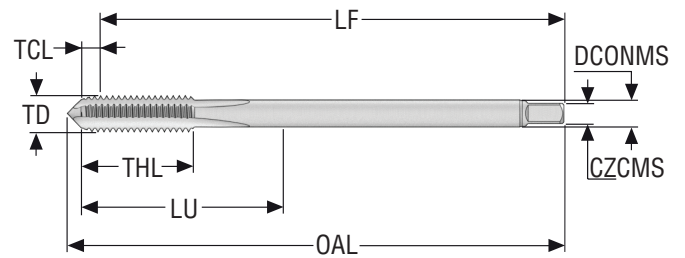
- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAIN + TiN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6H
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 241, 242

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		
T32-SN01C03-3X0.5-63R	10139674	M3	0,5	1,1 0.043	3,0 0.118	10,0 0.394	18 0.709	54,9 2.161	57,2 2.252	3,5 0.138	3.50X2.70	2,5 0.098	3	C
T32-SN01C03-3.5X0.6-63R	10139675	M3.5	0,6	1,28 0.050	3,5 0.138	12,0 0.472	20 0.787	54,72 2.154	57,4 2.260	4,0 0.157	4.00X3.00	2,9 0.114	3	C
T32-SN01C03-4X0.7-63R	10139676	M4	0,7	1,61 0.063	4,0 0.157	12,0 0.472	21 0.827	61,39 2.417	64,6 2.543	4,5 0.177	4.50X3.40	3,3 0.130	3	C
T32-SN01C03-4.5X0.75-63R	10139677	M4.5	0,75	1,61 0.063	4,5 0.177	14,0 0.551	25 0.984	68,39 2.693	71,8 2.827	6,0 0.236	6.00X4.90	3,8 0.150	3	C
T32-SN01C03-5X0.8-63R	10139678	M5	0,8	1,78 0.070	5,0 0.197	14,0 0.551	25 0.984	68,22 2.686	72,0 2.835	6,0 0.236	6.00X4.90	4,2 0.165	3	C
T32-SN01C03-6X1-63R	10139679	M6	1,0	2,14 0.084	6,0 0.236	18,0 0.709	30 1.181	77,86 3.065	82,4 3.244	6,0 0.236	6.00X4.90	5,0 0.197	3	C
T32-SN01C03-7X1-63R	10139680	M7	1,0	2,14 0.084	7,0 0.276	18,0 0.709	30 1.181	77,86 3.065	82,9 3.264	7,0 0.276	7.00X5.50	6,0 0.236	3	C
T32-SN01C03-8X1.25-63R	10139681	M8	1,25	2,94 0.116	8,0 0.315	20,0 0.787	35 1.378	87,06 3.428	93,3 3.673	8,0 0.315	8.00X6.20	6,8 0.268	3	C
T32-SN01C03-9X1.25-63R	10139682	M9	1,25	2,94 0.116	9,0 0.354	20,0 0.787	35 1.378	87,06 3.428	91,7 3.610	9,0 0.354	9.00X7.00	7,8 0.307	3	C
T32-SN01C03-10X1.5-63R	10139683	M10	1,5	3,55 0.140	10,0 0.394	20,0 0.787	39 1.535	96,45 3.797	101,8 4.008	10,0 0.394	10.00X8.00	8,5 0.335	3	C



## T32-SNC

Fori ciechi e fori passanti – Filettature metriche grosse

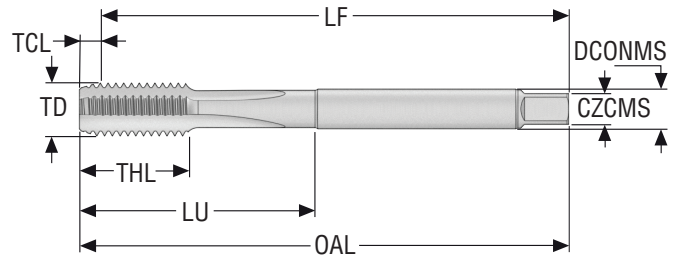


- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN376
- Classe di tolleranza della filettatura: 6H
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 241, 242

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
				mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch				
T32-SN01C06-3X0.5-63R	10139694	M3	0,5	1,1 0.043	3,0 0.118	11,0 0.433	36 1.417	54,9 2.161	57,2 2.252	2,2 0.087	2.20X1.80	2,5 0.098	3	C
T32-SN01C06-4X0.7-63R	10139696	M4	0,7	1,61 0.063	4,0 0.157	12,0 0.472	43 1.693	61,39 2.417	64,6 2.543	2,8 0.110	2.80X2.10	3,3 0.130	3	C
T32-SN01C06-5X0.8-63R	10139697	M5	0,8	1,78 0.070	5,0 0.197	14,0 0.551	49 1.929	68,22 2.686	72,0 2.835	3,5 0.138	3.50X2.70	4,2 0.165	3	C
T32-SN01C06-6X1-63R	10139698	M6	1,0	2,14 0.084	6,0 0.236	18,0 0.709	59 2.323	77,86 3.065	82,4 3.244	4,5 0.177	4.50X3.40	5,0 0.197	3	C

T32-SNC

Fori ciechi e fori passanti – Filettature metriche grosse



- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAIN + TiN
- Standard: DIN376
- Classe di tolleranza della filettatura: 6H
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 241, 242

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		
T32-SN01C06-8X1.25-63R	10139700	M8	1,25	2,94 0.116	8,0 0.315	20,0 0.787	67 2.638	87,06 3.428	90,0 3.543	6,0 0.236	6.00X4.90	6,8 0.268	3	C
T32-SN01C06-10X1.5-63R	10139702	M10	1,5	3,55 0.140	10,0 0.394	20,0 0.787	77 3.031	96,45 3.797	100,0 3.937	7,0 0.276	7.00X5.50	8,5 0.335	3	C
T32-SN01C06-12X1.75-63R	10139703	M12	1,75	4,17 0.164	12,0 0.472	24,0 0.945	83 3.268	105,83 4.167	110,0 4.331	9,0 0.354	9.00X7.00	10,2 0.402	3	C
T32-SN01C06-14X2-63R	10139704	M14	2,0	4,78 0.188	14,0 0.551	25,0 0.984	81 3.189	105,22 4.143	110,0 4.331	11,0 0.433	11.00X9.00	12,0 0.472	4	C
T32-SN01C06-16X2-63R	10139705	M16	2,0	4,88 0.192	16,0 0.630	32,0 1.260	68 2.677	105,12 4.139	110,0 4.331	12,0 0.472	12.00X9.00	14,0 0.551	4	C
T32-SN01C06-18X2.5-63R	10139706	M18	2,5	5,97 0.235	18,0 0.709	32,0 1.260	81 3.189	119,03 4.686	125,0 4.921	14,0 0.551	14.00X11.00	15,5 0.610	4	C
T32-SN01C06-20X2.5-63R	10139707	M20	2,5	6,17 0.243	20,0 0.787	32,0 1.260	95 3.740	133,83 5.269	140,0 5.512	16,0 0.630	16.00X12.00	17,5 0.689	4	C
T32-SN01C06-22X2.5-63R	10139708	M22	2,5	6,17 0.243	22,0 0.866	32,0 1.260	93 3.661	133,83 5.269	140,0 5.512	18,0 0.709	18.00X14.50	19,5 0.768	4	C
T32-SN01C06-24X3-63R	10139709	M24	3,0	7,4 0.291	24,0 0.945	38,0 1.496	113 4.449	152,6 6.008	160,0 6.299	18,0 0.709	18.00X14.50	21,0 0.827	4	C
T32-SN01C06-27X3-63R	10139710	M27	3,0	7,4 0.291	27,0 1.063	38,0 1.496	97 3.819	152,6 6.008	160,0 6.299	20,0 0.787	20.00X16.00	24,0 0.945	4	C
T32-SN01C06-30X3.5-63R	10139711	M30	3,5	8,4 0.331	30,0 1.181	45,0 1.772	115 4.528	171,6 6.756	180,0 7.087	22,0 0.866	22.00X18.00	26,5 1.043	4	C
T32-SN01C06-33X3.5-63R	10139712	M33	3,5	8,4 0.331	33,0 1.299	45,0 1.772	113 4.449	171,6 6.756	180,0 7.087	25,0 0.984	25.00X20.00	29,5 1.161	4	C
T32-SN01C06-36X4-63R	10139713	M36	4,0	9,4 0.370	36,0 1.417	50,0 1.969	131 5.157	190,6 7.504	200,0 7.874	28,0 1.102	28.00X22.00	32,0 1.260	4	C
T32-SN01C06-39X4-63R	10139714	M39	4,0	9,4 0.370	39,0 1.535	50,0 1.969	102 4.016	190,6 7.504	200,0 7.874	32,0 1.260	32.00X24.00	35,0 1.378	4	C
T32-SN01C06-42X4.5-63R	10139715	M42	4,5	10,4 0.409	42,0 1.654	60,0 2.362	102 4.016	189,6 7.465	200,0 7.874	32,0 1.260	32.00X24.00	37,5 1.476	5	C
T32-SN01C06-45X4.5-63R	10139716	M45	4,5	10,42 0.410	45,0 1.772	60,0 2.362	117 4.606	209,58 8.251	220,0 8.661	36,0 1.417	36.00X29.00	40,5 1.594	5	C
T32-SN01C06-48X5-63R	10139717	M48	5,0	11,4 0.449	48,0 1.890	65,0 2.559	147 5.787	238,6 9.394	250,0 9.843	36,0 1.417	36.00X29.00	43,0 1.693	5	C
T32-SN01C06-52X5-63R	10139718	M52	5,0	11,4 0.449	52,0 2.047	65,0 2.559	120 4.724	238,6 9.394	250,0 9.843	40,0 1.575	40.00X32.00	47,0 1.850	5	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

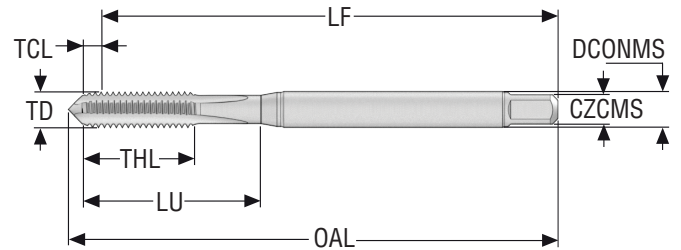
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

T32-SNC

Fori ciechi e fori passanti – Filettature metriche grosse, filettatura sinistra

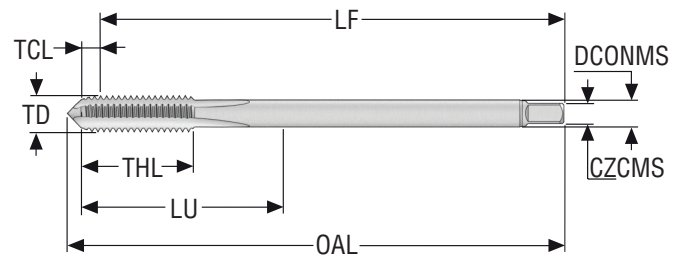


- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6H
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 241, 242

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	
T32-SN01C03-3X0.5-63L	10139686	M3	0,5	1,1 0.043	3,0 0.118	10,0 0.394	18 0.709	54,9 2.161	57,2 2.252	3,5 0.138	3.50X2.70	2,5 0.098	3	C
T32-SN01C03-4X0.7-63L	10139687	M4	0,7	1,61 0.063	4,0 0.157	12,0 0.472	21 0.827	61,39 2.417	64,6 2.543	4,5 0.177	4.50X3.40	3,3 0.130	3	C
T32-SN01C03-5X0.8-63L	10139688	M5	0,8	1,78 0.070	5,0 0.197	14,0 0.551	25 0.984	68,22 2.686	72,0 2.835	6,0 0.236	6.00X4.90	4,2 0.165	3	C
T32-SN01C03-6X1-63L	10139689	M6	1,0	2,14 0.084	6,0 0.236	18,0 0.709	30 1.181	77,86 3.065	82,4 3.244	6,0 0.236	6.00X4.90	5,0 0.197	3	C
T32-SN01C03-7X1-63L	10139690	M7	1,0	2,14 0.084	7,0 0.276	18,0 0.709	30 1.181	77,86 3.065	82,9 3.264	7,0 0.276	7.00X5.50	6,0 0.236	3	C
T32-SN01C03-8X1.25-63L	10139691	M8	1,25	2,94 0.116	8,0 0.315	20,0 0.787	35 1.378	87,06 3.428	93,3 3.673	8,0 0.315	8.00X6.20	6,8 0.268	3	C
T32-SN01C03-9X1.25-63L	10139692	M9	1,25	2,94 0.116	9,0 0.354	20,0 0.787	35 1.378	87,06 3.428	91,7 3.610	9,0 0.354	9.00X7.00	7,8 0.307	3	C
T32-SN01C03-10X1.5-63L	10139693	M10	1,5	3,55 0.140	10,0 0.394	20,0 0.787	39 1.535	96,45 3.797	101,8 4.008	10,0 0.394	10.00X8.00	8,5 0.335	3	C

T32-SNC

Fori ciechi e fori passanti – Filettature metriche grosse, filettatura sinistra

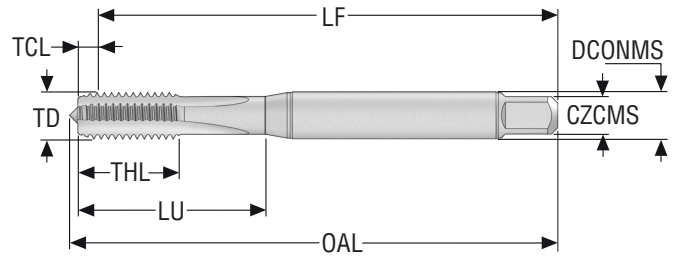


- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN376
- Classe di tolleranza della filettatura: 6H
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 241, 242

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	
T32-SN01C06-12X1.75-63L	10139751	M12	1,75	4,17 0.164	12,0 0.472	24,0 0.945	83 3.268	105,83 4.167	110,0 4.331	9,0 0.354	9.00X7.00	10,2 0.402	3	C
T32-SN01C06-16X2-63L	10139752	M16	2,0	4,88 0.192	16,0 0.630	32,0 1.260	68 2.677	105,12 4.139	110,0 4.331	12,0 0.472	12.00X9.00	14,0 0.551	4	C
T32-SN01C06-20X2.5-63L	10139753	M20	2,5	6,17 0.243	20,0 0.787	32,0 1.260	95 3.740	133,83 5.269	140,0 5.512	16,0 0.630	16.00X12.00	17,5 0.689	4	C
T32-SN01C06-24X3-63L	10139754	M24	3,0	7,4 0.291	24,0 0.945	38,0 1.496	113 4.449	152,6 6.008	160,0 6.299	18,0 0.709	18.00X14.50	21,0 0.827	4	C

T32-SNC

Fori ciechi e fori passanti – Filettature MF



- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAIN + TiN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6H
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 241, 242

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		
T32-SN02C03-8X1-63R	10139684	MF8X1.0	1,0	2,44 0.096	8,0 0.315	20,0 0.787	35 1.378	87,56 3.447	93,3 3.673	8,0 0.315	8.00X6.20	7,0 0.276	3	C
T32-SN02C03-10X1-63R	10139685	MF10X1.0	1,0	2,54 0.100	10,0 0.394	20,0 0.787	35 1.378	87,46 3.443	91,8 3.614	10,0 0.394	10.00X8.00	9,0 0.354	3	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

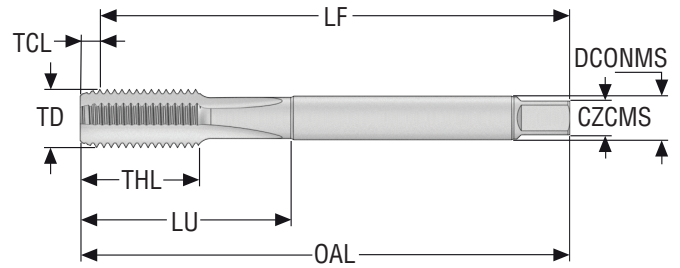
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

T32-SNC

Fori ciechi e fori passanti – Filettature MF



- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN374
- Classe di tolleranza della filettatura: 6H
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 241, 242

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		
T32-SN02C05-8X1-63R	10139719	MF8X1.0	1,0	2,44 0.096	8,0 0.315	20,0 0.787	67 2.638	87,56 3.447	90,0 3.543	6,0 0.236	6.00X4.90	7,0 0.276	3	C
T32-SN02C05-10X0.75-63R	10139720	MF10X0.75	0,75	3,43 0.135	10,0 0.394	18,0 0.709	67 2.638	86,57 3.408	90,0 3.543	7,0 0.276	7.00X5.50	9,2 0.362	3	C
T32-SN02C05-10X1-63R	10139721	MF10X1.0	1,0	2,54 0.100	10,0 0.394	20,0 0.787	67 2.638	87,46 3.443	90,0 3.543	7,0 0.276	7.00X5.50	9,0 0.354	3	C
T32-SN02C05-10X1.25-63R	10139722	MF10X1.25	1,25	3,04 0.120	10,0 0.394	20,0 0.787	77 3.031	96,96 3.817	100,0 3.937	7,0 0.276	7.00X5.50	8,8 0.346	3	C
T32-SN02C05-12X1-63R	10139723	MF12X1.0	1,0	2,65 0.104	12,0 0.472	20,0 0.787	73 2.874	97,35 3.833	100,0 3.937	9,0 0.354	9.00X7.00	11,0 0.433	3	C
T32-SN02C05-12X1.25-63R	10139724	MF12X1.25	1,25	3,16 0.124	12,0 0.472	20,0 0.787	73 2.874	96,84 3.813	100,0 3.937	9,0 0.354	9.00X7.00	10,8 0.425	3	C
T32-SN02C05-12X1.5-63R	10139725	MF12X1.5	1,5	3,66 0.144	12,0 0.472	20,0 0.787	73 2.874	96,34 3.793	100,0 3.937	9,0 0.354	9.00X7.00	10,5 0.413	3	C
T32-SN02C05-14X1-63R	10139726	MF14X1.0	1,0	2,75 0.108	14,0 0.551	20,0 0.787	71 2.795	97,25 3.829	100,0 3.937	11,0 0.433	11.00X9.00	13,0 0.512	4	C
T32-SN02C05-14X1.25-63R	10139727	MF14X1.25	1,25	3,26 0.128	14,0 0.551	20,0 0.787	71 2.795	96,74 3.809	100,0 3.937	11,0 0.433	11.00X9.00	12,8 0.504	4	C
T32-SN02C05-14X1.5-63R	10139728	MF14X1.5	1,5	3,76 0.148	14,0 0.551	20,0 0.787	71 2.795	96,24 3.789	100,0 3.937	11,0 0.433	11.00X9.00	12,5 0.492	4	C
T32-SN02C05-16X1-63R	10139729	MF16X1.0	1,0	2,85 0.112	16,0 0.630	20,0 0.787	58 2.283	97,15 3.825	100,0 3.937	12,0 0.472	12.00X9.00	15,0 0.591	4	C
T32-SN02C05-16X1.5-63R	10139730	MF16X1.5	1,5	3,86 0.152	16,0 0.630	20,0 0.787	58 2.283	96,14 3.785	100,0 3.937	12,0 0.472	12.00X9.00	14,5 0.571	4	C
T32-SN02C05-18X1.5-63R	10139731	MF18X1.5	1,5	3,96 0.156	18,0 0.709	24,0 0.945	66 2.598	106,04 4.175	110,0 4.331	14,0 0.551	14.00X11.00	16,5 0.650	4	C
T32-SN02C05-18X2-63R	10139732	MF18X2.0	2,0	4,98 0.196	18,0 0.709	27,0 1.063	81 3.189	120,02 4.725	125,0 4.921	14,0 0.551	14.00X11.00	16,0 0.630	4	C
T32-SN02C05-20X1.5-63R	10139733	MF20X1.5	1,5	4,16 0.164	20,0 0.787	24,0 0.945	80 3.150	120,84 4.757	125,0 4.921	16,0 0.630	16.00X12.00	18,5 0.728	4	C
T32-SN02C05-20X2-63R	10139734	MF20X2.0	2,0	5,18 0.204	20,0 0.787	27,0 1.063	95 3.740	134,82 5.308	140,0 5.512	16,0 0.630	16.00X12.00	18,0 0.709	4	C
T32-SN02C05-22X1.5-63R	10139735	MF22X1.5	1,5	4,16 0.164	22,0 0.866	24,0 0.945	78 3.071	120,84 4.757	125,0 4.921	18,0 0.709	18.00X14.50	20,5 0.807	4	C
T32-SN02C05-22X2-63R	10139736	MF22X2.0	2,0	5,18 0.204	22,0 0.866	27,0 1.063	93 3.661	134,82 5.308	140,0 5.512	18,0 0.709	18.00X14.50	20,0 0.787	4	C
T32-SN02C05-24X1.5-63R	10139737	MF24X1.5	1,5	3,88 0.153	24,0 0.945	27,0 1.063	93 3.661	136,12 5.359	140,0 5.512	18,0 0.709	18.00X14.50	22,5 0.886	4	C
T32-SN02C05-24X2-63R	10139738	MF24X2.0	2,0	4,89 0.193	24,0 0.945	27,0 1.063	93 3.661	135,11 5.319	140,0 5.512	18,0 0.709	18.00X14.50	22,0 0.866	4	C
T32-SN02C05-27X1.5-63R	10139739	MF27X1.5	1,5	4,38 0.172	27,0 1.063	27,0 1.063	77 3.031	135,62 5.339	140,0 5.512	20,0 0.787	20.00X16.00	25,5 1.004	4	C
T32-SN02C05-27X2-63R	10139740	MF27X2.0	2,0	5,39 0.212	27,0 1.063	27,0 1.063	77 3.031	134,61 5.300	140,0 5.512	20,0 0.787	20.00X16.00	25,0 0.984	4	C
T32-SN02C05-30X1.5-63R	10139741	MF30X1.5	1,5	4,38 0.172	30,0 1.181	27,0 1.063	85 3.346	145,62 5.733	150,0 5.906	22,0 0.866	22.00X18.00	28,5 1.122	4	C
T32-SN02C05-30X2-63R	10139742	MF30X1.0	2,0	5,39 0.212	30,0 1.181	27,0 1.063	85 3.346	144,61 5.693	150,0 5.906	22,0 0.866	22.00X18.00	28,0 1.102	4	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

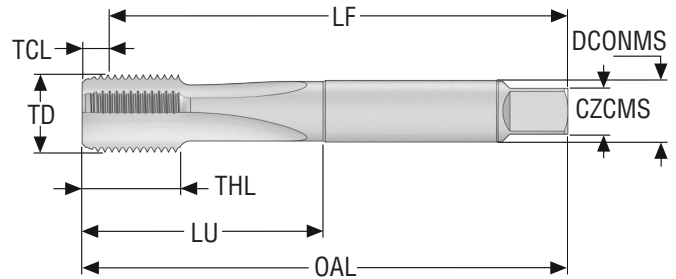
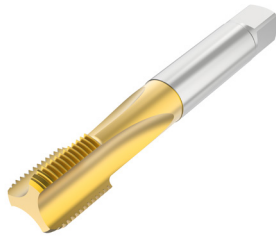
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

T32-SNC

Fori ciechi e fori passanti – Filettature G



- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAIN + TiN
- Standard: DIN5156
- Classe di tolleranza della filettatura: NORMAL
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 241, 242

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			<i>TPI</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>		
T32-SN21C09-1/8-28-11R	10139743	G1/8-28	28,0	2,43 0.096	9,728 0.383	18,0 0.709	67 2.638	87,57 3.448	90,0 3.543	7,0 0.276	7.00X5.50	8,8 0.346	3	C
T32-SN21C09-1/4-19-11R	10139744	G1/4-19	19,0	3,52 0.139	13,157 0.518	22,0 0.866	71 2.795	96,48 3.798	100,0 3.937	11,0 0.433	11.00X9.00	11,8 0.465	4	C
T32-SN21C09-3/8-19-11R	10139745	G3/8-19	19,0	3,72 0.146	16,662 0.656	22,0 0.866	58 2.283	96,28 3.791	100,0 3.937	12,0 0.472	12.00X9.00	15,25 0.600	4	C
T32-SN21C09-1/2-14-11R	10139746	G1/2-14	14,0	5,02 0.198	20,955 0.825	25,0 0.984	80 3.150	119,98 4.724	125,0 4.921	16,0 0.630	16.00X12.00	19,0 0.748	4	C
T32-SN21C09-5/8-14-11R	10139747	G5/8-14	14,0	4,94 0.194	22,911 0.902	25,0 0.984	78 3.071	120,06 4.727	125,0 4.921	18,0 0.709	18.00X14.50	21,0 0.827	4	C
T32-SN21C09-3/4-14-11R	10139748	G3/4-14	14,0	5,19 0.204	26,441 1.041	28,0 1.102	77 3.031	134,81 5.307	140,0 5.512	20,0 0.787	20.00X16.00	24,5 0.965	4	C
T32-SN21C09-7/8-14-11R	10139749	G7/8-14	14,0	5,13 0.202	30,201 1.189	30,0 1.181	85 3.346	144,87 5.704	150,0 5.906	22,0 0.866	22.00X18.00	28,25 1.112	4	C
T32-SN21C09-1-11-11R	10139750	G1-11	11,0	6,03 0.237	33,249 1.309	32,0 1.260	93 3.661	153,97 6.062	160,0 6.299	25,0 0.984	25.00X20.00	30,75 1.211	4	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

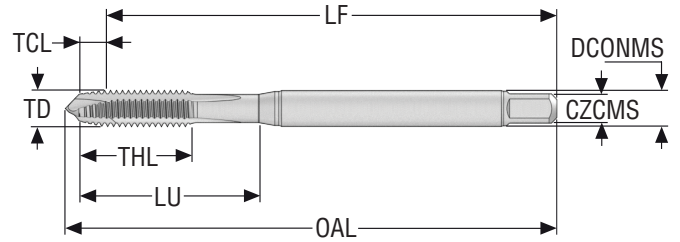
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

T32-PNB-micro

Fori passanti – Filettature metriche grosse

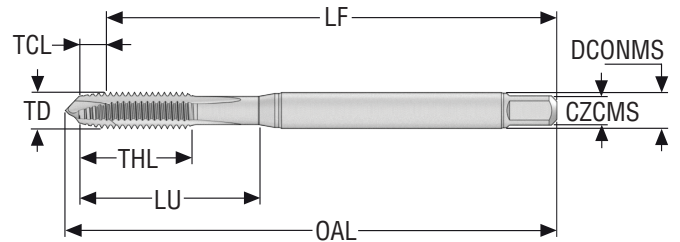


- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 4H
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 241, 242

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	
T32-PN01B03-1X0.25-41R	10139427	M1	0,25	1,13 0.044	1,0 0.039	6,0 0.236	13 0.512	38,87 1.530	40,9 1.610	2,5 0.098	2.50X2.10	0,75 0.030	2	B
T32-PN01B03-1.1X0.25-41R	10139428	M1.1	0,25	1,13 0.044	1,1 0.043	6,0 0.236	13 0.512	38,87 1.530	41,0 1.614	2,5 0.098	2.50X2.10	0,85 0.033	2	B
T32-PN01B03-1.2X0.25-41R	10139429	M1.2	0,25	1,13 0.044	1,2 0.047	6,0 0.236	13 0.512	38,87 1.530	41,1 1.618	2,5 0.098	2.50X2.10	0,95 0.037	2	B
T32-PN01B03-1.4X0.3-41R	10139430	M1.4	0,3	1,32 0.052	1,4 0.055	7,0 0.276	13 0.512	38,68 1.523	41,3 1.626	2,5 0.098	2.50X2.10	1,1 0.043	2	B

T32-PNB-micro

Fori passanti – Filettature metriche grosse



- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6H
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 241, 242

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	
T32-PN01B03-1.6X0.35-63R	10139431	M1.6	0,35	1,54 0.061	1,6 0.063	8,0 0.315	13 0.512	38,46 1.514	41,4 1.630	2,5 0.098	2.50X2.10	1,25 0.049	2	B
T32-PN01B03-1.7X0.35-63R	10139432	M1.7	0,35	1,54 0.061	1,7 0.067	8,0 0.315	13 0.512	38,46 1.514	41,5 1.634	2,5 0.098	2.50X2.10	1,35 0.053	2	B
T32-PN01B03-1.8X0.35-63R	10139433	M1.8	0,35	1,54 0.061	1,8 0.071	8,0 0.315	13 0.512	38,46 1.514	41,6 1.638	2,5 0.098	2.50X2.10	1,45 0.057	2	B
T32-PN01B03-2X0.4-63R	10139434	M2	0,4	1,89 0.074	2,0 0.079	10,0 0.394	13 0.512	43,11 1.697	46,3 1.823	2,8 0.110	2.80X2.10	1,6 0.063	2	B
T32-PN01B03-2.2X0.45-63R	10139435	M2.2	0,45	2,07 0.081	2,2 0.087	10,0 0.394	13 0.512	42,93 1.690	46,3 1.823	2,8 0.110	2.80X2.10	1,75 0.069	2	B
T32-PN01B03-2.3X0.4-63R	10139436	M2.3	0,4	1,89 0.074	2,3 0.091	10,0 0.394	13 0.512	43,11 1.697	46,3 1.823	2,8 0.110	2.80X2.10	1,9 0.075	2	B
T32-PN01B03-2.5X0.45-63R	10139437	M2.5	0,45	2,07 0.081	2,5 0.098	9,0 0.354	14 0.551	47,93 1.887	51,7 2.035	2,8 0.110	2.80X2.10	2,05 0.081	2	B
T32-PN01B03-2.6X0.45-63R	10139438	M2.6	0,45	2,07 0.081	2,6 0.102	9,0 0.354	14 0.551	47,93 1.887	51,7 2.035	2,8 0.110	2.80X2.10	2,15 0.085	2	B

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

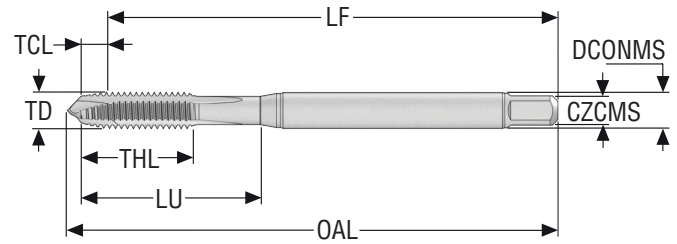
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

T32-PNB

Fori passanti – Filettature metriche grosse



- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAIN + TiN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6H
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 241, 242

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	
T32-PN01B03-3X0.5-63R	10139439	M3	0,5	2,28 0.090	3,0 0.118	10,0 0.394	18 0.709	53,72 2.115	57,2 2.252	3,5 0.138	3.50X2.70	2,5 0.098	3	B
T32-PN01B03-3.5X0.6-63R	10139440	M3.5	0,6	2,65 0.104	3,5 0.138	12,0 0.472	20 0.787	53,35 2.100	57,4 2.260	4,0 0.157	4.00X3.00	2,9 0.114	3	B
T32-PN01B03-4X0.7-63R	10139441	M4	0,7	3,33 0.131	4,0 0.157	12,0 0.472	21 0.827	59,67 2.349	64,6 2.543	4,5 0.177	4.50X3.40	3,3 0.130	3	B
T32-PN01B03-4.5X0.75-63R	10139442	M4.5	0,75	3,33 0.131	4,5 0.177	14,0 0.551	25 0.984	66,67 2.625	71,8 2.827	6,0 0.236	6.00X4.90	3,8 0.150	3	B
T32-PN01B03-5X0.8-63R	10139443	M5	0,8	3,68 0.145	5,0 0.197	14,0 0.551	25 0.984	66,32 2.611	72,0 2.835	6,0 0.236	6.00X4.90	4,2 0.165	3	B
T32-PN01B03-6X1-63R	10139444	M6	1,0	4,41 0.174	6,0 0.236	18,0 0.709	30 1.181	75,59 2.976	82,4 3.244	6,0 0.236	6.00X4.90	5,0 0.197	3	B
T32-PN01B03-7X1-63R	10139445	M7	1,0	4,41 0.174	7,0 0.276	18,0 0.709	30 1.181	75,59 2.976	82,9 3.264	7,0 0.276	7.00X5.50	6,0 0.236	3	B
T32-PN01B03-8X1.25-63R	10139446	M8	1,25	5,43 0.214	8,0 0.315	20,0 0.787	35 1.378	84,57 3.330	93,3 3.673	8,0 0.315	8.00X6.20	6,8 0.268	3	B
T32-PN01B03-9X1.25-63R	10139447	M9	1,25	5,7 0.224	9,0 0.354	20,0 0.787	35 1.378	84,3 3.319	91,7 3.610	9,0 0.354	9.00X7.00	7,8 0.307	3	B
T32-PN01B03-10X1.5-63R	10139448	M10	1,5	6,84 0.269	10,0 0.394	20,0 0.787	39 1.535	93,16 3.668	101,8 4.008	10,0 0.394	10.00X8.00	8,5 0.335	3	B

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

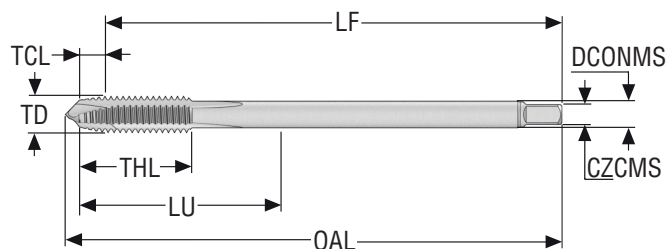
Maschiatura

Allegato



#### T32-PNB

Fori passanti – Filettature metriche grosse

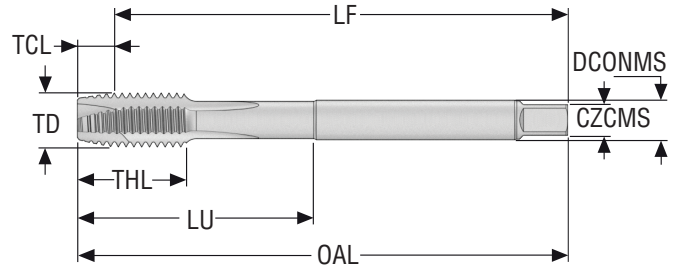
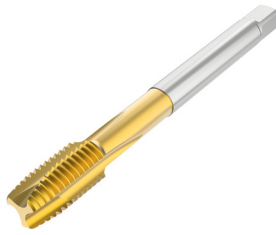


- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN376
- Classe di tolleranza della filettatura: 6H
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 241, 242

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
T32-PN01B06-3X0.5-63R	10139482	M3	0,5	2,2 0.087	3,0 0.118	11,0 0.433	36 1.417	53,8 2.118	57,2 2.252	2,2 0.087	2.20X1.80	2,5 0.098	3	B
T32-PN01B06-4X0.7-63R	10139484	M4	0,7	3,3 0.130	4,0 0.157	12,0 0.472	43 1.693	59,7 2.350	64,6 2.543	2,8 0.110	2.80X2.10	3,3 0.130	3	B
T32-PN01B06-5X0.8-63R	10139485	M5	0,8	3,6 0.142	5,0 0.197	14,0 0.551	49 1.929	66,4 2.614	72,0 2.835	3,5 0.138	3.50X2.70	4,2 0.165	3	B
T32-PN01B06-6X1-63R	10139486	M6	1,0	4,4 0.173	6,0 0.236	18,0 0.709	59 2.323	75,6 2.976	82,4 3.244	4,5 0.177	4.50X3.40	5,0 0.197	3	B

T32-PNB

Fori passanti – Filettature metriche grosse



- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAIN + TiN
- Standard: DIN376
- Classe di tolleranza della filettatura: 6H
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 241, 242

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	
T32-PN01B06-8X1.25-63R	10139488	M8	1,25	5,7 0.224	8,0 0.315	20,0 0.787	67 2.638	84,3 3.319	90,0 3.543	6,0 0.236	6.00X4.90	6,8 0.268	3	B
T32-PN01B06-9X1.25-63R	10139489	M9	1,25	5,7 0.224	9,0 0.354	20,0 0.787	67 2.638	84,3 3.319	90,0 3.543	7,0 0.276	7.00X5.50	7,8 0.307	3	B
T32-PN01B06-10X1.5-63R	10139490	M10	1,5	6,84 0.269	10,0 0.394	20,0 0.787	77 3.031	93,16 3.668	100,0 3.937	7,0 0.276	7.00X5.50	8,5 0.335	3	B
T32-PN01B06-12X1.75-63R	10139491	M12	1,75	8,01 0.315	12,0 0.472	24,0 0.945	83 3.268	101,99 4.015	110,0 4.331	9,0 0.354	9.00X7.00	10,2 0.402	3	B
T32-PN01B06-14X2-63R	10139492	M14	2,0	9,14 0.360	14,0 0.551	25,0 0.984	81 3.189	100,86 3.971	110,0 4.331	11,0 0.433	11.00X9.00	12,0 0.472	3	B
T32-PN01B06-16X2-63R	10139493	M16	2,0	9,24 0.364	16,0 0.630	32,0 1.260	68 2.677	100,76 3.967	110,0 4.331	12,0 0.472	12.00X9.00	14,0 0.551	3	B
T32-PN01B06-18X2.5-63R	10139494	M18	2,5	11,38 0.448	18,0 0.709	32,0 1.260	81 3.189	113,62 4.473	125,0 4.921	14,0 0.551	14.00X11.00	15,5 0.610	4	B
T32-PN01B06-20X2.5-63R	10139495	M20	2,5	11,58 0.456	20,0 0.787	32,0 1.260	95 3.740	128,42 5.056	140,0 5.512	16,0 0.630	16.00X12.00	17,5 0.689	4	B
T32-PN01B06-22X2.5-63R	10139496	M22	2,5	11,78 0.464	22,0 0.866	32,0 1.260	93 3.661	128,22 5.048	140,0 5.512	18,0 0.709	18.00X14.50	19,5 0.768	4	B
T32-PN01B06-24X3-63R	10139497	M24	3,0	13,68 0.539	24,0 0.945	38,0 1.496	113 4.449	146,32 5.761	160,0 6.299	18,0 0.709	18.00X14.50	21,0 0.827	4	B
T32-PN01B06-27X3-63R	10139498	M27	3,0	13,88 0.546	27,0 1.063	38,0 1.496	97 3.819	146,12 5.753	160,0 6.299	20,0 0.787	20.00X16.00	24,0 0.945	4	B
T32-PN01B06-30X3.5-63R	10139499	M30	3,5	15,93 0.627	30,0 1.181	45,0 1.772	115 4.528	164,07 6.459	180,0 7.087	22,0 0.866	22.00X18.00	26,5 1.043	4	B
T32-PN01B06-33X3.5-63R	10139500	M33	3,5	15,93 0.627	33,0 1.299	45,0 1.772	113 4.449	164,07 6.459	180,0 7.087	25,0 0.984	25.00X20.00	29,5 1.161	4	B
T32-PN01B06-36X4-63R	10139501	M36	4,0	17,97 0.707	36,0 1.417	50,0 1.969	131 5.157	182,03 7.167	200,0 7.874	28,0 1.102	28.00X22.00	32,0 1.260	4	B
T32-PN01B06-39X4-63R	10139502	M39	4,0	17,97 0.707	39,0 1.535	50,0 1.969	102 4.016	182,03 7.167	200,0 7.874	32,0 1.260	32.00X24.00	35,0 1.378	4	B
T32-PN01B06-42X4.5-63R	10139503	M42	4,5	20,02 0.788	42,0 1.654	60,0 2.362	102 4.016	179,98 7.086	200,0 7.874	32,0 1.260	32.00X24.00	37,5 1.476	5	B
T32-PN01B06-45X4.5-63R	10139504	M45	4,5	20,02 0.788	45,0 1.772	60,0 2.362	117 4.606	199,98 7.873	220,0 8.661	36,0 1.417	36.00X29.00	40,5 1.594	5	B
T32-PN01B06-48X5-63R	10139505	M48	5,0	22,07 0.869	48,0 1.890	65,0 2.559	147 5.787	227,93 8.974	250,0 9.843	36,0 1.417	36.00X29.00	43,0 1.693	5	B
T32-PN01B06-52X5-63R	10139506	M52	5,0	22,07 0.869	52,0 2.047	65,0 2.559	120 4.724	227,93 8.974	250,0 9.843	40,0 1.575	40.00X32.00	47,0 1.850	5	B

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

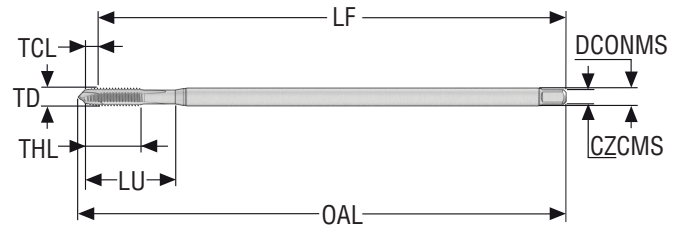
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

T32-PNB

Fori passanti – Filettature metriche grosse

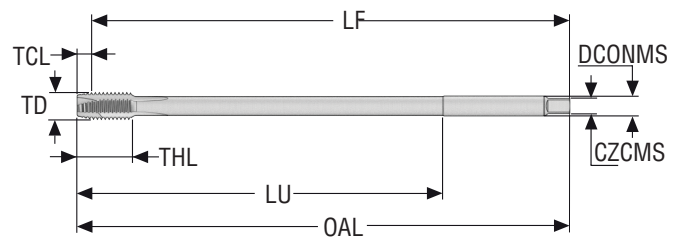


- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAIN + TiN
- Standard: DIN371/EL
- Classe di tolleranza della filettatura: 6H
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 241, 242

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	
T32-PN01B04-3X0.5-63R	10139652	M3	0,5	2,28 0.090	3,0 0.118	10,0 0.394	18 0.709	97,72 3.847	101,2 3.984	3,5 0.138	3.50X2.70	2,5 0.098	3	B
T32-PN01B04-4X0.7-63R	10139653	M4	0,7	3,33 0.131	4,0 0.157	12,0 0.472	21 0.827	121,67 4.790	126,6 4.984	4,5 0.177	4.50X3.40	3,3 0.130	3	B
T32-PN01B04-5X0.8-63R	10139654	M5	0,8	3,68 0.145	5,0 0.197	14,0 0.551	25 0.984	136,32 5.367	142,0 5.591	6,0 0.236	6.00X4.90	4,2 0.165	3	B
T32-PN01B04-6X1-63R	10139655	M6	1,0	4,41 0.174	6,0 0.236	18,0 0.709	30 1.181	155,59 6.126	162,4 6.394	6,0 0.236	6.00X4.90	5,0 0.197	3	B

T32-PNB

Fori passanti – Filettature metriche grosse

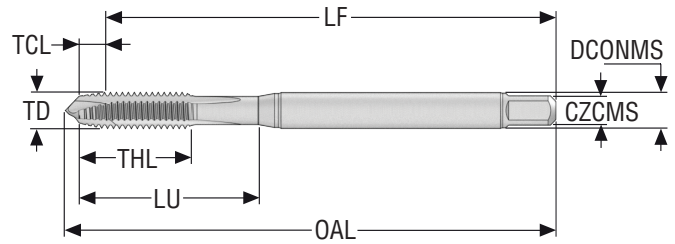


- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAIN + TiN
- Standard: DIN376/EL
- Classe di tolleranza della filettatura: 6H
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 241, 242

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	
T32-PN01B07-8X1.25-63R	10139656	M8	1,25	5,7 0.224	8,0 0.315	20,0 0.787	157 6.181	174,3 6.862	180,0 7.087	6,0 0.236	6.00X4.90	6,8 0.268	3	B
T32-PN01B07-10X1.5-63R	10139657	M10	1,5	6,84 0.269	10,0 0.394	20,0 0.787	177 6.969	193,16 7.605	200,0 7.874	7,0 0.276	7.00X5.50	8,5 0.335	3	B
T32-PN01B07-12X1.75-63R	10139658	M12	1,75	8,01 0.315	12,0 0.472	24,0 0.945	83 3.268	211,99 8.346	220,0 8.661	9,0 0.354	9.00X7.00	10,2 0.402	3	B
T32-PN01B07-16X2-63R	10139659	M16	2,0	9,24 0.364	16,0 0.630	32,0 1.260	191 7.520	210,76 8.298	220,0 8.661	12,0 0.472	12.00X9.00	14,0 0.551	3	B

T32-PNB

Fori passanti – Filettature metriche grosse, 6G

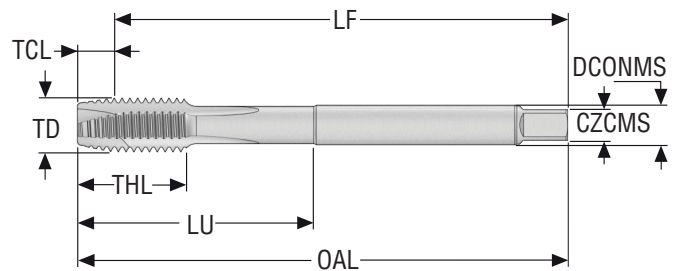


- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6G
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 241, 242

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		mm Inch		
T32-PN01B03-3X0.5-61R	10139474	M3	0,5	2,28 0.090	3,0 0.118	10,0 0.394	18 0.709	53,72 2.115	57,2 2.252	3,5 0.138	3.50X2.70	2,5 0.098	3	B
T32-PN01B03-4X0.7-61R	10139475	M4	0,7	3,33 0.131	4,0 0.157	12,0 0.472	21 0.827	59,67 2.349	64,6 2.543	4,5 0.177	4.50X3.40	3,3 0.130	3	B
T32-PN01B03-5X0.8-61R	10139476	M5	0,8	3,68 0.145	5,0 0.197	14,0 0.551	25 0.984	66,32 2.611	72,0 2.835	6,0 0.236	6.00X4.90	4,2 0.165	3	B
T32-PN01B03-6X1-61R	10139477	M6	1,0	4,41 0.174	6,0 0.236	18,0 0.709	30 1.181	75,59 2.976	82,4 3.244	6,0 0.236	6.00X4.90	5,0 0.197	3	B
T32-PN01B03-7X1-61R	10139478	M7	1,0	4,41 0.174	7,0 0.276	18,0 0.709	30 1.181	75,59 2.976	82,9 3.264	7,0 0.276	7.00X5.50	6,0 0.236	3	B
T32-PN01B03-8X1.25-61R	10139479	M8	1,25	5,43 0.214	8,0 0.315	20,0 0.787	35 1.378	84,57 3.330	93,3 3.673	8,0 0.315	8.00X6.20	6,8 0.268	3	B
T32-PN01B03-9X1.25-61R	10139480	M9	1,25	5,7 0.224	9,0 0.354	20,0 0.787	35 1.378	84,3 3.319	91,7 3.610	9,0 0.354	9.00X7.00	7,8 0.307	3	B
T32-PN01B03-10X1.5-61R	10139481	M10	1,5	6,84 0.269	10,0 0.394	20,0 0.787	39 1.535	93,16 3.668	101,8 4.008	10,0 0.394	10.00X8.00	8,5 0.335	3	B

T32-PNB

Fori passanti – Filettature metriche grosse, 6G

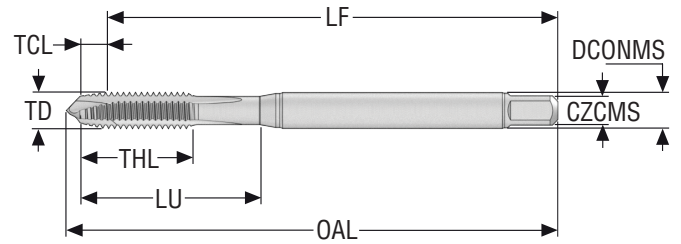


- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN376
- Classe di tolleranza della filettatura: 6G
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 241, 242

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		mm Inch		
T32-PN01B06-12X1.75-61R	10139564	M12	1,75	8,01 0.315	12,0 0.472	24,0 0.945	83 3.268	101,99 4.015	110,0 4.331	9,0 0.354	9.00X7.00	10,2 0.402	3	B
T32-PN01B06-16X2-61R	10139565	M16	2,0	9,24 0.364	16,0 0.630	32,0 1.260	68 2.677	100,76 3.967	110,0 4.331	12,0 0.472	12.00X9.00	14,0 0.551	3	B
T32-PN01B06-20X2.5-61R	10139566	M20	2,5	11,58 0.456	20,0 0.787	32,0 1.260	95 3.740	128,42 5.056	140,0 5.512	16,0 0.630	16.00X12.00	17,5 0.689	4	B
T32-PN01B06-24X3-61R	10139567	M24	3,0	13,68 0.539	24,0 0.945	38,0 1.496	113 4.449	146,32 5.761	160,0 6.299	18,0 0.709	18.00X14.50	21,0 0.827	4	B

T32-PNB

Fori passanti – Filettature metriche grosse, filettatura sinistra

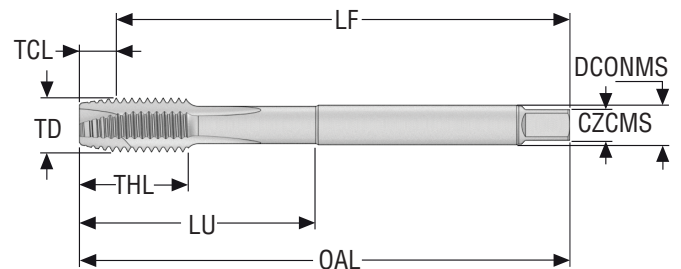


- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6H
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 241, 242

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		
T32-PN01B03-3X0.5-63L	10139466	M3	0,5	2,2 0.087	3,0 0.118	10,0 0.394	18 0.709	53,8 2.118	57,2 2.252	3,5 0.138	3.50X2.70	2,5 0.098	3	B
T32-PN01B03-4X0.7-63L	10139467	M4	0,7	3,3 0.130	4,0 0.157	12,0 0.472	21 0.827	59,7 2.350	64,6 2.543	4,5 0.177	4.50X3.40	3,3 0.130	3	B
T32-PN01B03-5X0.8-63L	10139468	M5	0,8	3,6 0.142	5,0 0.197	14,0 0.551	25 0.984	66,4 2.614	72,0 2.835	6,0 0.236	6.00X4.90	4,2 0.165	3	B
T32-PN01B03-6X1-63L	10139469	M6	1,0	4,4 0.173	6,0 0.236	18,0 0.709	30 1.181	75,6 2.976	82,4 3.244	6,0 0.236	6.00X4.90	5,0 0.197	3	B
T32-PN01B03-7X1-63L	10139470	M7	1,0	4,4 0.173	7,0 0.276	18,0 0.709	30 1.181	75,6 2.976	82,9 3.264	7,0 0.276	7.00X5.50	6,0 0.236	3	B
T32-PN01B03-8X1.25-63L	10139471	M8	1,25	5,4 0.213	8,0 0.315	20,0 0.787	35 1.378	84,6 3.331	93,3 3.673	8,0 0.315	8.00X6.20	6,8 0.268	3	B
T32-PN01B03-9X1.25-63L	10139472	M9	1,25	5,7 0.224	9,0 0.354	20,0 0.787	35 1.378	84,3 3.319	91,7 3.610	9,0 0.354	9.00X7.00	7,8 0.307	3	B
T32-PN01B03-10X1.5-63L	10139473	M10	1,5	6,8 0.268	10,0 0.394	20,0 0.787	39 1.535	93,2 3.669	101,8 4.008	10,0 0.394	10.00X8.00	8,5 0.335	3	B

T32-PNB

Fori passanti – Filettature metriche grosse, filettatura sinistra



- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN376
- Classe di tolleranza della filettatura: 6H
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 241, 242

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		
T32-PN01B06-12X1.75-63L	10139560	M12	1,75	8,01 0.315	12,0 0.472	24,0 0.945	83 3.268	101,99 4.015	110,0 4.331	9,0 0.354	9.00X7.00	10,2 0.402	3	B
T32-PN01B06-16X2-63L	10139561	M16	2,0	9,24 0.364	16,0 0.630	32,0 1.260	68 2.677	100,76 3.967	110,0 4.331	12,0 0.472	12.00X9.00	14,0 0.551	3	B
T32-PN01B06-20X2.5-63L	10139562	M20	2,5	11,58 0.456	20,0 0.787	32,0 1.260	95 3.740	128,42 5.056	140,0 5.512	16,0 0.630	16.00X12.00	17,5 0.689	4	B
T32-PN01B06-24X3-63L	10139563	M24	3,0	13,68 0.539	24,0 0.945	38,0 1.496	113 4.449	146,32 5.761	160,0 6.299	18,0 0.709	18.00X14.50	21,0 0.827	4	B

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

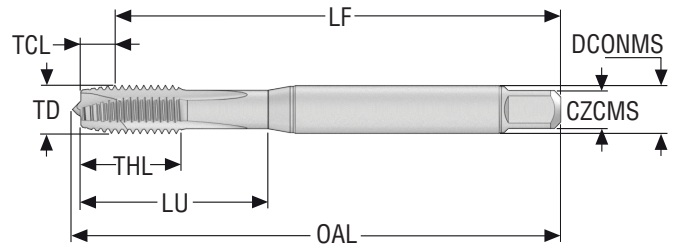
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

T32-PNB

Fori passanti – Filettature MF



- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6H
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 241, 242

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>		
T32-PN02B03-8X1-63R	10139449	MF8X1.0	1,0	4,41 <i>0.174</i>	8,0 <i>0.315</i>	20,0 <i>0.787</i>	35 <i>1.378</i>	85,59 <i>3.370</i>	93,3 <i>3.673</i>	8,0 <i>0.315</i>	8.00X6.20	7,0 <i>0.276</i>	3	B
T32-PN02B03-10X1-63R	10139450	MF10X1.0	1,0	4,77 <i>0.188</i>	10,0 <i>0.394</i>	20,0 <i>0.787</i>	35 <i>1.378</i>	85,23 <i>3.356</i>	91,8 <i>3.614</i>	10,0 <i>0.394</i>	10.00X8.00	9,0 <i>0.354</i>	3	B
T32-PN02B03-10X1.25-63R	10139451	MF10X1.25	1,25	5,8 <i>0.228</i>	10,0 <i>0.394</i>	20,0 <i>0.787</i>	39 <i>1.535</i>	94,2 <i>3.709</i>	101,8 <i>4.008</i>	10,0 <i>0.394</i>	10.00X8.00	8,8 <i>0.346</i>	3	B

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

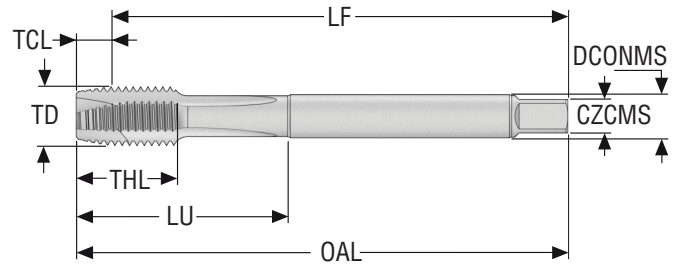
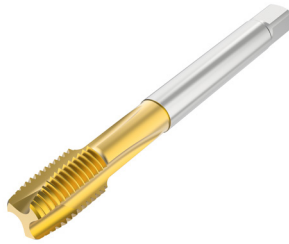
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

T32-PNB

Fori passanti – Filettature MF



- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN374
- Classe di tolleranza della filettatura: 6H
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 241, 242

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	
T32-PN02B05-8X1-63R	10139507	MF8X1.0	1,0	4,67 0.184	8,0 0.315	20,0 0.787	67 2.638	85,33 3.359	90,0 3.543	6,0 0.236	6.00X4.90	7,0 0.276	3	B
T32-PN02B05-10X0.75-63R	10139508	MF10X0.75	0,75	3,73 0.147	10,0 0.394	18,0 0.709	67 2.638	86,27 3.396	90,0 3.543	7,0 0.276	7.00X5.50	9,2 0.362	3	B
T32-PN02B05-10X1-63R	10139509	MF10X1.0	1,0	4,79 0.189	10,0 0.394	20,0 0.787	67 2.638	85,21 3.355	90,0 3.543	7,0 0.276	7.00X5.50	9,0 0.354	3	B
T32-PN02B05-10X1.25-63R	10139510	MF10X1.25	1,25	5,8 0.228	10,0 0.394	20,0 0.787	77 3.031	94,2 3.709	100,0 3.937	7,0 0.276	7.00X5.50	8,8 0.346	3	B
T32-PN02B05-12X1-63R	10139511	MF12X1.0	1,0	4,89 0.193	12,0 0.472	20,0 0.787	73 2.874	95,11 3.744	100,0 3.937	9,0 0.354	9.00X7.00	11,0 0.433	3	B
T32-PN02B05-12X1.25-63R	10139512	MF12X1.25	1,25	5,94 0.234	12,0 0.472	20,0 0.787	73 2.874	94,06 3.703	100,0 3.937	9,0 0.354	9.00X7.00	10,8 0.425	3	B
T32-PN02B05-12X1.5-63R	10139513	MF12X1.5	1,5	6,97 0.274	12,0 0.472	20,0 0.787	73 2.874	93,03 3.663	100,0 3.937	9,0 0.354	9.00X7.00	10,5 0.413	3	B
T32-PN02B05-14X1-63R	10139514	MF14X1.0	1,0	4,99 0.196	14,0 0.551	20,0 0.787	71 2.795	95,01 3.741	100,0 3.937	11,0 0.433	11.00X9.00	13,0 0.512	3	B
T32-PN02B05-14X1.25-63R	10139515	MF14X1.25	1,25	6,04 0.238	14,0 0.551	20,0 0.787	71 2.795	93,96 3.699	100,0 3.937	11,0 0.433	11.00X9.00	12,8 0.504	3	B
T32-PN02B05-14X1.5-63R	10139516	MF14X1.5	1,5	7,07 0.278	14,0 0.551	20,0 0.787	71 2.795	92,93 3.659	100,0 3.937	11,0 0.433	11.00X9.00	12,5 0.492	3	B
T32-PN02B05-16X1-63R	10139517	MF16X1.0	1,0	5,09 0.200	16,0 0.630	20,0 0.787	58 2.283	94,91 3.737	100,0 3.937	12,0 0.472	12.00X9.00	15,0 0.591	3	B
T32-PN02B05-16X1.5-63R	10139518	MF16X1.5	1,5	7,17 0.282	16,0 0.630	20,0 0.787	58 2.283	92,83 3.655	100,0 3.937	12,0 0.472	12.00X9.00	14,5 0.571	3	B
T32-PN02B05-18X1.5-63R	10139519	MF18X1.5	1,5	7,27 0.286	18,0 0.709	24,0 0.945	66 2.598	102,73 4.044	110,0 4.331	14,0 0.551	14.00X11.00	16,5 0.650	4	B
T32-PN02B05-18X2-63R	10139520	MF18X2.0	2,0	9,34 0.368	18,0 0.709	27,0 1.063	81 3.189	115,66 4.554	125,0 4.921	14,0 0.551	14.00X11.00	16,0 0.630	4	B
T32-PN02B05-20X1.5-63R	10139521	MF20X1.5	1,5	7,47 0.294	20,0 0.787	24,0 0.945	80 3.150	117,53 4.627	125,0 4.921	16,0 0.630	16.00X12.00	18,5 0.728	4	B
T32-PN02B05-20X2-63R	10139522	MF20X2.0	2,0	9,54 0.376	20,0 0.787	27,0 1.063	95 3.740	130,46 5.136	140,0 5.512	16,0 0.630	16.00X12.00	18,0 0.709	4	B
T32-PN02B05-22X1.5-63R	10139523	MF22X1.5	1,5	7,67 0.302	22,0 0.866	24,0 0.945	78 3.071	117,33 4.619	125,0 4.921	18,0 0.709	18.00X14.50	20,5 0.807	4	B
T32-PN02B05-22X2-63R	10139524	MF22X2.0	2,0	9,74 0.383	22,0 0.866	27,0 1.063	93 3.661	130,26 5.128	140,0 5.512	18,0 0.709	18.00X14.50	20,0 0.787	4	B
T32-PN02B05-24X1.5-63R	10139525	MF24X1.5	1,5	7,5 0.295	24,0 0.945	27,0 1.063	93 3.661	132,5 5.217	140,0 5.512	18,0 0.709	18.00X14.50	22,5 0.886	4	B
T32-PN02B05-24X2-63R	10139526	MF24X2.0	2,0	9,57 0.377	24,0 0.945	27,0 1.063	93 3.661	130,43 5.135	140,0 5.512	18,0 0.709	18.00X14.50	22,0 0.866	4	B
T32-PN02B05-27X1.5-63R	10139527	MF27X1.5	1,5	7,7 0.303	27,0 1.063	27,0 1.063	77 3.031	132,3 5.209	140,0 5.512	20,0 0.787	20.00X16.00	25,5 1.004	4	B
T32-PN02B05-27X2-63R	10139528	MF27X2.0	2,0	9,77 0.385	27,0 1.063	27,0 1.063	77 3.031	130,23 5.127	140,0 5.512	20,0 0.787	20.00X16.00	25,0 0.984	4	B
T32-PN02B05-30X1.5-63R	10139529	MF30X1.5	1,5	7,7 0.303	30,0 1.181	27,0 1.063	85 3.346	142,3 5.602	150,0 5.906	22,0 0.866	22.00X18.00	28,5 1.122	4	B
T32-PN02B05-30X2-63R	10139530	MF30X1.0	2,0	9,77 0.385	30,0 1.181	27,0 1.063	85 3.346	140,23 5.521	150,0 5.906	22,0 0.866	22.00X18.00	28,0 1.102	4	B

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

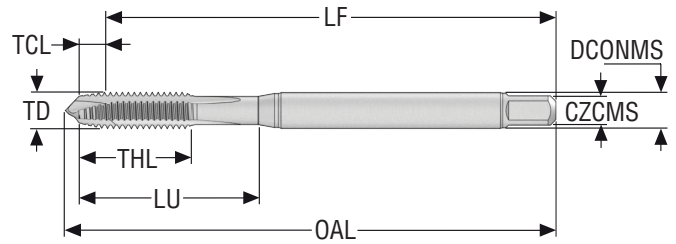
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

T32-PNB

Fori passanti – Filettature UNC



- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAIN + TiN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 2B
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 241, 242

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			<i>TPI</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>		<i>mm Inch</i>		
T32-PN08B03-4-40-21R	10139452	UNC4-40	40,0	2,81 0.111	2,845 0.112	10,0 0.394	18 0.709	53,19 2.094	56,0 2.205	3,5 0.138	3.50X2.70	2,35 0.093	3	B
T32-PN08B03-5-40-21R	10139453	UNC5-40	40,0	2,92 0.115	3,175 0.125	10,0 0.394	18 0.709	53,08 2.090	57,2 2.252	3,5 0.138	3.50X2.70	2,65 0.104	3	B
T32-PN08B03-6-32-21R	10139454	UNC6-32	32,0	3,71 0.146	3,505 0.138	12,0 0.472	20 0.787	52,29 2.059	57,4 2.260	4,0 0.157	4.00X3.00	2,85 0.112	3	B
T32-PN08B03-8-32-21R	10139455	UNC8-32	32,0	3,59 0.141	4,166 0.164	12,0 0.472	21 0.827	59,41 2.339	64,6 2.543	4,5 0.177	4.50X3.40	3,5 0.138	3	B
T32-PN08B03-10-24-21R	10139456	UNC10-24	24,0	4,82 0.190	4,826 0.190	14,0 0.551	25 0.984	65,18 2.566	72,0 2.835	6,0 0.236	6.00X4.90	3,9 0.154	3	B
T32-PN08B03-12-24-21R	10139457	UNC12-24	24,0	4,69 0.185	5,486 0.216	18,0 0.709	30 1.181	75,31 2.965	82,2 3.236	6,0 0.236	6.00X4.90	4,5 0.177	3	B
T32-PN08B03-1/4-20-21R	10139458	UNC1/4-20	20,0	5,6 0.220	6,35 0.250	18,0 0.709	32 1.260	74,4 2.929	82,4 3.244	7,0 0.276	7.00X5.50	5,1 0.201	3	B
T32-PN08B03-5/16-18-21R	10139459	UNC5/16-18	18,0	6,26 0.246	7,937 0.312	20,0 0.787	35 1.378	83,74 3.297	93,3 3.673	8,0 0.315	8.00X6.20	6,6 0.260	3	B
T32-PN08B03-3/8-16-21R	10139460	UNC3/8-16	16,0	7,28 0.287	9,525 0.375	20,0 0.787	39 1.535	92,72 3.650	100,0 3.937	10,0 0.394	10.00X8.00	8,0 0.315	3	B

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

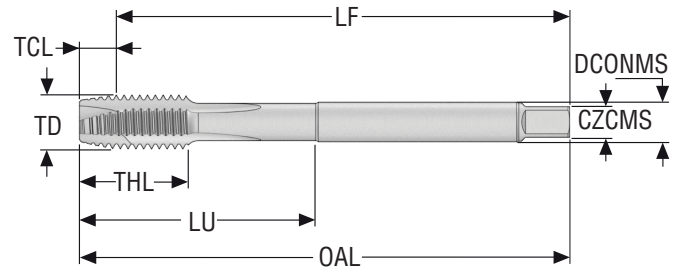
Maschiatura

Allegato



T32-PNB

Fori passanti – Filettature UNC



- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN376
- Classe di tolleranza della filettatura: 2B
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 241, 242

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	
T32-PN08B06-7/16-14-21R	10139531	UNC7/16-14	14,0	8,27 0.326	11,112 0.437	22,0 0.866	76 2.992	91,73 3.611	100,0 3.937	8,0 0.315	8.00X6.20	9,3 0.366	3	B
T32-PN08B06-1/2-13-21R	10139540	UNC1/2-13	13,0	9,01 0.355	12,7 0.500	24,0 0.945	83 3.268	100,99 3.976	110,0 4.331	9,0 0.354	9.00X7.00	10,7 0.421	3	B
T32-PN08B06-9/16-12-21R	10139533	UNC9/16-12	12,0	9,76 0.384	14,287 0.562	25,0 0.984	81 3.189	100,24 3.946	110,0 4.331	11,0 0.433	11.00X9.00	12,3 0.484	3	B
T32-PN08B06-5/8-11-21R	10139534	UNC5/8-11	11,0	10,51 0.414	15,875 0.625	32,0 1.260	68 2.677	99,49 3.917	110,0 4.331	12,0 0.472	12.00X9.00	13,5 0.531	3	B
T32-PN08B06-3/4-10-21R	10139535	UNC3/4-10	10,0	11,55 0.455	19,05 0.750	32,0 1.260	81 3.189	113,45 4.467	125,0 4.921	14,0 0.551	14.00X11.00	16,5 0.650	4	B
T32-PN08B06-7/8-9-21R	10139536	UNC7/8-9	9,0	13,04 0.513	22,225 0.875	32,0 1.260	93 3.661	126,96 4.998	140,0 5.512	18,0 0.709	18.00X14.50	19,5 0.768	4	B
T32-PN08B06-1-8-21R	10139537	UNC1-8	8,0	14,86 0.585	25,4 1.000	38,0 1.496	97 3.819	145,14 5.714	160,0 6.299	20,0 0.787	20.00X16.00	22,25 0.876	4	B
T32-PN08B06-1_1/8-7-21R	10139756	UNC11/8-7	7,0	16,48 0.649	28,575 1.125	45,0 1.772	115 4.528	163,52 6.438	180,0 7.087	22,0 0.866	22.00X18.00	25,0 0.984	4	B
T32-PN08B06-1_1/4-7-21R	10139538	UNC11/4-7	7,0	16,74 0.659	31,75 1.250	45,0 1.772	115 4.528	163,26 6.428	180,0 7.087	22,0 0.866	22.00X18.00	28,0 1.102	4	B
T32-PN08B06-1_3/8-6-21R	10139532	UNC13/8-6	6,0	19,04 0.750	34,925 1.375	50,0 1.969	131 5.157	180,96 7.124	200,0 7.874	28,0 1.102	28.00X22.00	30,75 1.211	4	B
T32-PN08B06-1_1/2-6-21R	10139539	UNC11/2-6	6,0	19,3 0.760	38,1 1.500	55,0 2.165	131 5.157	180,7 7.114	200,0 7.874	28,0 1.102	28.00X22.00	34,0 1.339	4	B

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

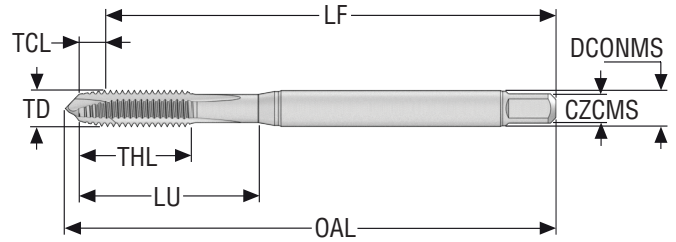
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

T32-PNB

Fori passanti – Filettature UNF



- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAIN + TiN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 2B
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 241, 242

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			<i>TPI</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>		
T32-PN09B03-10-32-21R	10139461	UNF10-32	32,0	3,8 0.150	4,826 0.190	14,0 0.551	25 0.984	66,2 2.606	72,0 2.835	6,0 0.236	6.00X4.90	4,1 0.161	3	B
T32-PN09B03-12-28-21R	10139462	UNF12-28	28,0	4,01 0.158	5,486 0.216	18,0 0.709	30 1.181	75,99 2.992	82,4 3.244	6,0 0.236	6.00X4.90	4,6 0.181	3	B
T32-PN09B03-1/4-28-21R	10139463	UNF1/4-28	28,0	4,24 0.167	6,35 0.250	18,0 0.709	30 1.181	75,76 2.983	82,4 3.244	7,0 0.276	7.00X5.50	5,5 0.217	3	B
T32-PN09B03-5/16-24-21R	10139464	UNF5/16-24	24,0	4,89 0.193	7,937 0.312	20,0 0.787	35 1.378	85,11 3.351	93,3 3.673	8,0 0.315	8.00X6.20	6,9 0.272	3	B
T32-PN09B03-3/8-24-21R	10139465	UNF3/8-24	24,0	5,22 0.206	9,525 0.375	20,0 0.787	35 1.378	84,78 3.338	90,0 3.543	10,0 0.394	10.00X8.00	8,5 0.335	3	B

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

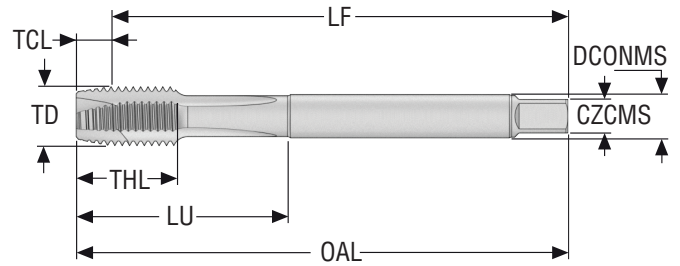
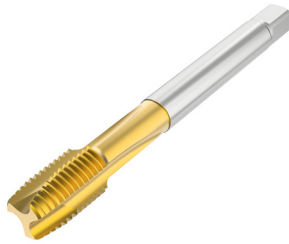
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

T32-PNB

Fori passanti – Filettature UNF



- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN374
- Classe di tolleranza della filettatura: 2B
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 241, 242

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
				mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch				
T32-PN09B05-7/16-20-21R	10139542	UNF7/16-20	20,0	5,88 0.231	11,112 0.437	20,0 0.787	76 2.992	94,12 3.706	100,0 3.937	8,0 0.315	8.00X6.20	9,9 0.390	3	B
T32-PN09B05-1/2-20-21R	10139551	UNF1/2-20	20,0	6,28 0.247	12,7 0.500	20,0 0.787	73 2.874	93,72 3.690	100,0 3.937	9,0 0.354	9.00X7.00	11,5 0.453	3	B
T32-PN09B05-9/16-18-21R	10139544	UNF9/16-18	18,0	6,69 0.263	14,287 0.562	20,0 0.787	71 2.795	93,31 3.674	100,0 3.937	11,0 0.433	11.00X9.00	13,0 0.512	3	B
T32-PN09B05-5/8-18-21R	10139545	UNF5/8-18	18,0	6,76 0.266	15,875 0.625	20,0 0.787	58 2.283	93,24 3.671	100,0 3.937	12,0 0.472	12.00X9.00	14,5 0.571	3	B
T32-PN09B05-3/4-16-21R	10139546	UNF3/4-16	16,0	7,81 0.307	19,05 0.750	24,0 0.945	66 2.598	102,19 4.023	110,0 4.331	14,0 0.551	14.00X11.00	17,5 0.689	4	B
T32-PN09B05-7/8-14-21R	10139547	UNF7/8-14	14,0	8,96 0.353	22,225 0.875	24,0 0.945	78 3.071	116,04 4.569	125,0 4.921	18,0 0.709	18.00X14.50	20,5 0.807	4	B
T32-PN09B05-1-12-21R	10139548	UNF1-12	12,0	10,44 0.411	25,4 1.000	27,0 1.063	93 3.661	129,56 5.101	140,0 5.512	18,0 0.709	18.00X14.50	23,3 0.917	4	B
T32-PN09B05-1_1/8-12-21R	10139757	UNF1 1/8-12	12,0	10,37 0.408	28,575 1.125	27,0 1.063	85 3.346	139,63 5.497	150,0 5.906	22,0 0.866	22.00X18.00	26,5 1.043	4	B
T32-PN09B05-1_1/4-12-21R	10139549	UNF1 1/4-12	12,0	10,29 0.405	31,75 1.250	27,0 1.063	85 3.346	139,71 5.500	150,0 5.906	22,0 0.866	22.00X18.00	29,5 1.161	4	B
T32-PN09B05-1_3/8-12-21R	10139543	UNF1 3/8-12	12,0	10,55 0.415	34,925 1.375	30,0 1.181	101 3.976	159,45 6.278	170,0 6.693	28,0 1.102	28.00X22.00	32,8 1.291	4	B
T32-PN09B05-1_1/2-12-21R	10139550	UNF1 1/2-12	12,0	10,48 0.413	38,1 1.500	30,0 1.181	101 3.976	159,52 6.280	170,0 6.693	28,0 1.102	28.00X22.00	36,0 1.417	4	B

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

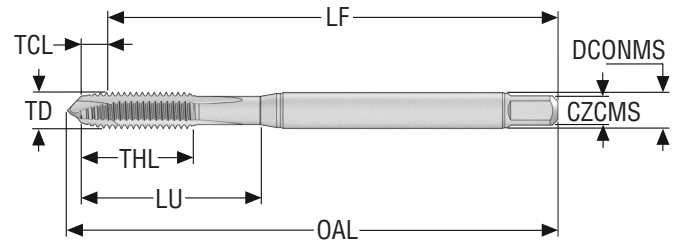
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

T32-PNB

Fori passanti – Filettature G



- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAIN + TiN
- Standard: DIN5156
- Classe di tolleranza della filettatura: NORMAL
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 241, 242

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			<i>TPI</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>		
T32-PN21B09-1/8-28-11R	10139552	G1/8-28	28,0	4,76 0.187	9,728 0.383	18,0 0.709	67 2.638	85,24 3.356	90,0 3.543	7,0 0.276	7.00X5.50	8,8 0.346	3	B
T32-PN21B09-1/4-19-11R	10139553	G1/4-19	19,0	6,77 0.267	13,157 0.518	22,0 0.866	71 2.795	93,23 3.670	100,0 3.937	11,0 0.433	11.00X9.00	11,8 0.465	3	B
T32-PN21B09-3/8-19-11R	10139554	G3/8-19	19,0	6,89 0.271	16,662 0.656	22,0 0.866	58 2.283	93,11 3.666	100,0 3.937	12,0 0.472	12.00X9.00	15,25 0.600	4	B
T32-PN21B09-1/2-14-11R	10139555	G1/2-14	14,0	9,22 0.363	20,955 0.825	25,0 0.984	80 3.150	115,78 4.558	125,0 4.921	16,0 0.630	16.00X12.00	19,0 0.748	4	B
T32-PN21B09-5/8-14-11R	10139556	G5/8-14	14,0	9,4 0.370	22,911 0.902	25,0 0.984	78 3.071	115,6 4.551	125,0 4.921	18,0 0.709	18.00X14.50	21,0 0.827	4	B
T32-PN21B09-3/4-14-11R	10139557	G3/4-14	14,0	9,36 0.369	26,441 1.041	28,0 1.102	77 3.031	130,64 5.143	140,0 5.512	20,0 0.787	20.00X16.00	24,5 0.965	4	B
T32-PN21B09-7/8-14-11R	10139558	G7/8-14	14,0	9,03 0.356	30,201 1.189	30,0 1.181	85 3.346	140,97 5.550	150,0 5.906	22,0 0.866	22.00X18.00	28,25 1.112	4	B
T32-PN21B09-1-11-11R	10139559	G1-11	11,0	11,49 0.452	33,249 1.309	32,0 1.260	93 3.661	148,51 5.847	160,0 6.299	25,0 0.984	25.00X20.00	30,75 1.211	4	B

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

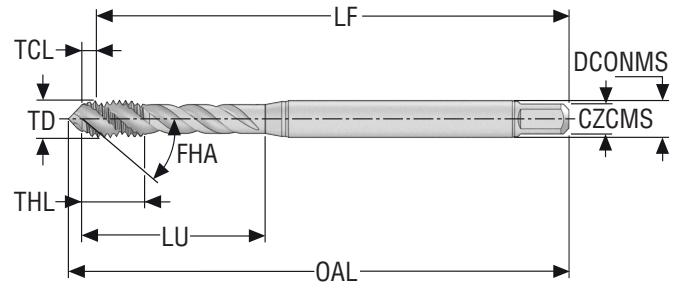
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

T32-R40NC-micro

Fori ciechi - Filettature metriche grosse

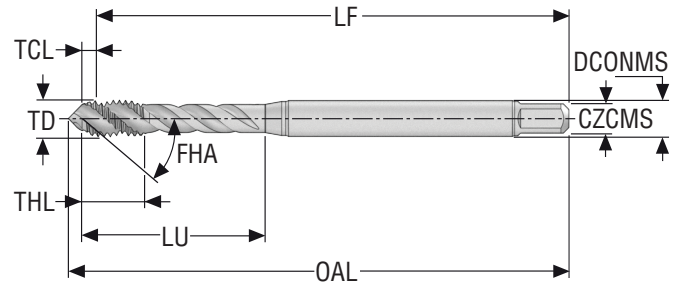


- Substrato: HSS-PM
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 4H
- FHA = 40°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 241, 242

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		mm Inch		
T32-R40N01C03-1X0.25-41R	10139129	M1	0,25	0,59 0.023	1,0 0.039	6,0 0.236	13 0.512	39,41 1.552	40,9 1.610	2,5 0.098	2.50X2.10	0,75 0.030	2	C
T32-R40N01C03-1.1X0.25-41R	10139130	M1.1	0,25	0,59 0.023	1,1 0.043	6,0 0.236	13 0.512	39,41 1.552	41,0 1.614	2,5 0.098	2.50X2.10	0,85 0.033	2	C
T32-R40N01C03-1.2X0.25-41R	10139131	M1.2	0,25	0,59 0.023	1,2 0.047	6,0 0.236	13 0.512	39,41 1.552	41,1 1.618	2,5 0.098	2.50X2.10	0,95 0.037	2	C
T32-R40N01C03-1.4X0.3-41R	10139132	M1.4	0,3	0,69 0.027	1,4 0.055	8,0 0.315	13 0.512	39,31 1.548	41,3 1.626	2,5 0.098	2.50X2.10	1,1 0.043	2	C

T32-R40NC-micro

Fori ciechi - Filettature metriche grosse

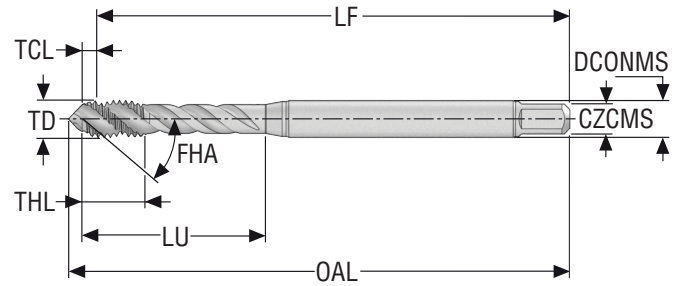


- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6H
- FHA = 40°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 241, 242

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		mm Inch		
T32-R40N01C03-1.6X0.35-63R	10139133	M1.6	0,35	0,8 0.031	1,6 0.063	8,0 0.315	13 0.512	39,2 1.543	41,4 1.630	2,5 0.098	2.50X2.10	1,25 0.049	2	C
T32-R40N01C03-1.7X0.35-63R	10139134	M1.7	0,35	0,8 0.031	1,7 0.067	8,0 0.315	13 0.512	39,2 1.543	41,5 1.634	2,5 0.098	2.50X2.10	1,35 0.053	2	C
T32-R40N01C03-1.8X0.35-63R	10139135	M1.8	0,35	0,8 0.031	1,8 0.071	8,0 0.315	13 0.512	39,2 1.543	41,6 1.638	2,5 0.098	2.50X2.10	1,45 0.057	2	C
T32-R40N01C03-2X0.4-63R	10139136	M2	0,4	1,03 0.041	2,0 0.079	10,0 0.394	13 0.512	43,974 1.731	46,3 1.823	2,8 0.110	2.80X2.10	1,6 0.063	2	C
T32-R40N01C03-2.2X0.45-63R	10139137	M2.2	0,45	1,15 0.045	2,2 0.087	10,0 0.394	13 0.512	43,847 1.726	46,3 1.823	2,8 0.110	2.80X2.10	1,75 0.069	2	C
T32-R40N01C03-2.3X0.4-63R	10139138	M2.3	0,4	1,05 0.041	2,3 0.091	10,0 0.394	13 0.512	43,948 1.730	46,3 1.823	2,8 0.110	2.80X2.10	1,9 0.075	2	C
T32-R40N01C03-2.5X0.45-63R	10139139	M2.5	0,45	1,06 0.042	2,5 0.098	5,0 0.197	14 0.551	48,94 1.927	51,7 2.035	2,8 0.110	2.80X2.10	2,05 0.081	2	C
T32-R40N01C03-2.6X0.45-63R	10139140	M2.6	0,45	1,15 0.045	2,6 0.102	5,0 0.197	14 0.551	48,847 1.923	51,7 2.035	2,8 0.110	2.80X2.10	2,15 0.085	2	C

T32-R40NC

Fori ciechi – Filettature metriche grosse



- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAIN + TiN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6H
- FHA = 40°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 241, 242

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		mm Inch		
T32-R40N01C03-3X0.5-63R	10139141	M3	0,5	1,2 0.047	3,0 0.118	5,0 0.197	18 0.709	54,8 2.157	57,2 2.252	3,5 0.138	3.50X2.70	2,5 0.098	3	C
T32-R40N01C03-3.5X0.6-63R	10139142	M3.5	0,6	1,36 0.054	3,5 0.138	6,0 0.236	20 0.787	54,64 2.151	57,4 2.260	4,0 0.157	4.00X3.00	2,9 0.114	3	C
T32-R40N01C03-4X0.7-63R	10139143	M4	0,7	1,54 0.061	4,0 0.157	7,0 0.276	21 0.827	61,46 2.420	64,6 2.543	4,5 0.177	4.50X3.40	3,3 0.130	3	C
T32-R40N01C03-5X0.8-63R	10139144	M5	0,8	1,9 0.075	5,0 0.197	8,0 0.315	25 0.984	68,1 2.681	72,0 2.835	6,0 0.236	6.00X4.90	4,2 0.165	3	C
T32-R40N01C03-6X1-63R	10139145	M6	1,0	2,28 0.090	6,0 0.236	10,0 0.394	30 1.181	77,72 3.060	82,4 3.244	6,0 0.236	6.00X4.90	5,0 0.197	3	C
T32-R40N01C03-7X1-63R	10139146	M7	1,0	2,28 0.090	7,0 0.276	10,0 0.394	30 1.181	77,72 3.060	82,9 3.264	7,0 0.276	7.00X5.50	6,0 0.236	3	C
T32-R40N01C03-8X1.25-63R	10139147	M8	1,25	3,11 0.122	8,0 0.315	13,0 0.512	35 1.378	86,89 3.421	91,7 3.610	8,0 0.315	8.00X6.20	6,8 0.268	3	C
T32-R40N01C03-9X1.25-63R	10139148	M9	1,25	3,11 0.122	9,0 0.354	13,0 0.512	35 1.378	86,89 3.421	91,7 3.610	9,0 0.354	9.00X7.00	7,8 0.307	3	C
T32-R40N01C03-10X1.5-63R	10139149	M10	1,5	3,76 0.148	10,0 0.394	15,0 0.591	39 1.535	96,24 3.789	101,8 4.008	10,0 0.394	10.00X8.00	8,5 0.335	3	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

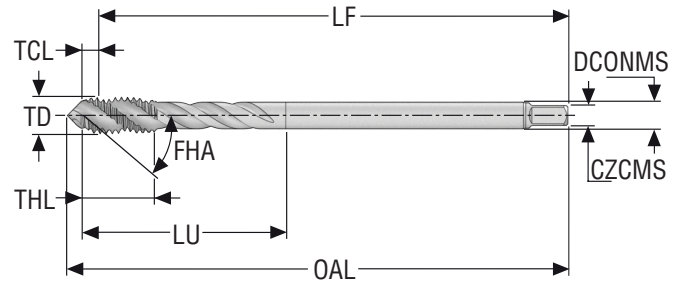
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

T32-R40NC

Fori ciechi - Filettature metriche grosse



- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN376
- Classe di tolleranza della filettatura: 6H
- FHA = 40°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 241, 242

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		
T32-R40N01C06-3X0.5-63R	10139568	M3	0,5	1,17 0.046	3,0 0.118	5,0 0.197	36 1.417	54,83 2.159	57,2 2.252	2,2 0.087	2.20X1.80	2,5 0.098	3	C
T32-R40N01C06-4X0.7-63R	10139570	M4	0,7	1,72 0.068	4,0 0.157	8,0 0.315	43 1.693	61,28 2.413	64,6 2.543	2,8 0.110	2.80X2.10	3,3 0.130	3	C
T32-R40N01C06-5X0.8-63R	10139571	M5	0,8	1,9 0.075	5,0 0.197	10,0 0.394	49 1.929	68,1 2.681	72,0 2.835	3,5 0.138	3.50X2.70	4,2 0.165	3	C
T32-R40N01C06-6X1-63R	10139572	M6	1,0	2,28 0.090	6,0 0.236	12,0 0.472	59 2.323	77,72 3.060	82,4 3.244	4,5 0.177	4.50X3.40	5,0 0.197	3	C
T32-R40N01C06-8X1.25-63R	10139574	M8	1,25	3,11 0.122	8,0 0.315	15,0 0.591	67 2.638	86,89 3.421	90,0 3.543	6,0 0.236	6.00X4.90	6,8 0.268	3	C
T32-R40N01C06-9X1.25-63R	10139575	M9	1,25	3,21 0.126	9,0 0.354	15,0 0.591	67 2.638	86,79 3.417	90,0 3.543	7,0 0.276	7.00X5.50	7,8 0.307	3	C
T32-R40N01C06-10X1.5-63R	10139576	M10	1,5	3,76 0.148	10,0 0.394	17,0 0.669	77 3.031	96,24 3.789	100,0 3.937	7,0 0.276	7.00X5.50	8,5 0.335	3	C
T32-R40N01C06-12X1.75-63R	10139577	M12	1,75	4,41 0.174	12,0 0.472	18,0 0.709	83 3.268	105,59 4.157	110,0 4.331	9,0 0.354	9.00X7.00	10,2 0.402	3	C
T32-R40N01C06-14X2-63R	10139578	M14	2,0	5,07 0.200	14,0 0.551	20,0 0.787	81 3.189	104,93 4.131	110,0 4.331	11,0 0.433	11.00X9.00	12,0 0.472	4	C
T32-R40N01C06-16X2-63R	10139579	M16	2,0	5,15 0.203	16,0 0.630	20,0 0.787	68 2.677	104,85 4.128	110,0 4.331	12,0 0.472	12.00X9.00	14,0 0.551	4	C
T32-R40N01C06-18X2.5-63R	10139580	M18	2,5	6,31 0.248	18,0 0.709	25,0 0.984	81 3.189	118,69 4.673	125,0 4.921	14,0 0.551	14.00X11.00	15,5 0.610	4	C
T32-R40N01C06-20X2.5-63R	10139581	M20	2,5	6,51 0.256	20,0 0.787	25,0 0.984	95 3.740	133,49 5.256	140,0 5.512	16,0 0.630	16.00X12.00	17,5 0.689	4	C
T32-R40N01C06-22X2.5-63R	10139582	M22	2,5	6,51 0.256	22,0 0.866	25,0 0.984	93 3.661	133,49 5.256	140,0 5.512	18,0 0.709	18.00X14.50	19,5 0.768	4	C
T32-R40N01C06-24X3-63R	10139583	M24	3,0	7,81 0.307	24,0 0.945	30,0 1.181	113 4.449	152,19 5.992	160,0 6.299	18,0 0.709	18.00X14.50	21,0 0.827	4	C
T32-R40N01C06-27X3-63R	10139584	M27	3,0	7,81 0.307	27,0 1.063	30,0 1.181	97 3.819	152,19 5.992	160,0 6.299	20,0 0.787	20.00X16.00	24,0 0.945	4	C
T32-R40N01C06-30X3.5-63R	10139585	M30	3,5	8,88 0.350	30,0 1.181	35,0 1.378	115 4.528	171,12 6.737	180,0 7.087	22,0 0.866	22.00X18.00	26,5 1.043	4	C
T32-R40N01C06-33X3.5-63R	10139586	M33	3,5	8,88 0.350	33,0 1.299	35,0 1.378	113 4.449	171,12 6.737	180,0 7.087	25,0 0.984	25.00X20.00	29,5 1.161	4	C
T32-R40N01C06-36X4-63R	10139587	M36	4,0	9,94 0.391	36,0 1.417	40,0 1.575	131 5.157	190,06 7.483	200,0 7.874	28,0 1.102	28.00X22.00	32,0 1.260	4	C
T32-R40N01C06-39X4-63R	10139588	M39	4,0	9,94 0.391	39,0 1.535	40,0 1.575	102 4.016	190,06 7.483	200,0 7.874	32,0 1.260	32.00X24.00	35,0 1.378	4	C
T32-R40N01C06-42X4.5-63R	10139589	M42	4,5	11,01 0.433	42,0 1.654	45,0 1.772	102 4.016	188,99 7.441	200,0 7.874	32,0 1.260	32.00X24.00	37,5 1.476	5	C
T32-R40N01C06-45X4.5-63R	10139590	M45	4,5	11,01 0.433	45,0 1.772	45,0 1.772	117 4.606	208,99 8.228	220,0 8.661	36,0 1.417	36.00X29.00	40,5 1.594	5	C
T32-R40N01C06-48X5-63R	10139591	M48	5,0	12,08 0.476	48,0 1.890	50,0 1.969	147 5.787	237,92 9.367	250,0 9.843	36,0 1.417	36.00X29.00	43,0 1.693	5	C
T32-R40N01C06-52X5-63R	10139592	M52	5,0	12,08 0.476	52,0 2.047	50,0 1.969	120 4.724	237,92 9.367	250,0 9.843	40,0 1.575	40.00X32.00	47,0 1.850	5	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

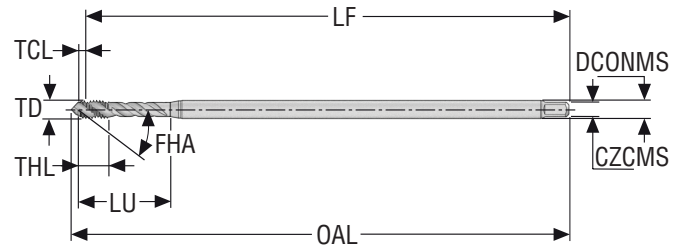
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

T32-R40NC

Fori ciechi – Filettature metriche grosse

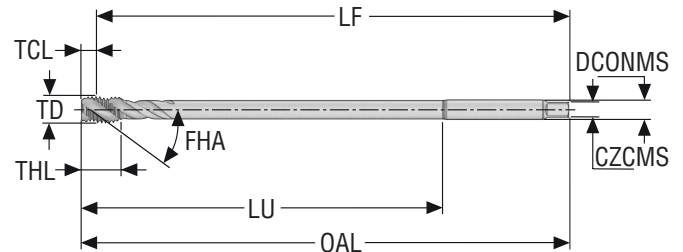


- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAIN + TiN
- Standard: DIN371/EL
- Classe di tolleranza della filettatura: 6H
- FHA = 40°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 241, 242

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>		
T32-R40N01C04-3X0.5-63R	10139179	M3	0,5	1,17 0.046	3,0 0.118	5,0 0.197	18 0.709	98,83 3.891	101,2 3.984	3,5 0.138	3.50X2.70	2,5 0.098	3	C
T32-R40N01C04-4X0.7-63R	10139180	M4	0,7	1,45 0.057	4,0 0.157	7,0 0.276	21 0.827	123,55 4.864	126,6 4.984	4,5 0.177	4.50X3.40	3,3 0.130	3	C
T32-R40N01C04-5X0.8-63R	10139181	M5	0,8	1,9 0.075	5,0 0.197	8,0 0.315	25 0.984	138,1 5.437	142,0 5.591	6,0 0.236	6.00X4.90	4,2 0.165	3	C
T32-R40N01C04-6X1-63R	10139182	M6	1,0	2,28 0.090	6,0 0.236	10,0 0.394	30 1.181	157,72 6.209	162,4 6.394	6,0 0.236	6.00X4.90	5,0 0.197	3	C

T32-R40NC

Fori ciechi – Filettature metriche grosse



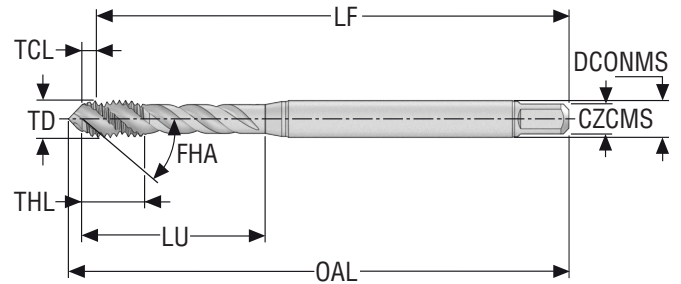
- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAIN + TiN
- Standard: DIN376/EL
- Classe di tolleranza della filettatura: 6H
- FHA = 40°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 241, 242

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>		
T32-R40N01C07-8X1.25-63R	10139183	M8	1,25	3,11 0.122	8,0 0.315	15,0 0.591	157 6.181	176,89 6.964	180,0 7.087	6,0 0.236	6.00X4.90	6,8 0.268	3	C
T32-R40N01C07-10X1.5-63R	10139185	M10	1,5	3,76 0.148	10,0 0.394	17,0 0.669	177 6.969	196,24 7.726	200,0 7.874	7,0 0.276	7.00X5.50	8,5 0.335	3	C
T32-R40N01C07-12X1.75-63R	10139186	M12	1,75	4,41 0.174	12,0 0.472	18,0 0.709	193 7.598	215,59 8.488	220,0 8.661	9,0 0.354	9.00X7.00	10,2 0.402	3	C
T32-R40N01C07-16X2-63R	10139187	M16	2,0	5,21 0.205	16,0 0.630	20,0 0.787	178 7.008	214,79 8.456	220,0 8.661	12,0 0.472	12.00X9.00	14,0 0.551	4	C



T32-R40NC

Fori ciechi – Filettature metriche grosse, 6G

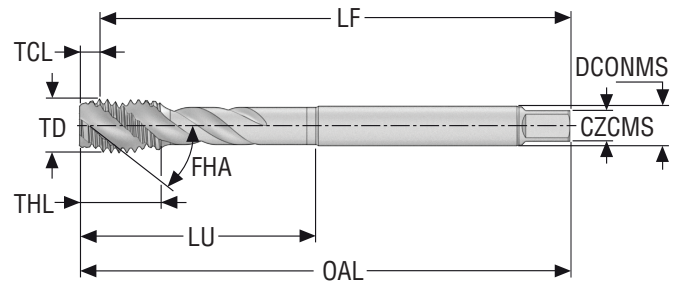


- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6G
- FHA = 40°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 241, 242

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		
T32-R40N01C03-3X0.5-61R	10139173	M3	0,5	1,2 0.047	3,0 0.118	5,0 0.197	18 0.709	54,8 2.157	57,2 2.252	3,5 0.138	3.50X2.70	2,5 0.098	3	C
T32-R40N01C03-4X0.7-61R	10139174	M4	0,7	1,54 0.061	4,0 0.157	7,0 0.276	21 0.827	61,46 2.420	64,6 2.543	4,5 0.177	4.50X3.40	3,3 0.130	3	C
T32-R40N01C03-5X0.8-61R	10139175	M5	0,8	1,9 0.075	5,0 0.197	8,0 0.315	25 0.984	68,1 2.681	72,0 2.835	6,0 0.236	6.00X4.90	4,2 0.165	3	C
T32-R40N01C03-6X1-61R	10139176	M6	1,0	2,28 0.090	6,0 0.236	10,0 0.394	30 1.181	77,72 3.060	82,4 3.244	6,0 0.236	6.00X4.90	5,0 0.197	3	C
T32-R40N01C03-8X1.25-61R	10139177	M8	1,25	3,11 0.122	8,0 0.315	13,0 0.512	35 1.378	86,89 3.421	91,7 3.610	8,0 0.315	8.00X6.20	6,8 0.268	3	C
T32-R40N01C03-10X1.5-61R	10139178	M10	1,5	3,76 0.148	10,0 0.394	15,0 0.591	39 1.535	96,24 3.789	101,8 4.008	10,0 0.394	10.00X8.00	8,5 0.335	3	C

T32-R40NC

Fori ciechi – Filettature metriche grosse, 6G

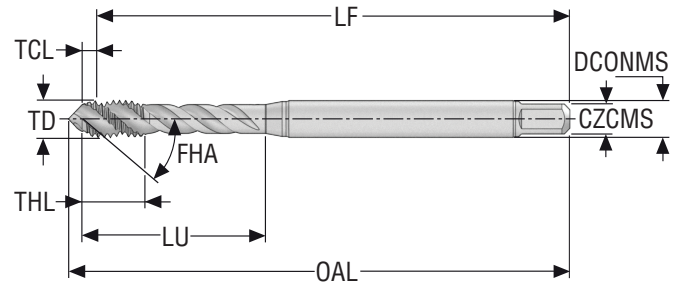


- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN376
- Classe di tolleranza della filettatura: 6G
- FHA = 40°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 241, 242

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		
T32-R40N01C06-12X1.75-61R	10139649	M12	1,75	4,41 0.174	12,0 0.472	18,0 0.709	83 3.268	105,59 4.157	110,0 4.331	9,0 0.354	9.00X7.00	10,2 0.402	3	C
T32-R40N01C06-16X2-61R	10139650	M16	2,0	5,15 0.203	16,0 0.630	20,0 0.787	81 3.189	104,85 4.128	110,0 4.331	12,0 0.472	12.00X9.00	14,0 0.551	4	C
T32-R40N01C06-20X2.5-61R	10139651	M20	2,5	6,51 0.256	20,0 0.787	25,0 0.984	95 3.740	133,49 5.256	140,0 5.512	16,0 0.630	16.00X12.00	17,5 0.689	4	C

**T32-R40NC**

Fori ciechi – Filettature metriche grosse, filettatura sinistra

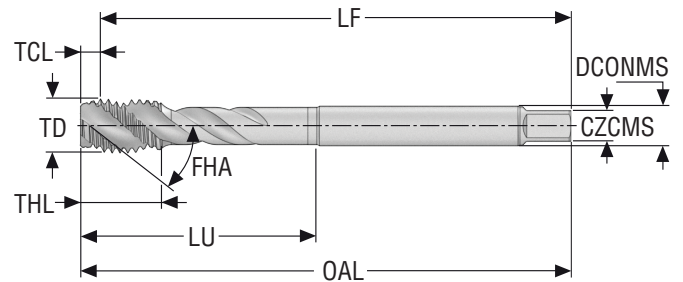


- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAIN + TiN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6H
- FHA = 40°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 241, 242

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		mm Inch		
T32-L40N01C03-3X0.5-63L	10139167	M3	0,5	1,2 0.047	3,0 0.118	5,0 0.197	18 0.709	54,8 2.157	57,2 2.252	3,5 0.138	3.50X2.70	2,5 0.098	3	C
T32-L40N01C03-4X0.7-63L	10139168	M4	0,7	1,54 0.061	4,0 0.157	7,0 0.276	21 0.827	61,46 2.420	64,6 2.543	4,5 0.177	4.50X3.40	3,3 0.130	3	C
T32-L40N01C03-5X0.8-63L	10139169	M5	0,8	1,9 0.075	5,0 0.197	8,0 0.315	25 0.984	68,1 2.681	72,0 2.835	6,0 0.236	6.00X4.90	4,2 0.165	3	C
T32-L40N01C03-6X1-63L	10139170	M6	1,0	2,28 0.090	6,0 0.236	10,0 0.394	30 1.181	77,72 3.060	82,4 3.244	6,0 0.236	6.00X4.90	5,0 0.197	3	C
T32-L40N01C03-8X1.25-63L	10139171	M8	1,25	3,11 0.122	8,0 0.315	13,0 0.512	35 1.378	86,89 3.421	91,7 3.610	8,0 0.315	8.00X6.20	6,8 0.268	3	C
T32-L40N01C03-10X1.5-63L	10139172	M10	1,5	3,76 0.148	10,0 0.394	15,0 0.591	39 1.535	96,24 3.789	101,8 4.008	10,0 0.394	10.00X8.00	8,5 0.335	3	C

**T32-R40NC**

Fori ciechi – Filettature metriche grosse, filettatura sinistra

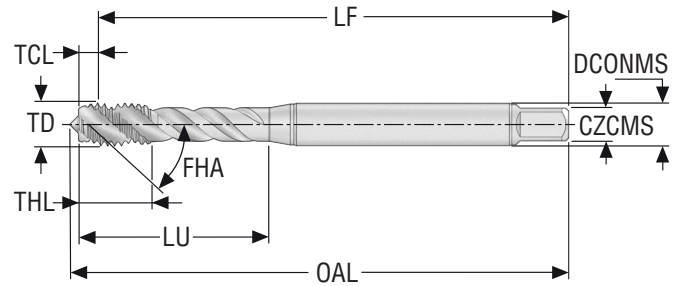


- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAIN + TiN
- Standard: DIN376
- Classe di tolleranza della filettatura: 6H
- FHA = 40°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 241, 242

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		mm Inch		
T32-L40N01C06-12X1.75-63L	10139645	M12	1,75	4,41 0.174	12,0 0.472	18,0 0.709	83 3.268	105,59 4.157	110,0 4.331	9,0 0.354	9.00X7.00	10,2 0.402	3	C
T32-L40N01C06-16X2-63L	10139646	M16	2,0	5,15 0.203	16,0 0.630	20,0 0.787	68 2.677	104,85 4.128	110,0 4.331	12,0 0.472	12.00X9.00	14,0 0.551	4	C
T32-L40N01C06-20X2.5-63L	10139647	M20	2,5	6,51 0.256	20,0 0.787	25,0 0.984	95 3.740	133,49 5.256	140,0 5.512	16,0 0.630	16.00X12.00	17,5 0.689	4	C
T32-L40N01C06-24X3-63L	10139648	M24	3,0	7,81 0.307	24,0 0.945	30,0 1.181	113 4.449	152,19 5.992	160,0 6.299	18,0 0.709	18.00X14.50	21,0 0.827	4	C

T32-R40NC

Fori ciechi - Filettature MF

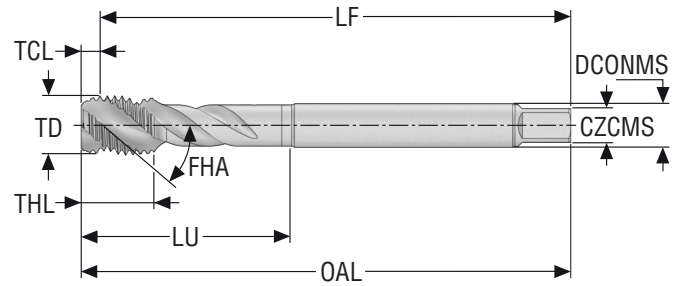


- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6H
- FHA = 40°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 241, 242

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>		
T32-R40N02C03-8X1-63R	10139150	MF8X1.0	1,0	2,58 <i>0.102</i>	8,0 <i>0.315</i>	13,0 <i>0.512</i>	35 <i>1.378</i>	87,42 <i>3.442</i>	91,7 <i>3.610</i>	8,0 <i>0.315</i>	8.00X6.20	7,0 <i>0.276</i>	3	C
T32-R40N02C03-10X1-63R	10139151	MF10X1.0	1,0	2,68 <i>0.106</i>	10,0 <i>0.394</i>	13,0 <i>0.512</i>	35 <i>1.378</i>	87,32 <i>3.438</i>	90,0 <i>3.543</i>	10,0 <i>0.394</i>	10.00X8.00	9,0 <i>0.354</i>	3	C
T32-R40N02C03-10X1.25-63R	10139152	MF10X1.25	1,25	3,21 <i>0.126</i>	10,0 <i>0.394</i>	15,0 <i>0.591</i>	39 <i>1.535</i>	96,79 <i>3.811</i>	101,8 <i>4.008</i>	10,0 <i>0.394</i>	10.00X8.00	8,8 <i>0.346</i>	3	C

T32-R40NC

Fori ciechi – Filettature MF

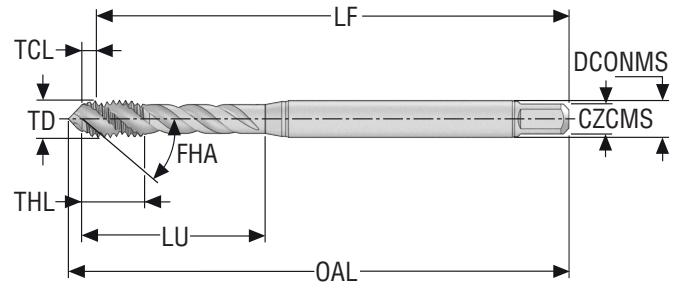


- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAIN + TiN
- Standard: DIN374
- Classe di tolleranza della filettatura: 6H
- FHA = 40°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 241, 242

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>		
T32-R40N02C05-8X1-63R	10139593	MF8X1.0	1,0	2,58 <i>0.102</i>	8,0 <i>0.315</i>	10,0 <i>0.394</i>	67 <i>2.638</i>	87,42 <i>3.442</i>	90,0 <i>3.543</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	7,0 <i>0.276</i>	3	C
T32-R40N02C05-10X0.75-63R	10139594	MF10X0.75	0,75	2,13 <i>0.084</i>	10,0 <i>0.394</i>	10,0 <i>0.394</i>	67 <i>2.638</i>	87,87 <i>3.459</i>	90,0 <i>3.543</i>	7,0 <i>0.276</i>	7.00X5.50	9,2 <i>0.362</i>	3	C
T32-R40N02C05-10X1-63R	10139595	MF10X1.0	1,0	2,68 <i>0.106</i>	10,0 <i>0.394</i>	13,0 <i>0.512</i>	67 <i>2.638</i>	87,32 <i>3.438</i>	90,0 <i>3.543</i>	7,0 <i>0.276</i>	7.00X5.50	9,0 <i>0.354</i>	3	C
T32-R40N02C05-10X1.25-63R	10139596	MF10X1.25	1,25	3,21 <i>0.126</i>	10,0 <i>0.394</i>	15,0 <i>0.591</i>	77 <i>3.031</i>	96,79 <i>3.811</i>	100,0 <i>3.937</i>	7,0 <i>0.276</i>	7.00X5.50	8,8 <i>0.346</i>	3	C
T32-R40N02C05-12X1-63R	10139597	MF12X1.0	1,0	2,79 <i>0.110</i>	12,0 <i>0.472</i>	10,0 <i>0.394</i>	73 <i>2.874</i>	97,21 <i>3.827</i>	100,0 <i>3.937</i>	9,0 <i>0.354</i>	9.00X7.00	11,0 <i>0.433</i>	3	C
T32-R40N02C05-12X1.25-63R	10139598	MF12X1.25	1,25	3,34 <i>0.131</i>	12,0 <i>0.472</i>	15,0 <i>0.591</i>	73 <i>2.874</i>	96,66 <i>3.806</i>	100,0 <i>3.937</i>	9,0 <i>0.354</i>	9.00X7.00	10,8 <i>0.425</i>	3	C
T32-R40N02C05-12X1.5-63R	10139599	MF12X1.5	1,5	3,87 <i>0.152</i>	12,0 <i>0.472</i>	15,0 <i>0.591</i>	73 <i>2.874</i>	96,13 <i>3.785</i>	100,0 <i>3.937</i>	9,0 <i>0.354</i>	9.00X7.00	10,5 <i>0.413</i>	3	C
T32-R40N02C05-14X1-63R	10139600	MF14X1.0	1,0	2,89 <i>0.114</i>	14,0 <i>0.551</i>	10,0 <i>0.394</i>	71 <i>2.795</i>	97,11 <i>3.823</i>	100,0 <i>3.937</i>	11,0 <i>0.433</i>	11.00X9.00	13,0 <i>0.512</i>	4	C
T32-R40N02C05-14X1.25-63R	10139601	MF14X1.25	1,25	3,44 <i>0.135</i>	14,0 <i>0.551</i>	15,0 <i>0.591</i>	71 <i>2.795</i>	96,56 <i>3.802</i>	100,0 <i>3.937</i>	11,0 <i>0.433</i>	11.00X9.00	12,8 <i>0.504</i>	4	C
T32-R40N02C05-14X1.5-63R	10139602	MF14X1.5	1,5	3,97 <i>0.156</i>	14,0 <i>0.551</i>	15,0 <i>0.591</i>	71 <i>2.795</i>	96,03 <i>3.781</i>	100,0 <i>3.937</i>	11,0 <i>0.433</i>	11.00X9.00	12,5 <i>0.492</i>	4	C
T32-R40N02C05-16X1-63R	10139603	MF16X1.0	1,0	2,79 <i>0.110</i>	16,0 <i>0.630</i>	10,0 <i>0.394</i>	58 <i>2.283</i>	97,21 <i>3.827</i>	100,0 <i>3.937</i>	12,0 <i>0.472</i>	12.00X9.00	15,0 <i>0.591</i>	4	C
T32-R40N02C05-16X1.5-63R	10139604	MF16X1.5	1,5	4,07 <i>0.160</i>	16,0 <i>0.630</i>	15,0 <i>0.591</i>	58 <i>2.283</i>	95,93 <i>3.777</i>	100,0 <i>3.937</i>	12,0 <i>0.472</i>	12.00X9.00	14,5 <i>0.571</i>	4	C
T32-R40N02C05-18X1.5-63R	10139605	MF18X1.5	1,5	4,17 <i>0.164</i>	18,0 <i>0.709</i>	17,0 <i>0.669</i>	66 <i>2.598</i>	105,83 <i>4.167</i>	110,0 <i>4.331</i>	14,0 <i>0.551</i>	14.00X11.00	16,5 <i>0.650</i>	4	C
T32-R40N02C05-18X2-63R	10139606	MF18X2.0	2,0	5,25 <i>0.207</i>	18,0 <i>0.709</i>	20,0 <i>0.787</i>	81 <i>3.189</i>	119,75 <i>4.715</i>	125,0 <i>4.921</i>	14,0 <i>0.551</i>	14.00X11.00	16,0 <i>0.630</i>	4	C
T32-R40N02C05-20X1.5-63R	10139607	MF20X1.5	1,5	4,37 <i>0.172</i>	20,0 <i>0.787</i>	17,0 <i>0.669</i>	80 <i>3.150</i>	120,63 <i>4.749</i>	125,0 <i>4.921</i>	16,0 <i>0.630</i>	16.00X12.00	18,5 <i>0.728</i>	4	C
T32-R40N02C05-20X2-63R	10139608	MF20X2.0	2,0	5,45 <i>0.215</i>	20,0 <i>0.787</i>	20,0 <i>0.787</i>	95 <i>3.740</i>	134,55 <i>5.297</i>	140,0 <i>5.512</i>	16,0 <i>0.630</i>	16.00X12.00	18,0 <i>0.709</i>	4	C
T32-R40N02C05-22X1.5-63R	10139609	MF22X1.5	1,5	4,37 <i>0.172</i>	22,0 <i>0.866</i>	17,0 <i>0.669</i>	78 <i>3.071</i>	120,63 <i>4.749</i>	125,0 <i>4.921</i>	18,0 <i>0.709</i>	18.00X14.50	20,5 <i>0.807</i>	4	C
T32-R40N02C05-22X2-63R	10139610	MF22X2.0	2,0	5,45 <i>0.215</i>	22,0 <i>0.866</i>	20,0 <i>0.787</i>	93 <i>3.661</i>	134,55 <i>5.297</i>	140,0 <i>5.512</i>	18,0 <i>0.709</i>	18.00X14.50	20,0 <i>0.787</i>	4	C
T32-R40N02C05-24X1.5-63R	10139611	MF24X1.5	1,5	4,39 <i>0.173</i>	24,0 <i>0.945</i>	20,0 <i>0.787</i>	93 <i>3.661</i>	135,61 <i>5.339</i>	140,0 <i>5.512</i>	18,0 <i>0.709</i>	18.00X14.50	22,5 <i>0.886</i>	4	C
T32-R40N02C05-24X2-63R	10139612	MF24X2.0	2,0	5,67 <i>0.223</i>	24,0 <i>0.945</i>	20,0 <i>0.787</i>	93 <i>3.661</i>	134,33 <i>5.289</i>	140,0 <i>5.512</i>	18,0 <i>0.709</i>	18.00X14.50	22,0 <i>0.866</i>	4	C
T32-R40N02C05-27X1.5-63R	10139613	MF27X1.5	1,5	4,59 <i>0.181</i>	27,0 <i>1.063</i>	20,0 <i>0.787</i>	77 <i>3.031</i>	135,41 <i>5.331</i>	140,0 <i>5.512</i>	20,0 <i>0.787</i>	20.00X16.00	25,5 <i>1.004</i>	4	C
T32-R40N02C05-27X2-63R	10139614	MF27X2.0	2,0	5,67 <i>0.223</i>	27,0 <i>1.063</i>	20,0 <i>0.787</i>	77 <i>3.031</i>	134,33 <i>5.289</i>	140,0 <i>5.512</i>	20,0 <i>0.787</i>	20.00X16.00	25,0 <i>0.984</i>	4	C
T32-R40N02C05-30X1.5-63R	10139615	MF30X1.5	1,5	4,19 <i>0.165</i>	30,0 <i>1.181</i>	22,0 <i>0.866</i>	85 <i>3.346</i>	145,81 <i>5.741</i>	150,0 <i>5.906</i>	22,0 <i>0.866</i>	22.00X18.00	28,5 <i>1.122</i>	4	C
T32-R40N02C05-30X2-63R	10139616	MF30X1.0	2,0	5,67 <i>0.223</i>	30,0 <i>1.181</i>	22,0 <i>0.866</i>	85 <i>3.346</i>	144,33 <i>5.682</i>	150,0 <i>5.906</i>	22,0 <i>0.866</i>	22.00X18.00	28,0 <i>1.102</i>	4	C

T32-R40NC

Fori ciechi - Filettature UNC



- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 2B
- FHA = 40°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 241, 242

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			<i>TPI</i>	<i>mm</i> <i>Inch</i>	<i>mm</i> <i>Inch</i>	<i>mm</i> <i>Inch</i>	<i>mm</i> <i>Inch</i>	<i>mm</i> <i>Inch</i>	<i>mm</i> <i>Inch</i>	<i>mm</i> <i>Inch</i>		<i>mm</i> <i>Inch</i>		
T32-R40N08C03-4-40-21R	10139153	UNC4-40	40,0	1,45 0.057	2,845 0.112	5,0 0.197	18 0.709	54,55 2.148	56,0 2.205	3,5 0.138	3.50X2.70	2,35 0.093	3	C
T32-R40N08C03-5-40-21R	10139154	UNC5-40	40,0	1,5 0.059	3,175 0.125	7,0 0.276	18 0.709	54,5 2.146	57,2 2.252	3,5 0.138	3.50X2.70	2,65 0.104	3	C
T32-R40N08C03-6-32-21R	10139155	UNC6-32	32,0	1,92 0.076	3,505 0.138	6,0 0.236	20 0.787	54,08 2.129	57,4 2.260	4,0 0.157	4.00X3.00	2,85 0.112	3	C
T32-R40N08C03-8-32-21R	10139156	UNC8-32	32,0	1,85 0.073	4,166 0.164	7,0 0.276	21 0.827	61,15 2.407	64,6 2.543	4,5 0.177	4.50X3.40	3,5 0.138	3	C
T32-R40N08C03-10-24-21R	10139157	UNC10-24	24,0	2,49 0.098	4,826 0.190	8,0 0.315	25 0.984	67,51 2.658	72,0 2.835	6,0 0.236	6.00X4.90	3,9 0.154	3	C
T32-R40N08C03-12-24-21R	10139158	UNC12-24	24,0	2,43 0.096	5,486 0.216	10,0 0.394	30 1.181	77,57 3.054	82,2 3.236	6,0 0.236	6.00X4.90	4,5 0.177	3	C
T32-R40N08C03-1/4-20-21R	10139159	UNC1/4-20	20,0	2,9 0.114	6,35 0.250	13,0 0.512	32 1.260	77,1 3.035	82,4 3.244	7,0 0.276	7.00X5.50	5,1 0.201	3	C
T32-R40N08C03-5/16-18-21R	10139160	UNC5/16-18	18,0	3,54 0.139	7,937 0.312	13,0 0.512	35 1.378	86,46 3.404	90,0 3.543	8,0 0.315	8.00X6.20	6,6 0.260	3	C
T32-R40N08C03-3/8-16-21R	10139161	UNC3/8-16	16,0	3,99 0.157	9,525 0.375	15,0 0.591	39 1.535	96,01 3.780	100,0 3.937	10,0 0.394	10.00X8.00	8,0 0.315	3	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

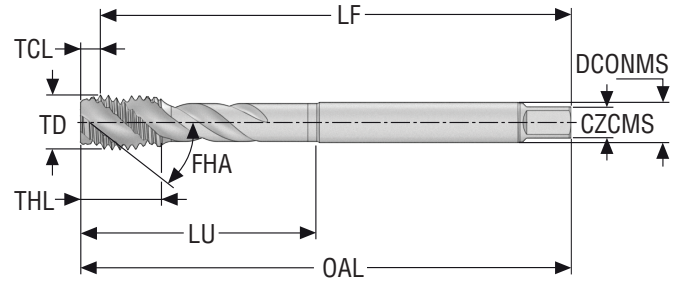
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

T32-R40NC

Fori ciechi – Filettature UNC



- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAIN + TiN
- Standard: DIN376
- Classe di tolleranza della filettatura: 2B
- FHA = 40°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 241, 242

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			<i>TPI</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>		mm <i>Inch</i>		
T32-R40N08C06-7/16-14-21R	10139617	UNC7/16-14	14,0	4,6 0.181	11,112 0.437	15,0 0.591	76 2.992	95,4 3.756	100,0 3.937	8,0 0.315	8.00X6.20	9,3 0.366	3	C
T32-R40N08C06-1/2-13-21R	10139626	UNC1/2-13	13,0	4,94 0.194	12,7 0.500	18,0 0.709	83 3.268	105,06 4.136	110,0 4.331	9,0 0.354	9.00X7.00	10,7 0.421	3	C
T32-R40N08C06-9/16-12-21R	10139619	UNC9/16-12	12,0	5,37 0.211	14,287 0.562	20,0 0.787	81 3.189	104,63 4.119	110,0 4.331	11,0 0.433	11.00X9.00	12,3 0.484	4	C
T32-R40N08C06-5/8-11-21R	10139620	UNC5/8-11	11,0	5,81 0.229	15,875 0.625	22,0 0.866	68 2.677	104,19 4.102	110,0 4.331	12,0 0.472	12.00X9.00	13,5 0.531	4	C
T32-R40N08C06-3/4-10-21R	10139621	UNC3/4-10	10,0	6,78 0.267	19,05 0.750	25,0 0.984	81 3.189	118,22 4.654	125,0 4.921	14,0 0.551	14.00X11.00	16,5 0.650	4	C
T32-R40N08C06-7/8-9-21R	10139622	UNC7/8-9	9,0	7,27 0.286	22,225 0.875	30,0 1.181	93 3.661	132,73 5.226	140,0 5.512	18,0 0.709	18.00X14.50	19,5 0.768	4	C
T32-R40N08C06-1-8-21R	10139623	UNC1-8	8,0	8,32 0.328	25,4 1.000	30,0 1.181	97 3.819	151,68 5.972	160,0 6.299	20,0 0.787	20.00X16.00	22,25 0.876	4	C
T32-R40N08C06-1_1/8-7-21R	10139758	UNC11/8-7	7,0	9,17 0.361	28,575 1.125	37,0 1.457	115 4.528	170,83 6.726	180,0 7.087	22,0 0.866	22.00X18.00	25,0 0.984	4	C
T32-R40N08C06-1_1/4-7-21R	10139624	UNC11/4-7	7,0	9,3 0.366	31,75 1.250	37,0 1.457	115 4.528	170,7 6.720	180,0 7.087	22,0 0.866	22.00X18.00	28,0 1.102	4	C
T32-R40N08C06-1_3/8-6-21R	10139618	UNC13/8-6	6,0	10,5 0.413	34,925 1.375	40,0 1.575	131 5.157	189,5 7.461	200,0 7.874	28,0 1.102	28.00X22.00	30,75 1.211	4	C
T32-R40N08C06-1_1/2-6-21R	10139625	UNC11/2-6	6,0	10,63 0.419	38,1 1.500	40,0 1.575	131 5.157	189,37 7.456	200,0 7.874	28,0 1.102	28.00X22.00	34,0 1.339	4	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

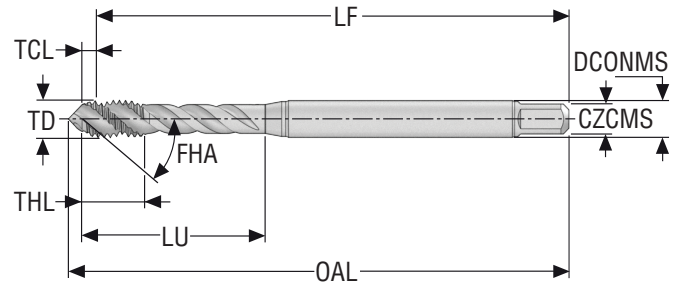
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

T32-R40NC

Fori ciechi - Filettature UNF

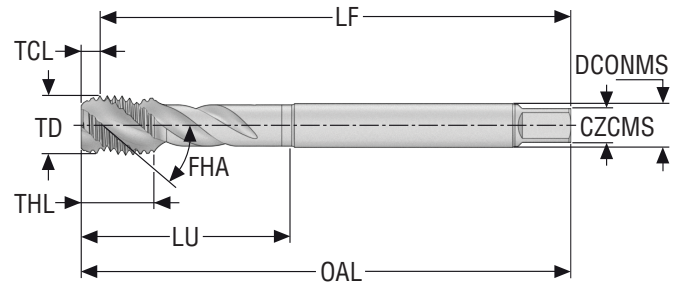


- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 2B
- FHA = 40°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 241, 242

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			<i>TPI</i>	<i>mm</i> <i>Inch</i>	<i>mm</i> <i>Inch</i>	<i>mm</i> <i>Inch</i>	<i>mm</i> <i>Inch</i>	<i>mm</i> <i>Inch</i>	<i>mm</i> <i>Inch</i>	<i>mm</i> <i>Inch</i>		<i>mm</i> <i>Inch</i>		
T32-R40N09C03-10-32-21R	10139162	UNF10-32	32,0	1,96 0.077	4,826 0.190	8,0 0.315	25 0.984	68,04 2.679	72,0 2.835	6,0 0.236	6.00X4.90	4,1 0.161	3	C
T32-R40N09C03-12-28-21R	10139163	UNF12-28	28,0	2,07 0.081	5,486 0.216	10,0 0.394	30 1.181	77,93 3.068	82,4 3.244	6,0 0.236	6.00X4.90	4,6 0.181	3	C
T32-R40N09C03-1/4-28-21R	10139164	UNF1/4-28	28,0	2,19 0.086	6,35 0.250	10,0 0.394	30 1.181	77,81 3.063	82,4 3.244	7,0 0.276	7.00X5.50	5,5 0.217	3	C
T32-R40N09C03-5/16-24-21R	10139165	UNF5/16-24	24,0	2,83 0.111	7,937 0.312	13,0 0.512	35 1.378	87,17 3.432	90,0 3.543	8,0 0.315	8.00X6.20	6,9 0.272	3	C
T32-R40N09C03-3/8-24-21R	10139166	UNF3/8-24	24,0	2,91 0.115	9,525 0.375	15,0 0.591	35 1.378	87,09 3.429	90,0 3.543	10,0 0.394	10.00X8.00	8,5 0.335	3	C

T32-R40NC

Fori ciechi – Filettature UNF



- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAIN + TiN
- Standard: DIN374
- Classe di tolleranza della filettatura: 2B
- FHA = 40°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 241, 242

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			<i>TPI</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>		mm <i>Inch</i>		
T32-R40N09C05-7/16-20-21R	10139627	UNF7/16-20	20,0	3,35 0.132	11,112 0.437	15,0 0.591	76 2.992	96,65 3.805	100,0 3.937	8,0 0.315	8.00X6.20	9,9 0.390	3	C
T32-R40N09C05-1/2-20-21R	10139636	UNF1/2-20	20,0	3,51 0.138	12,7 0.500	15,0 0.591	73 2.874	96,49 3.799	100,0 3.937	9,0 0.354	9.00X7.00	11,5 0.453	3	C
T32-R40N09C05-9/16-18-21R	10139629	UNF9/16-18	18,0	3,77 0.148	14,287 0.562	15,0 0.591	71 2.795	96,23 3.789	100,0 3.937	11,0 0.433	11.00X9.00	13,0 0.512	4	C
T32-R40N09C05-5/8-18-21R	10139630	UNF5/8-18	18,0	3,86 0.152	15,875 0.625	15,0 0.591	58 2.283	96,14 3.785	100,0 3.937	12,0 0.472	12.00X9.00	14,5 0.571	4	C
T32-R40N09C05-3/4-16-21R	10139631	UNF3/4-16	16,0	4,45 0.175	19,05 0.750	17,0 0.669	66 2.598	105,55 4.156	110,0 4.331	14,0 0.551	14.00X11.00	17,5 0.689	4	C
T32-R40N09C05-7/8-14-21R	10139632	UNF7/8-14	14,0	5,15 0.203	22,225 0.875	17,0 0.669	78 3.071	119,85 4.719	125,0 4.921	18,0 0.709	18.00X14.50	20,5 0.807	4	C
T32-R40N09C05-1-12-21R	10139633	UNF1-12	12,0	5,82 0.229	25,4 1.000	22,0 0.866	93 3.661	134,18 5.283	140,0 5.512	18,0 0.709	18.00X14.50	23,3 0.917	4	C
T32-R40N09C05-1_1/8-12-21R	10139759	UNF11/8-12	12,0	5,98 0.235	28,575 1.125	22,0 0.866	85 3.346	144,02 5.670	150,0 5.906	22,0 0.866	22.00X18.00	26,5 1.043	4	C
T32-R40N09C05-1_1/4-12-21R	10139634	UNF11/4-12	12,0	5,94 0.234	31,75 1.250	22,0 0.866	85 3.346	144,06 5.672	150,0 5.906	22,0 0.866	22.00X18.00	29,5 1.161	4	C
T32-R40N09C05-1_3/8-12-21R	10139628	UNF13/8-12	12,0	6,07 0.239	34,925 1.375	22,0 0.866	101 3.976	163,93 6.454	170,0 6.693	28,0 1.102	28.00X22.00	32,8 1.291	4	C
T32-R40N09C05-1_1/2-12-21R	10139635	UNF11/2-12	12,0	6,04 0.238	38,1 1.500	24,0 0.945	101 3.976	163,96 6.455	170,0 6.693	28,0 1.102	28.00X22.00	36,0 1.417	4	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

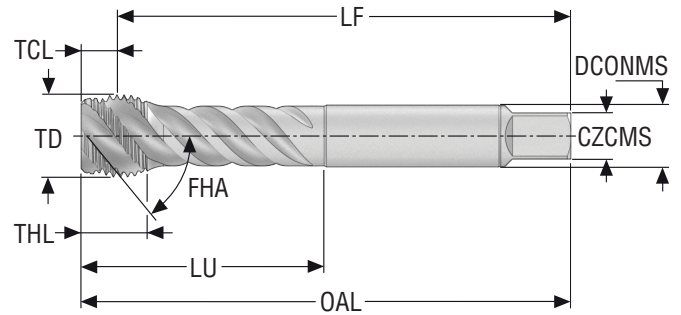


T32-R40NC

Fori ciechi - Filettature G



- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN5156
- Classe di tolleranza della filettatura: NORMAL
- FHA = 40°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 241, 242



Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			<i>TPI</i>	<i>mm</i> <i>Inch</i>	<i>mm</i> <i>Inch</i>	<i>mm</i> <i>Inch</i>	<i>mm</i> <i>Inch</i>	<i>mm</i> <i>Inch</i>	<i>mm</i> <i>Inch</i>	<i>mm</i> <i>Inch</i>	<i>mm</i> <i>Inch</i>	<i>mm</i> <i>Inch</i>		
T32-R40N21C09-1/8-28-11R	10139637	G1/8-28	28,0	2,67 0.105	9,728 0.383	10,0 0.394	67 2.638	87,33 3.438	90,0 3.543	7,0 0.276	7.00X5.50	8,8 0.346	3	C
T32-R40N21C09-1/4-19-11R	10139638	G1/4-19	19,0	3,72 0.146	13,157 0.518	14,0 0.551	71 2.795	96,28 3.791	100,0 3.937	11,0 0.433	11.00X9.00	11,8 0.465	3	C
T32-R40N21C09-3/8-19-11R	10139639	G3/8-19	19,0	3,92 0.154	16,662 0.656	15,0 0.591	58 2.283	96,08 3.783	100,0 3.937	12,0 0.472	12.00X9.00	15,25 0.600	4	C
T32-R40N21C09-1/2-14-11R	10139640	G1/2-14	14,0	5,28 0.208	20,955 0.825	17,0 0.669	80 3.150	119,72 4.713	125,0 4.921	16,0 0.630	16.00X12.00	19,0 0.748	4	C
T32-R40N21C09-5/8-14-11R	10139641	G5/8-14	14,0	5,21 0.205	22,911 0.902	20,0 0.787	78 3.071	119,79 4.716	125,0 4.921	18,0 0.709	18.00X14.50	21,0 0.827	4	C
T32-R40N21C09-3/4-14-11R	10139642	G3/4-14	14,0	5,45 0.215	26,441 1.041	20,0 0.787	77 3.031	134,55 5.297	140,0 5.512	20,0 0.787	20.00X16.00	24,5 0.965	4	C
T32-R40N21C09-7/8-14-11R	10139643	G7/8-14	14,0	5,38 0.212	30,201 1.189	22,0 0.866	85 3.346	144,62 5.694	150,0 5.906	22,0 0.866	22.00X18.00	28,25 1.112	4	C
T32-R40N21C09-1-11-11R	10139644	G1-11	11,0	6,56 0.258	33,249 1.309	24,0 0.945	93 3.661	153,44 6.041	160,0 6.299	25,0 0.984	25.00X20.00	30,75 1.211	4	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

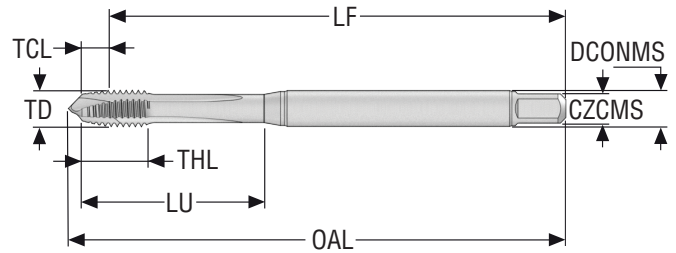
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

T34-PHB-micro

Fori passanti – Filettature metriche grosse

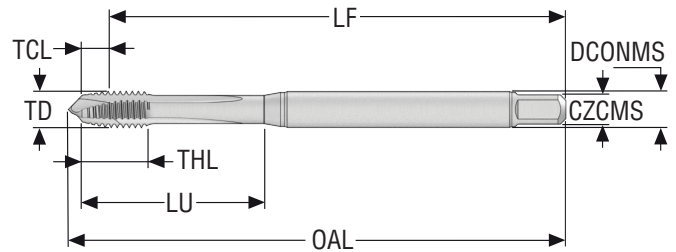


- Substrato: HSS-PM
- Rivestimento: TiAIN + WC/C
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 4H
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 243, 244

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		mm Inch		
T34-PH01B03-1X0.25-41R	10139302	M1	0,25	1,13 0.044	1,0 0.039	6,0 0.236	13 0.512	38,87 1.530	40,9 1.610	2,5 0.098	2.50X2.10	0,75 0.030	2	B
T34-PH01B03-1.1X0.25-41R	10139303	M1.1	0,25	1,13 0.044	1,1 0.043	6,0 0.236	13 0.512	38,87 1.530	41,0 1.614	2,5 0.098	2.50X2.10	0,85 0.033	2	B
T34-PH01B03-1.2X0.25-41R	10139304	M1.2	0,25	1,13 0.044	1,2 0.047	6,0 0.236	13 0.512	38,87 1.530	41,1 1.618	2,5 0.098	2.50X2.10	0,95 0.037	2	B
T34-PH01B03-1.4X0.3-41R	10139305	M1.4	0,3	1,32 0.052	1,4 0.055	8,0 0.315	13 0.512	38,68 1.523	41,3 1.626	2,5 0.098	2.50X2.10	1,1 0.043	2	B

T34-PHB-micro

Fori passanti – Filettature metriche grosse



- Substrato: HSS-PM
- Rivestimento: TiAIN + WC/C
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6H
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 243, 244

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		mm Inch		
T34-PH01B03-1.6X0.35-63R	10139306	M1.6	0,35	1,54 0.061	1,6 0.063	8,0 0.315	13 0.512	38,46 1.514	41,4 1.630	2,5 0.098	2.50X2.10	1,25 0.049	2	B
T34-PH01B03-1.7X0.35-63R	10139307	M1.7	0,35	1,54 0.061	1,7 0.067	8,0 0.315	13 0.512	38,46 1.514	41,5 1.634	2,5 0.098	2.50X2.10	1,35 0.053	2	B
T34-PH01B03-1.8X0.35-63R	10139308	M1.8	0,35	1,54 0.061	1,8 0.071	8,0 0.315	13 0.512	38,46 1.514	41,6 1.638	2,5 0.098	2.50X2.10	1,45 0.057	2	B
T34-PH01B03-2X0.4-63R	10139309	M2	0,4	1,89 0.074	2,0 0.079	10,0 0.394	13 0.512	43,11 1.697	46,3 1.823	2,8 0.110	2.80X2.10	1,6 0.063	2	B
T34-PH01B03-2.2X0.45-63R	10139310	M2.2	0,45	2,07 0.081	2,2 0.087	10,0 0.394	13 0.512	42,93 1.690	46,3 1.823	2,8 0.110	2.80X2.10	1,75 0.069	2	B
T34-PH01B03-2.3X0.4-63R	10139311	M2.3	0,4	1,89 0.074	2,3 0.091	10,0 0.394	13 0.512	43,11 1.697	46,3 1.823	2,8 0.110	2.80X2.10	1,9 0.075	2	B
T34-PH01B03-2.5X0.45-63R	10139312	M2.5	0,45	2,07 0.081	2,5 0.098	9,0 0.354	14 0.551	47,93 1.887	51,7 2.035	2,8 0.110	2.80X2.10	2,05 0.081	2	B
T34-PH01B03-2.6X0.45-63R	10139313	M2.6	0,45	2,07 0.081	2,6 0.102	9,0 0.354	14 0.551	47,93 1.887	51,7 2.035	2,8 0.110	2.80X2.10	2,15 0.085	2	B

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

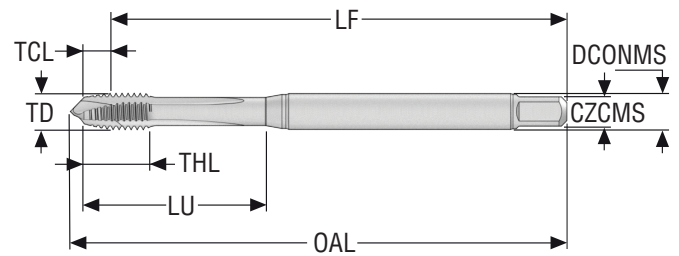
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

**T34-PHB**

Fori passanti – Filettature metriche grosse

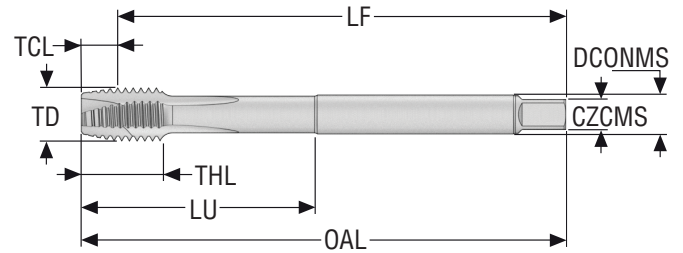


- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlN + WC/C
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 243, 244

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
				mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch				
T34-PH01B03-3X0.5-65R	10139314	M3	0,5	2,3 0.091	3,0 0.118	5,0 0.197	18 0.709	53,7 2.114	57,2 2.252	3,5 0.138	3.50X2.70	2,5 0.098	3	B
T34-PH01B03-3.5X0.6-65R	10139315	M3.5	0,6	2,67 0.105	3,5 0.138	6,0 0.236	20 0.787	53,33 2.100	57,4 2.260	4,0 0.157	4.00X3.00	2,9 0.114	3	B
T34-PH01B03-4X0.7-65R	10139316	M4	0,7	3,03 0.119	4,0 0.157	7,0 0.276	21 0.827	59,97 2.361	64,6 2.543	4,5 0.177	4.50X3.40	3,3 0.130	3	B
T34-PH01B03-4.5X0.75-65R	10139317	M4.5	0,75	3,36 0.132	4,5 0.177	7,5 0.295	25 0.984	66,64 2.624	71,8 2.827	6,0 0.236	6.00X4.90	3,8 0.150	3	B
T34-PH01B03-5X0.8-65R	10139318	M5	0,8	3,71 0.146	5,0 0.197	8,0 0.315	25 0.984	66,29 2.610	72,0 2.835	6,0 0.236	6.00X4.90	4,2 0.165	3	B
T34-PH01B03-6X1-65R	10139319	M6	1,0	4,5 0.177	6,0 0.236	10,0 0.394	30 1.181	75,5 2.972	82,4 3.244	6,0 0.236	6.00X4.90	5,0 0.197	3	B
T34-PH01B03-8X1.25-65R	10139320	M8	1,25	5,48 0.216	8,0 0.315	13,0 0.512	35 1.378	84,52 3.328	93,3 3.673	8,0 0.315	8.00X6.20	6,8 0.268	3	B
T34-PH01B03-10X1.5-65R	10139321	M10	1,5	6,9 0.272	10,0 0.394	15,0 0.591	39 1.535	93,1 3.665	101,8 4.008	10,0 0.394	10.00X8.00	8,5 0.335	3	B

T34-PHB

Fori passanti – Filettature metriche grosse



- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlN + WC/C
- Standard: DIN376
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 243, 244

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	
T34-PH01B06-12X1.75-65R	10139322	M12	1,75	8,11 0.319	12,0 0.472	18,0 0.709	83 3.268	101,89 4.011	110,0 4.331	9,0 0.354	9.00X7.00	10,2 0.402	3	B
T34-PH01B06-14X2-65R	10139323	M14	2,0	9,26 0.365	14,0 0.551	20,0 0.787	81 3.189	100,74 3.966	110,0 4.331	11,0 0.433	11.00X9.00	12,0 0.472	3	B
T34-PH01B06-16X2-65R	10139324	M16	2,0	9,36 0.369	16,0 0.630	20,0 0.787	68 2.677	100,64 3.962	110,0 4.331	12,0 0.472	12.00X9.00	14,0 0.551	3	B
T34-PH01B06-18X2.5-65R	10139325	M18	2,5	11,3 0.445	18,0 0.709	25,0 0.984	81 3.189	113,7 4.476	125,0 4.921	14,0 0.551	14.00X11.00	15,5 0.610	4	B
T34-PH01B06-20X2.5-65R	10139326	M20	2,5	11,4 0.449	20,0 0.787	25,0 0.984	95 3.740	128,6 5.063	140,0 5.512	16,0 0.630	16.00X12.00	17,5 0.689	4	B
T34-PH01B06-22X2.5-65R	10139327	M22	2,5	11,4 0.449	22,0 0.866	25,0 0.984	93 3.661	128,6 5.063	140,0 5.512	18,0 0.709	18.00X14.50	19,5 0.768	4	B
T34-PH01B06-24X3-65R	10139328	M24	3,0	13,62 0.536	24,0 0.945	30,0 1.181	113 4.449	146,38 5.763	160,0 6.299	18,0 0.709	18.00X14.50	21,0 0.827	4	B
T34-PH01B06-27X3-65R	10139329	M27	3,0	13,82 0.544	27,0 1.063	30,0 1.181	97 3.819	146,18 5.755	160,0 6.299	20,0 0.787	20.00X16.00	24,0 0.945	4	B
T34-PH01B06-30X3.5-65R	10139330	M30	3,5	15,87 0.625	30,0 1.181	35,0 1.378	115 4.528	164,13 6.462	180,0 7.087	22,0 0.866	22.00X18.00	26,5 1.043	4	B
T34-PH01B06-33X3.5-65R	10139331	M33	3,5	15,87 0.625	33,0 1.299	35,0 1.378	113 4.449	164,13 6.462	180,0 7.087	25,0 0.984	25.00X20.00	29,5 1.161	4	B
T34-PH01B06-36X4-65R	10139332	M36	4,0	18,13 0.714	36,0 1.417	40,0 1.575	131 5.157	181,87 7.160	200,0 7.874	28,0 1.102	28.00X22.00	32,0 1.260	4	B

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

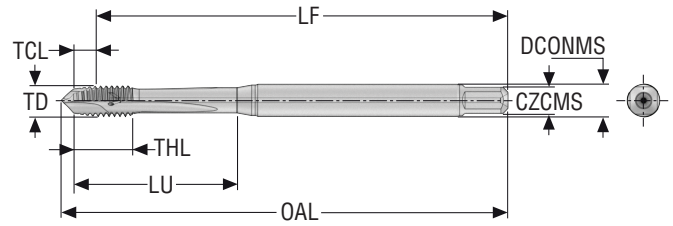
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

T34B-PHB

Fori passanti – Filettature metriche grosse

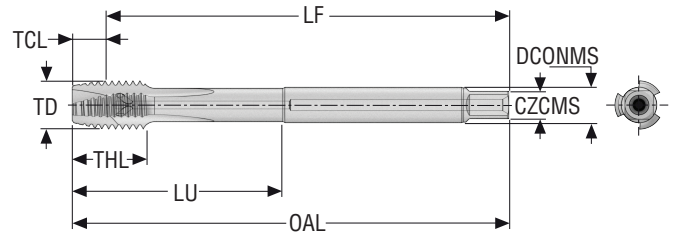


- Adduzione refrigerante interna
- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlN + WC/C
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 243, 244

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>		mm <i>Inch</i>		
T34B-PH01B03-5X0.8-65R	10139333	M5	0,8	3,71 0.146	5,0 0.197	8,0 0.315	25 0.984	66,29 2.610	72,0 2.835	6,0 0.236	6.00X4.90	4,2 0.165	3	B
T34B-PH01B03-6X1-65R	10139334	M6	1,0	4,5 0.177	6,0 0.236	10,0 0.394	30 1.181	75,5 2.972	82,4 3.244	6,0 0.236	6.00X4.90	5,0 0.197	3	B
T34B-PH01B03-8X1.25-65R	10139335	M8	1,25	5,48 0.216	8,0 0.315	13,0 0.512	35 1.378	84,52 3.328	93,3 3.673	8,0 0.315	8.00X6.20	6,8 0.268	3	B
T34B-PH01B03-10X1.5-65R	10139336	M10	1,5	6,9 0.272	10,0 0.394	15,0 0.591	39 1.535	93,1 3.665	100,0 3.937	10,0 0.394	10.00X8.00	8,5 0.335	3	B

T34B-PHB

Fori passanti – Filettature metriche grosse

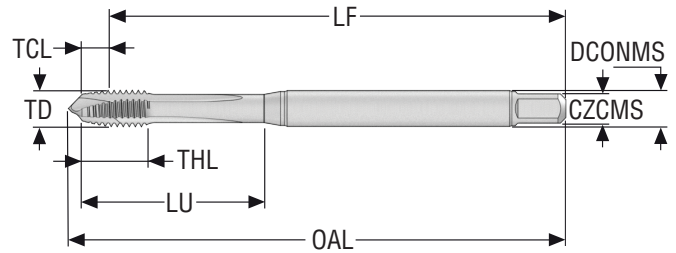


- Adduzione refrigerante interna
- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlN + WC/C
- Standard: DIN376
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 243, 244

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>		mm <i>Inch</i>		
T34B-PH01B06-12X1.75-65R	10139337	M12	1,75	8,11 0.319	12,0 0.472	18,0 0.709	83 3.268	101,89 4.011	110,0 4.331	9,0 0.354	9.00X7.00	10,2 0.402	3	B
T34B-PH01B06-14X2-65R	10139338	M14	2,0	9,26 0.365	14,0 0.551	20,0 0.787	81 3.189	100,74 3.966	110,0 4.331	11,0 0.433	11.00X9.00	12,0 0.472	3	B
T34B-PH01B06-16X2-65R	10139339	M16	2,0	9,36 0.369	16,0 0.630	20,0 0.787	68 2.677	100,64 3.962	110,0 4.331	12,0 0.472	12.00X9.00	14,0 0.551	3	B

T34-PHB

Fori passanti – Filettature MF



- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAIN + WC/C
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 243, 244

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		
T34-PH02B03-3X0.35-65R	10139340	MF3X0.35	0,35	1,6 0.063	3,0 0.118	5,0 0.197	18 0.709	54,4 2.142	57,2 2.252	3,5 0.138	3.50X2.70	2,65 0.104	3	B
T34-PH02B03-3.5X0.35-65R	10139341	MF3.5X0.35	0,35	1,6 0.063	3,5 0.138	5,0 0.197	20 0.787	54,4 2.142	57,4 2.260	4,0 0.157	4.00X3.00	3,15 0.124	3	B
T34-PH02B03-4X0.5-65R	10139342	MF4X0.5	0,5	2,3 0.091	4,0 0.157	7,0 0.276	21 0.827	60,7 2.390	64,6 2.543	4,5 0.177	4.50X3.40	3,5 0.138	3	B
T34-PH02B03-5X0.5-65R	10139343	MF5X0.5	0,5	2,3 0.091	5,0 0.197	8,0 0.315	25 0.984	67,7 2.665	72,0 2.835	6,0 0.236	6.00X4.90	4,5 0.177	3	B
T34-PH02B03-6X0.5-65R	10139344	MF6X0.5	0,5	2,34 0.092	6,0 0.236	10,0 0.394	30 1.181	77,66 3.057	82,4 3.244	6,0 0.236	6.00X4.90	5,5 0.217	3	B
T34-PH02B03-6X0.75-65R	10139345	MF6X0.75	0,75	3,4 0.134	6,0 0.236	10,0 0.394	30 1.181	76,6 3.016	82,4 3.244	6,0 0.236	6.00X4.90	5,2 0.205	3	B
T34-PH02B03-8X0.75-65R	10139346	MF8X0.75	0,75	3,4 0.134	8,0 0.315	10,0 0.394	30 1.181	76,6 3.016	83,6 3.291	8,0 0.315	8.00X6.20	7,2 0.283	3	B
T34-PH02B03-8X1-65R	10139347	MF8X1.0	1,0	4,45 0.175	8,0 0.315	13,0 0.512	35 1.378	85,55 3.368	93,3 3.673	8,0 0.315	8.00X6.20	7,0 0.276	3	B
T34-PH02B03-10X0.75-65R	10139348	MF10X0.75	0,75	3,8 0.150	10,0 0.394	13,0 0.512	35 1.378	86,2 3.394	91,8 3.614	10,0 0.394	10.00X8.00	9,2 0.362	3	B
T34-PH02B03-10X1-65R	10139349	MF10X1.0	1,0	5,25 0.207	10,0 0.394	13,0 0.512	35 1.378	84,75 3.337	91,8 3.614	10,0 0.394	10.00X8.00	9,0 0.354	3	B
T34-PH02B03-10X1.25-65R	10139350	MF10X1.25	1,25	6,28 0.247	10,0 0.394	15,0 0.591	39 1.535	93,72 3.690	101,8 4.008	10,0 0.394	10.00X8.00	8,8 0.346	3	B

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

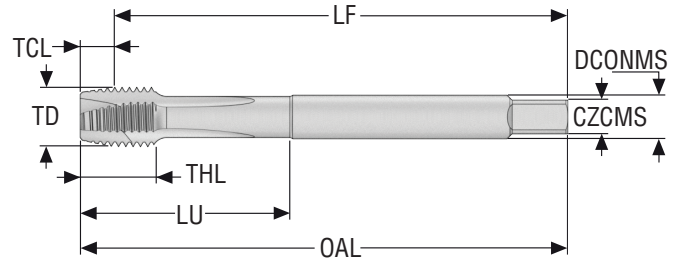
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

T34-PHB

Fori passanti – Filettature MF



- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlN + WC/C
- Standard: DIN374
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 243, 244

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	
T34-PH02B05-8X1-65R	10139351	MF8X1.0	1,0	4,75 0.187	8,0 0.315	10,0 0.394	35 1.378	85,25 3.356	90,0 3.543	6,0 0.236	6.00X4.90	7,0 0.276	3	B
T34-PH02B05-10X1-65R	10139352	MF10X1.0	1,0	4,85 0.191	10,0 0.394	10,0 0.394	35 1.378	85,15 3.352	90,0 3.543	7,0 0.276	7.00X5.50	9,0 0.354	3	B
T34-PH02B05-12X1-65R	10139353	MF12X1.0	1,0	4,98 0.196	12,0 0.472	10,0 0.394	73 2.874	95,02 3.741	100,0 3.937	9,0 0.354	9.00X7.00	11,0 0.433	3	B
T34-PH02B05-12X1.25-65R	10139354	MF12X1.25	1,25	7,07 0.278	12,0 0.472	15,0 0.591	73 2.874	92,93 3.659	100,0 3.937	9,0 0.354	9.00X7.00	10,8 0.425	3	B
T34-PH02B05-12X1.5-65R	10139355	MF12X1.5	1,5	6,03 0.237	12,0 0.472	15,0 0.591	73 2.874	93,97 3.700	100,0 3.937	9,0 0.354	9.00X7.00	10,5 0.413	3	B
T34-PH02B05-14X1.5-65R	10139356	MF14X1.5	1,5	7,17 0.282	14,0 0.551	15,0 0.591	71 2.795	92,83 3.655	100,0 3.937	11,0 0.433	11.00X9.00	12,5 0.492	3	B
T34-PH02B05-16X1.5-65R	10139357	MF16X1.5	1,5	7,27 0.286	16,0 0.630	15,0 0.591	58 2.283	92,73 3.651	100,0 3.937	12,0 0.472	12.00X9.00	14,5 0.571	3	B
T34-PH02B05-18X1.5-65R	10139358	MF18X1.5	1,5	7,17 0.282	18,0 0.709	17,0 0.669	66 2.598	102,83 4.048	110,0 4.331	14,0 0.551	14.00X11.00	16,5 0.650	4	B
T34-PH02B05-20X1.5-65R	10139359	MF20X1.5	1,5	7,27 0.286	20,0 0.787	17,0 0.669	80 3.150	117,73 4.635	125,0 4.921	16,0 0.630	16.00X12.00	18,5 0.728	4	B
T34-PH02B05-22X1.5-65R	10139360	MF22X1.5	1,5	7,27 0.286	22,0 0.866	17,0 0.669	78 3.071	117,73 4.635	125,0 4.921	18,0 0.709	18.00X14.50	20,5 0.807	4	B
T34-PH02B05-24X1.5-65R	10139361	MF24X1.5	1,5	7,41 0.292	24,0 0.945	20,0 0.787	93 3.661	132,59 5.220	140,0 5.512	18,0 0.709	18.00X14.50	22,5 0.886	4	B

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

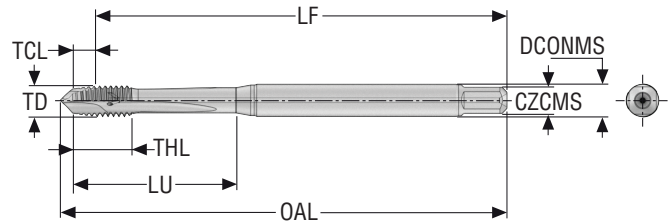
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

**T34B-PHB**

Fori passanti – Filettature MF

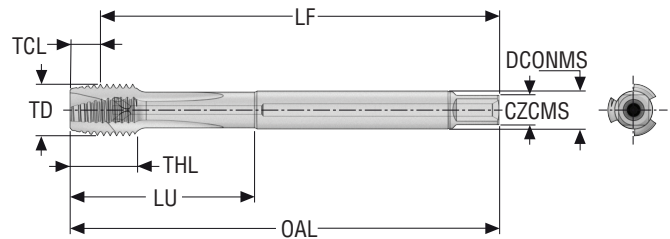


- Adduzione refrigerante interna
- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAIN + WC/C
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 243, 244

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		mm Inch		
T34B-PH02B03-8X1-65R	10139362	MF8X1.0	1,0	4,45 0.175	8,0 0.315	13,0 0.512	35 1.378	85,55 3.368	93,4 3.677	8,0 0.315	8.00X6.20	7,0 0.276	3	B
T34B-PH02B03-10X1-65R	10139363	MF10X1.0	1,0	5,25 0.207	10,0 0.394	13,0 0.512	35 1.378	84,75 3.337	90,0 3.543	10,0 0.394	10.00X8.00	9,0 0.354	3	B

**T34B-PHB**

Fori passanti – Filettature MF



- Adduzione refrigerante interna
- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAIN + WC/C
- Standard: DIN374
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 243, 244

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		mm Inch		
T34B-PH02B05-8X1-65R	10139364	MF8X1.0	1,0	4,75 0.187	8,0 0.315	10,0 0.394	35 1.378	85,25 3.356	90,0 3.543	6,0 0.236	6.00X4.90	7,0 0.276	3	B
T34B-PH02B05-10X1-65R	10139365	MF10X1.0	1,0	4,85 0.191	10,0 0.394	10,0 0.394	35 1.378	85,15 3.352	90,0 3.543	7,0 0.276	7.00X5.50	9,0 0.354	3	B
T34B-PH02B05-12X1.5-65R	10139366	MF12X1.5	1,5	7,07 0.278	12,0 0.472	15,0 0.591	73 2.874	92,93 3.659	100,0 3.937	9,0 0.354	9.00X7.00	10,5 0.413	3	B
T34B-PH02B05-14X1.5-65R	10139367	MF14X1.5	1,5	7,17 0.282	14,0 0.551	15,0 0.591	71 2.795	92,83 3.655	100,0 3.937	11,0 0.433	11.00X9.00	12,5 0.492	3	B
T34B-PH02B05-16X1.5-65R	10139368	MF16X1.5	1,5	7,27 0.286	16,0 0.630	15,0 0.591	58 2.283	92,73 3.651	100,0 3.937	12,0 0.472	12.00X9.00	14,5 0.571	3	B

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

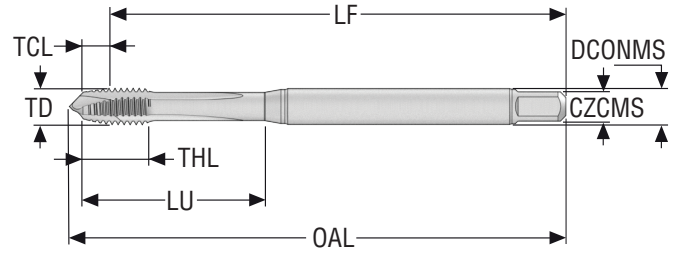
Maschiatura

Allegato



T34-PHB

Fori passanti – Filettature UNC

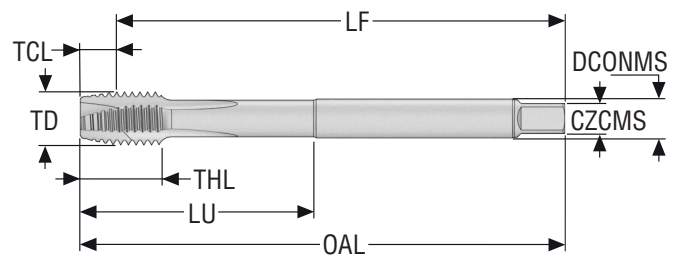


- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlN + WC/C
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 2BX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 243, 244

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			<i>TPI</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>		<i>mm Inch</i>		
T34-PH08B03-4-40-22R	10139041	UNC4-40	40,0	2,83 0.111	2,845 0.112	5,0 0.197	18 0.709	53,17 2.093	56,0 2.205	3,5 0.138	3.50X2.70	2,35 0.093	3	B
T34-PH08B03-5-40-22R	10139042	UNC5-40	40,0	2,94 0.116	3,175 0.125	7,0 0.276	18 0.709	53,06 2.089	57,2 2.252	3,5 0.138	3.50X2.70	2,65 0.104	3	B
T34-PH08B03-6-32-22R	10139043	UNC6-32	32,0	3,74 0.147	3,505 0.138	6,0 0.236	20 0.787	52,26 2.057	57,4 2.260	4,0 0.157	4.00X3.00	2,85 0.112	3	B
T34-PH08B03-8-32-22R	10139044	UNC8-32	32,0	3,62 0.143	4,166 0.164	7,0 0.276	21 0.827	59,38 2.338	64,6 2.543	4,5 0.177	4.50X3.40	3,5 0.138	3	B
T34-PH08B03-10-24-22R	10139045	UNC10-24	24,0	4,86 0.191	4,826 0.190	8,0 0.315	25 0.984	65,14 2.565	72,0 2.835	6,0 0.236	6.00X4.90	3,9 0.154	3	B
T34-PH08B03-12-24-22R	10139046	UNC12-24	24,0	4,74 0.187	5,486 0.216	10,0 0.394	30 1.181	75,26 2.963	82,2 3.236	6,0 0.236	6.00X4.90	4,5 0.177	3	B
T34-PH08B03-1/4-20-22R	10139047	UNC1/4-20	20,0	5,65 0.222	6,35 0.250	13,0 0.512	32 1.260	74,35 2.927	82,4 3.244	7,0 0.276	7.00X5.50	5,1 0.201	3	B
T34-PH08B03-5/16-18-22R	10139048	UNC5/16-18	18,0	6,31 0.248	7,937 0.312	13,0 0.512	35 1.378	83,69 3.295	93,3 3.673	8,0 0.315	8.00X6.20	6,6 0.260	3	B
T34-PH08B03-3/8-16-22R	10139049	UNC3/8-16	16,0	7,37 0.290	9,525 0.375	15,0 0.591	39 1.535	92,63 3.647	100,0 3.937	10,0 0.394	10.00X8.00	8,0 0.315	3	B

T34-PHB

Fori passanti – Filettature UNC



- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlN + WC/C
- Standard: DIN376
- Classe di tolleranza della filettatura: 2BX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 243, 244

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			<i>TPI</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>		<i>mm Inch</i>		
T34-PH08B06-7/16-14-22R	10139050	UNC7/16-14	14,0	8,36 0.329	11,112 0.437	15,0 0.591	76 2.992	91,64 3.608	100,0 3.937	8,0 0.315	8.00X6.20	9,3 0.366	3	B
T34-PH08B06-1/2-13-22R	10139051	UNC1/2-13	13,0	9,01 0.355	12,7 0.500	18,0 0.709	83 3.268	100,99 3.976	110,0 4.331	9,0 0.354	9.00X7.00	10,7 0.421	3	B
T34-PH08B06-9/16-12-22R	10139052	UNC9/16-12	12,0	9,87 0.389	14,287 0.562	20,0 0.787	81 3.189	100,13 3.942	110,0 4.331	11,0 0.433	11.00X9.00	12,3 0.484	3	B
T34-PH08B06-5/8-11-22R	10139053	UNC5/8-11	11,0	10,62 0.418	15,875 0.625	22,0 0.866	68 2.677	99,38 3.913	110,0 4.331	12,0 0.472	12.00X9.00	13,5 0.531	3	B

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

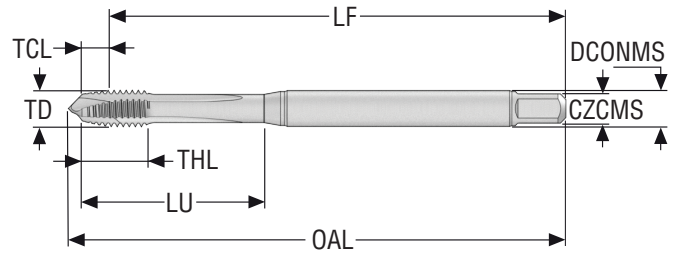
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

T34-PHB

Fori passanti – Filettature UNF

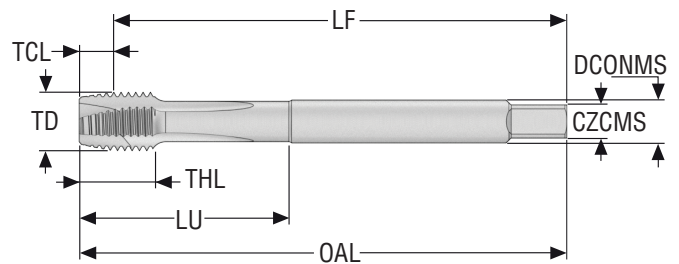


- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAIN + WC/C
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 2BX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 243, 244

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			<i>TPI</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>		<i>mm Inch</i>		
T34-PH09B03-4-48-22R	10139369	UNF4-48	48,0	2,48 0.098	2,845 0.112	5,0 0.197	18 0.709	53,52 2.107	57,2 2.252	3,5 0.138	3.50X2.70	2,4 0.094	3	B
T34-PH09B03-5-44-22R	10139370	UNF5-44	44,0	2,6 0.102	3,175 0.125	7,0 0.276	18 0.709	53,4 2.102	57,2 2.252	3,5 0.138	3.50X2.70	2,7 0.106	3	B
T34-PH09B03-6-40-22R	10139371	UNF6-40	40,0	3,05 0.120	3,505 0.138	6,0 0.236	20 0.787	52,95 2.085	57,4 2.260	4,0 0.157	4.00X3.00	2,95 0.116	3	B
T34-PH09B03-8-36-22R	10139372	UNF8-36	36,0	3,28 0.129	4,166 0.164	7,0 0.276	21 0.827	59,72 2.351	64,6 2.543	4,5 0.177	4.50X3.40	3,5 0.138	3	B
T34-PH09B03-10-32-22R	10139373	UNF10-32	32,0	3,5 0.138	4,826 0.190	8,0 0.315	25 0.984	66,5 2.618	72,0 2.835	6,0 0.236	6.00X4.90	4,1 0.161	3	B
T34-PH09B03-12-28-22R	10139374	UNF12-28	28,0	4,05 0.159	5,486 0.216	10,0 0.394	30 1.181	75,95 2.990	82,2 3.236	6,0 0.236	6.00X4.90	4,6 0.181	3	B
T34-PH09B03-1/4-28-22R	10139375	UNF1/4-28	28,0	3,94 0.155	6,35 0.250	10,0 0.394	30 1.181	76,06 2.994	82,4 3.244	7,0 0.276	7.00X5.50	5,5 0.217	3	B
T34-PH09B03-5/16-24-22R	10139376	UNF5/16-24	24,0	4,6 0.181	7,937 0.312	13,0 0.512	35 1.378	85,4 3.362	93,3 3.673	8,0 0.315	8.00X6.20	6,9 0.272	3	B
T34-PH09B03-3/8-24-22R	10139377	UNF3/8-24	24,0	4,98 0.196	9,525 0.375	15,0 0.591	35 1.378	85,02 3.347	90,0 3.543	10,0 0.394	10.00X8.00	8,5 0.335	3	B

T34-PHB

Fori passanti – Filettature UNF

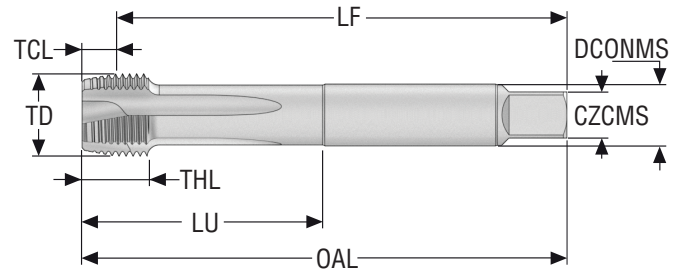


- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAIN + WC/C
- Standard: DIN376
- Classe di tolleranza della filettatura: 2BX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 243, 244

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			<i>TPI</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>		<i>mm Inch</i>		
T34-PH09B05-7/16-20-22R	10139378	UNF7/16-20	20,0	5,95 0.234	11,112 0.437	15,0 0.591	76 2.992	94,05 3.703	100,0 3.937	8,0 0.315	8.00X6.20	9,9 0.390	3	B
T34-PH09B05-1/2-20-22R	10139379	UNF1/2-20	20,0	6,14 0.242	12,7 0.500	15,0 0.591	73 2.874	93,86 3.695	100,0 3.937	9,0 0.354	9.00X7.00	11,5 0.453	3	B
T34-PH09B05-9/16-18-22R	10139380	UNF9/16-18	18,0	6,8 0.268	14,287 0.562	15,0 0.591	71 2.795	93,2 3.669	100,0 3.937	11,0 0.433	11.00X9.00	13,0 0.512	3	B
T34-PH09B05-5/8-18-22R	10139381	UNF5/8-18	18,0	6,87 0.270	15,875 0.625	15,0 0.591	58 2.283	93,13 3.667	100,0 3.937	12,0 0.472	12.00X9.00	14,5 0.571	3	B

T34-PHB

Fori passanti – Filettature G



- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlN + WC/C
- Standard: DIN5156
- Classe di tolleranza della filettatura: NORMAL-X
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 243, 244

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
				mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch				
T34-PH21B09-1/8-28-12R	10139401	G1/8-28	28,0	4,49 0.177	9,728 0.383	10,0 0.394	36 1.417	85,51 3.367	90,0 3.543	7,0 0.276	7.00X5.50	8,8 0.346	3	B
T34-PH21B09-1/4-19-12R	10139402	G1/4-19	19,0	6,85 0.270	13,157 0.518	14,0 0.551	71 2.795	93,15 3.667	100,0 3.937	11,0 0.433	11.00X9.00	11,8 0.465	3	B
T34-PH21B09-3/8-19-12R	10139403	G3/8-19	19,0	6,97 0.274	16,662 0.656	15,0 0.591	58 2.283	93,03 3.663	100,0 3.937	12,0 0.472	12.00X9.00	15,25 0.600	4	B
T34-PH21B09-1/2-14-12R	10139404	G1/2-14	14,0	9,0 0.354	20,955 0.825	17,0 0.669	80 3.150	116,0 4.567	125,0 4.921	16,0 0.630	16.00X12.00	19,0 0.748	4	B
T34-PH21B09-5/8-14-12R	10139405	G5/8-14	14,0	9,4 0.370	22,911 0.902	20,0 0.787	78 3.071	115,6 4.551	125,0 4.921	18,0 0.709	18.00X14.50	21,0 0.827	4	B
T34-PH21B09-3/4-14-12R	10139406	G3/4-14	14,0	9,16 0.361	26,441 1.041	20,0 0.787	77 3.031	130,84 5.151	140,0 5.512	20,0 0.787	20.00X16.00	24,5 0.965	4	B
T34-PH21B09-7/8-14-12R	10139407	G7/8-14	14,0	9,03 0.356	30,201 1.189	22,0 0.866	85 3.346	140,97 5.550	150,0 5.906	22,0 0.866	22.00X18.00	28,25 1.112	4	B
T34-PH21B09-1-11-12R	10139408	G1-11	11,0	11,49 0.452	33,249 1.309	24,0 0.945	93 3.661	148,51 5.847	160,0 6.299	25,0 0.984	25.00X20.00	30,75 1.211	4	B

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

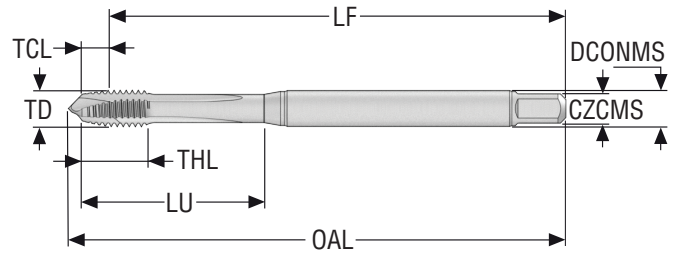
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

T34-PHB

Fori passanti – Filettature EGM

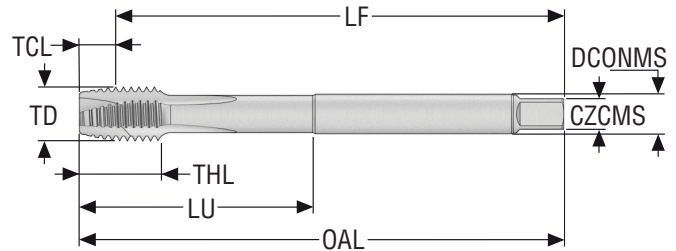


- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlN + WC/C
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6H mod.
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 243, 244

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		mm Inch		
T34-PH04B03-2X0.4-64R	10139382	EGM2	0,4	2,07 0.081	2,52 0.099	9,0 0.354	14 0.551	47,93 1.887	51,7 2.035	2,8 0.110	2.80X2.10	2,1 0.083	2	B
T34-PH04B03-2.5X0.45-64R	10139383	EGM2.5	0,45	2,13 0.084	3,084 0.121	10,0 0.394	18 0.709	53,87 2.121	57,2 2.252	3,5 0.138	3.50X2.70	2,65 0.104	3	B
T34-PH04B03-3X0.5-64R	10139384	EGM3	0,5	2,03 0.080	3,65 0.144	12,0 0.472	21 0.827	60,97 2.400	64,6 2.543	4,5 0.177	4.50X3.40	3,15 0.124	3	B
T34-PH04B03-4X0.7-64R	10139385	EGM4	0,7	3,27 0.129	4,91 0.193	14,0 0.551	25 0.984	66,73 2.627	72,0 2.835	6,0 0.236	6.00X4.90	4,2 0.165	3	B
T34-PH04B03-5X0.8-64R	10139386	EGM5	0,8	3,72 0.146	6,04 0.238	18,0 0.709	30 1.181	76,28 3.003	82,4 3.244	6,0 0.236	6.00X4.90	5,25 0.207	3	B
T34-PH04B03-6X1-64R	10139387	EGM6	1,0	4,7 0.185	7,3 0.287	18,0 0.709	35 1.378	85,3 3.358	90,0 3.543	8,0 0.315	8.00X6.20	6,3 0.248	3	B
T34-PH04B03-8X1.25-64R	10139388	EGM8	1,25	5,8 0.228	9,624 0.379	20,0 0.787	39 1.535	94,2 3.709	100,0 3.937	10,0 0.394	10.00X8.00	8,4 0.331	3	B

T34-PHB

Fori passanti – Filettature EGM

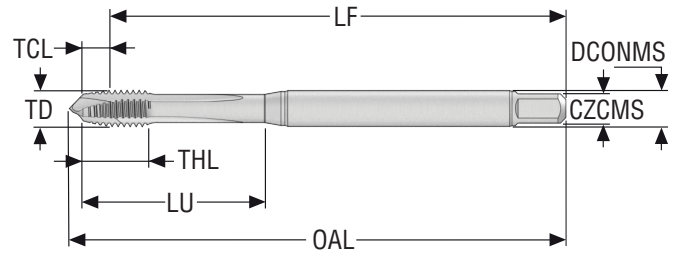


- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlN + WC/C
- Standard: DIN376
- Classe di tolleranza della filettatura: 6H mod.
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 243, 244

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		mm Inch		
T34-PH04B06-10X1.5-64R	10139409	EGM10	1,5	7,41 0.292	11,948 0.470	15,0 0.591	73 2.874	92,59 3.645	100,0 3.937	9,0 0.354	9.00X7.00	10,5 0.413	3	B
T34-PH04B06-12X1.75-64R	10139410	EGM12	1,75	8,29 0.326	14,274 0.562	20,0 0.787	81 3.189	101,71 4.004	110,0 4.331	11,0 0.433	11.00X9.00	12,5 0.492	4	B
T34-PH04B06-14X2-64R	10139411	EGM14	2,0	9,14 0.360	16,598 0.653	20,0 0.787	68 2.677	100,86 3.971	110,0 4.331	12,0 0.472	12.00X9.00	14,5 0.571	4	B
T34-PH04B06-16X2-64R	10139412	EGM16	2,0	9,14 0.360	18,598 0.732	20,0 0.787	81 3.189	115,86 4.561	125,0 4.921	14,0 0.551	14.00X11.00	16,5 0.650	4	B
T34-PH04B06-18X2.5-64R	10139413	EGM18	2,5	11,45 0.451	21,248 0.837	27,0 1.063	93 3.661	128,55 5.061	140,0 5.512	18,0 0.709	18.00X14.50	18,75 0.738	4	B
T34-PH04B06-20X2.5-64R	10139414	EGM20	2,5	11,45 0.451	23,248 0.915	30,0 1.181	113 4.449	148,55 5.848	160,0 6.299	18,0 0.709	18.00X14.50	20,75 0.817	4	B

T34-PHB

Fori passanti – Filettature EGUNC

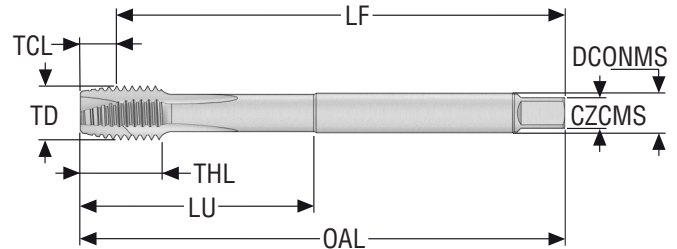


- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlN + WC/C
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 2B
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 243, 244

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
				<i>TPI</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>			
T34-PH16B03-4-40-21R	10139389	EGUNC4-40	40,0	2,83 0.111	3,67 0.144	13,0 0.512	21 0.827	60,17 2.369	64,6 2.543	4,5 0.177	4.50X3.40	3,1 0.122	3	B
T34-PH16B03-6-32-21R	10139390	EGUNC6-32	32,0	3,75 0.148	4,536 0.179	14,0 0.551	25 0.984	66,25 2.608	71,8 2.827	6,0 0.236	6.00X4.90	3,8 0.150	3	B
T34-PH16B03-8-32-21R	10139391	EGUNC8-32	32,0	3,73 0.147	5,197 0.205	16,0 0.630	30 1.181	76,27 3.003	82,1 3.232	6,0 0.236	6.00X4.90	4,4 0.173	3	B
T34-PH16B03-10-24-21R	10139392	EGUNC10-24	24,0	3,5 0.138	6,2 0.244	17,0 0.669	30 1.181	76,5 3.012	82,4 3.244	7,0 0.276	7.00X5.50	5,2 0.205	3	B
T34-PH16B03-1/4-20-21R	10139393	EGUNC1/4-20	20,0	5,71 0.225	8,001 0.315	20,0 0.787	35 1.378	84,29 3.319	93,3 3.673	8,0 0.315	8.00X6.20	6,7 0.264	3	B
T34-PH16B03-5/16-18-21R	10139394	EGUNC5/16-18	18,0	6,61 0.260	9,771 0.385	22,0 0.866	39 1.535	93,39 3.677	100,0 3.937	10,0 0.394	10.00X8.00	8,4 0.331	3	B

T34-PHB

Fori passanti – Filettature EGUNC



- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlN + WC/C
- Standard: DIN376
- Classe di tolleranza della filettatura: 2B
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 243, 244

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
				<i>TPI</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>			
T34-PH16B06-3/8-16-21R	10139415	EGUNC3/8-16	16,0	7,6 0.299	11,587 0.456	15,0 0.591	73 2.874	92,4 3.638	100,0 3.937	9,0 0.354	9.00X7.00	10,0 0.394	3	B
T34-PH16B06-7/16-14-21R	10139416	EGUNC7/16-14	14,0	8,6 0.339	13,47 0.530	18,0 0.709	81 3.189	101,4 3.992	110,0 4.331	11,0 0.433	11.00X9.00	11,6 0.457	3	B
T34-PH16B06-1/2-13-21R	10139417	EGUNC1/2-13	13,0	9,3 0.366	15,237 0.600	18,0 0.709	68 2.677	100,7 3.965	110,0 4.331	12,0 0.472	12.00X9.00	13,3 0.524	3	B
T34-PH16B06-9/16-12-21R	10139418	EGUNC9/16-12	12,0	9,7 0.382	17,038 0.671	20,0 0.787	68 2.677	100,3 3.949	110,0 4.331	12,0 0.472	12.00X9.00	14,9 0.587	4	B
T34-PH16B06-5/8-11-21R	10139419	EGUNC5/8-11	11,0	10,6 0.417	18,875 0.743	20,0 0.787	81 3.189	114,4 4.504	125,0 4.921	14,0 0.551	14.00X11.00	16,5 0.650	4	B
T34-PH16B06-3/4-10-21R	10139420	EGUNC3/4-10	10,0	11,8 0.465	22,349 0.880	25,0 0.984	93 3.661	128,2 5.047	140,0 5.512	18,0 0.709	18.00X14.50	19,75 0.778	4	B

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

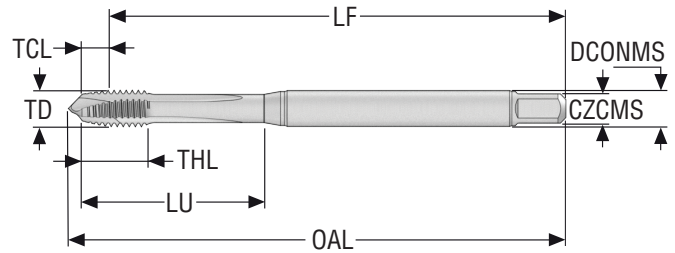
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

T34-PHB

Fori passanti – Filettature EGUNF

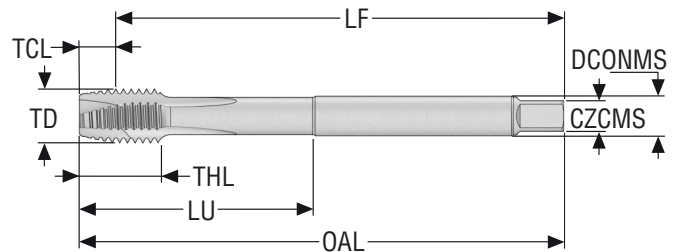


- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAIN + WC/C
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 2B
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 243, 244

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
				<i>TPI</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>			
T34-PH17B03-4-48-21R	10139395	EGUNF4-48	48,0	2,36 0.093	3,533 0.139	9,0 0.354	20 0.787	53,64 2.112	57,4 2.260	4,0 0.157	4.00X3.00	3,0 0.118	3	B
T34-PH17B03-6-40-21R	10139396	EGUNF6-40	40,0	2,75 0.108	4,331 0.171	10,0 0.394	25 0.984	67,25 2.648	71,8 2.827	6,0 0.236	6.00X4.90	3,7 0.146	3	B
T34-PH17B03-8-36-21R	10139397	EGUNF8-36	36,0	2,93 0.115	5,083 0.200	13,0 0.512	30 1.181	77,07 3.034	82,1 3.232	6,0 0.236	6.00X4.90	4,4 0.173	3	B
T34-PH17B03-10-32-21R	10139398	EGUNF10-32	32,0	3,5 0.138	5,857 0.231	13,0 0.512	30 1.181	76,5 3.012	82,4 3.244	6,0 0.236	6.00X4.90	5,1 0.201	3	B
T34-PH17B03-1/4-28-21R	10139399	EGUNF1/4-28	28,0	4,09 0.161	7,529 0.296	17,0 0.669	35 1.378	85,91 3.382	93,2 3.669	8,0 0.315	8.00X6.20	6,6 0.260	3	B
T34-PH17B03-5/16-24-21R	10139400	EGUNF5/16-24	24,0	5,1 0.201	9,312 0.367	18,0 0.709	35 1.378	84,97 3.345	90,0 3.543	10,0 0.394	10.00X8.00	8,25 0.325	3	B

T34-PHB

Fori passanti – Filettature EGUNF



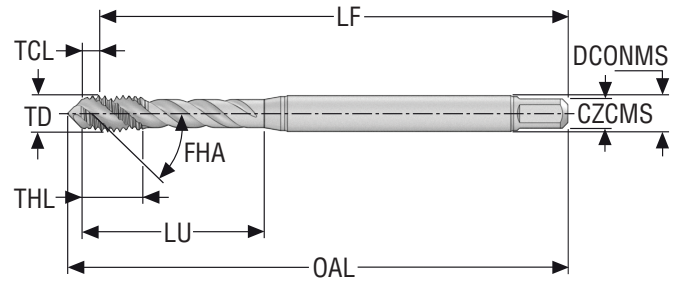
- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAIN + WC/C
- Standard: DIN376
- Classe di tolleranza della filettatura: 2B
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 243, 244

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
				<i>TPI</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>			
T34-PH17B06-3/8-24-21R	10139421	EGUNF3/8-24	24,0	4,43 0.174	10,899 0.429	12,0 0.472	66 2.598	85,57 3.369	90,0 3.543	8,0 0.315	8.00X6.00	9,8 0.386	3	B
T34-PH17B06-7/16-20-21R	10139422	EGUNF7/16-20	20,0	6,2 0.244	12,763 0.502	15,0 0.591	73 2.874	93,8 3.693	100,0 3.937	9,0 0.354	9.00X7.00	11,5 0.453	3	B
T34-PH17B06-1/2-20-21R	10139423	EGUNF1/2-20	20,0	6,2 0.244	14,351 0.565	15,0 0.591	71 2.795	93,8 3.693	100,0 3.937	11,0 0.433	11.00X9.00	13,1 0.516	3	B
T34-PH17B06-9/16-18-21R	10139424	EGUNF9/16-18	18,0	6,9 0.272	16,121 0.635	15,0 0.591	58 2.283	93,1 3.665	100,0 3.937	12,0 0.472	12.00X9.00	14,7 0.579	4	B
T34-PH17B06-5/8-18-21R	10139425	EGUNF5/8-18	18,0	6,9 0.272	17,709 0.697	15,0 0.591	66 2.598	103,1 4.059	110,0 4.331	14,0 0.551	14.00X11.00	16,25 0.640	4	B
T34-PH17B06-3/4-16-21R	10139426	EGUNF3/4-16	16,0	7,9 0.311	21,112 0.831	17,0 0.669	80 3.150	117,1 4.610	125,0 4.921	16,0 0.630	16.00X12.00	19,5 0.768	4	B



T34-R45HC-micro

Fori ciechi – Filettature metriche grosse

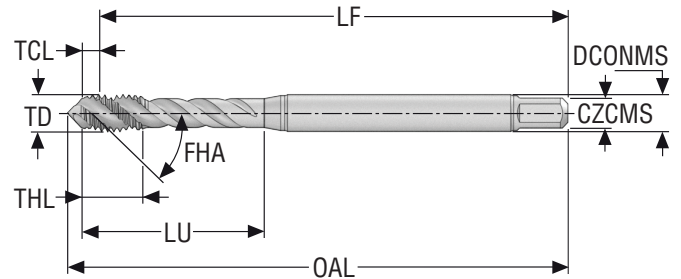


- Substrato: HSS-PM
- Rivestimento: TiAlN + WC/C
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 4H
- FHA = 45°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 243, 244

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		mm Inch		
T34-R45H01C03-1X0.25-41R	10138952	M1	0,25	0,59 0.023	1,0 0.039	6,0 0.236	13 0.512	39,41 1.552	40,9 1.610	2,5 0.098	2.50X2.10	0,75 0.030	2	C
T34-R45H01C03-1.1X0.25-41R	10138953	M1.1	0,25	0,59 0.023	1,1 0.043	6,0 0.236	13 0.512	39,41 1.552	41,0 1.614	2,5 0.098	2.50X2.10	0,85 0.033	2	C
T34-R45H01C03-1.2X0.25-41R	10138954	M1.2	0,25	0,59 0.023	1,2 0.047	6,0 0.236	13 0.512	39,41 1.552	41,1 1.618	2,5 0.098	2.50X2.10	0,95 0.037	2	C
T34-R45H01C03-1.4X0.3-41R	10138955	M1.4	0,3	0,69 0.027	1,4 0.055	8,0 0.315	13 0.512	39,31 1.548	41,3 1.626	2,5 0.098	2.50X2.10	1,1 0.043	2	C

T34-R45HC-micro

Fori ciechi – Filettature metriche grosse

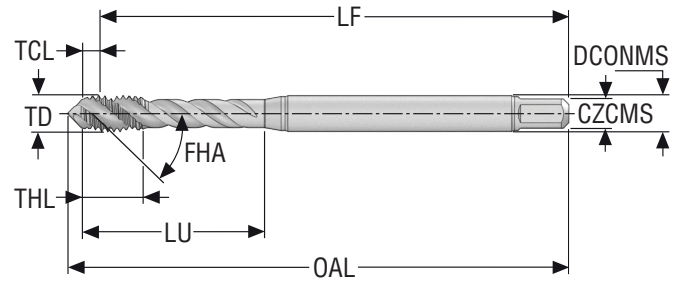


- Substrato: HSS-PM
- Rivestimento: TiAlN + WC/C
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6H
- FHA = 45°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 243, 244

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		mm Inch		
T34-R45H01C03-1.6X0.35-63R	10138956	M1.6	0,35	0,8 0.031	1,6 0.063	8,0 0.315	13 0.512	39,2 1.543	41,4 1.630	2,5 0.098	2.50X2.10	1,25 0.049	2	C
T34-R45H01C03-1.7X0.35-63R	10138957	M1.7	0,35	0,8 0.031	1,7 0.067	8,0 0.315	13 0.512	39,2 1.543	41,5 1.634	2,5 0.098	2.50X2.10	1,35 0.053	2	C
T34-R45H01C03-1.8X0.35-63R	10138958	M1.8	0,35	0,8 0.031	1,8 0.071	8,0 0.315	13 0.512	39,2 1.543	41,6 1.638	2,5 0.098	2.50X2.10	1,45 0.057	2	C
T34-R45H01C03-2X0.4-63R	10138959	M2	0,4	1,05 0.041	2,0 0.079	10,0 0.394	13 0.512	43,95 1.730	46,3 1.823	2,8 0.110	2.80X2.10	1,6 0.063	2	C
T34-R45H01C03-2.2X0.45-63R	10138960	M2.2	0,45	1,15 0.045	2,2 0.087	10,0 0.394	13 0.512	43,85 1.726	46,3 1.823	2,8 0.110	2.80X2.10	1,75 0.069	2	C
T34-R45H01C03-2.3X0.4-63R	10138961	M2.3	0,4	1,05 0.041	2,3 0.091	10,0 0.394	13 0.512	43,95 1.730	46,3 1.823	2,8 0.110	2.80X2.10	1,9 0.075	2	C
T34-R45H01C03-2.5X0.45-63R	10138962	M2.5	0,45	1,06 0.042	2,5 0.098	5,0 0.197	14 0.551	48,94 1.927	51,7 2.035	2,8 0.110	2.80X2.10	2,05 0.081	2	C
T34-R45H01C03-2.6X0.45-63R	10138963	M2.6	0,45	1,15 0.045	2,6 0.102	5,0 0.197	14 0.551	48,85 1.923	51,7 2.035	2,8 0.110	2.80X2.10	2,15 0.085	2	C

T34-R45HC

Fori ciechi – Filettature metriche grosse



- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAIN + WC/C
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- FHA = 45°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 243, 244

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>		mm <i>Inch</i>		
T34-R45H01C03-3X0.5-65R	10138964	M3	0,5	1,2 0.047	3,0 0.118	5,0 0.197	18 0.709	54,8 2.157	57,2 2.252	3,5 0.138	3.50X2.70	2,5 0.098	3	C
T34-R45H01C03-3.5X0.6-65R	10138966	M3.5	0,6	1,31 0.052	3,5 0.138	6,0 0.236	20 0.787	54,69 2.153	57,4 2.260	4,0 0.157	4.00X3.00	2,9 0.114	3	C
T34-R45H01C03-4X0.7-65R	10138967	M4	0,7	1,82 0.072	4,0 0.157	7,0 0.276	21 0.827	61,18 2.409	64,6 2.543	4,5 0.177	4.50X3.40	3,3 0.130	3	C
T34-R45H01C03-4.5X0.75-65R	10138968	M4.5	0,75	1,82 0.072	4,5 0.177	7,5 0.295	25 0.984	68,18 2.684	71,8 2.827	6,0 0.236	6.00X4.90	3,8 0.150	3	C
T34-R45H01C03-5X0.8-65R	10138969	M5	0,8	2,01 0.079	5,0 0.197	8,0 0.315	25 0.984	67,99 2.677	72,0 2.835	6,0 0.236	6.00X4.90	4,2 0.165	3	C
T34-R45H01C03-6X1-65R	10138970	M6	1,0	2,32 0.091	6,0 0.236	10,0 0.394	30 1.181	77,68 3.058	82,4 3.244	6,0 0.236	6.00X4.90	5,0 0.197	3	C
T34-R45H01C03-8X1.25-65R	10138971	M8	1,25	3,16 0.124	8,0 0.315	13,0 0.512	35 1.378	86,84 3.419	91,7 3.610	8,0 0.315	8.00X6.20	6,8 0.268	3	C
T34-R45H01C03-10X1.5-65R	10138972	M10	1,5	3,81 0.150	10,0 0.394	15,0 0.591	39 1.535	96,19 3.787	101,8 4.008	10,0 0.394	10.00X8.00	8,5 0.335	3	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

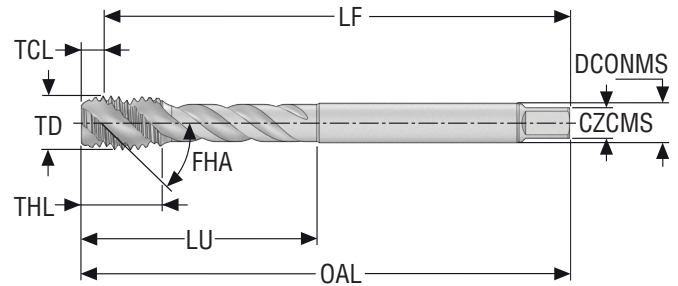
Maschiatura

Allegato



T34-R45HC

Fori ciechi - Filettature metriche grosse

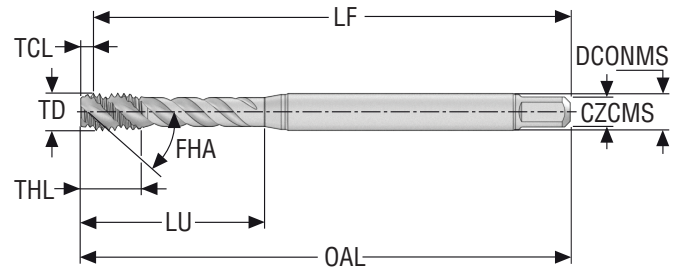


- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlN + WC/C
- Standard: DIN376
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- FHA = 45°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 243, 244

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		
T34-R45H01C06-12X1.75-65R	10138973	M12	1,75	4,47 0.176	12,0 0.472	18,0 0.709	83 3.268	105,53 4.155	110,0 4.331	9,0 0.354	9.00X7.00	10,2 0.402	3	C
T34-R45H01C06-14X2-65R	10138974	M14	2,0	5,11 0.201	14,0 0.551	20,0 0.787	81 3.189	104,89 4.130	110,0 4.331	11,0 0.433	11.00X9.00	12,0 0.472	4	C
T34-R45H01C06-16X2-65R	10138975	M16	2,0	5,21 0.205	16,0 0.630	20,0 0.787	68 2.677	104,79 4.126	110,0 4.331	12,0 0.472	12.00X9.00	14,0 0.551	4	C
T34-R45H01C06-18X2.5-65R	10138976	M18	2,5	6,28 0.247	18,0 0.709	25,0 0.984	81 3.189	118,72 4.674	125,0 4.921	14,0 0.551	14.00X11.00	15,5 0.610	4	C
T34-R45H01C06-20X2.5-65R	10138977	M20	2,5	6,28 0.247	20,0 0.787	25,0 0.984	95 3.740	133,72 5.265	140,0 5.512	16,0 0.630	16.00X12.00	17,5 0.689	4	C
T34-R45H01C06-22X2.5-65R	10138978	M22	2,5	6,28 0.247	22,0 0.866	25,0 0.984	93 3.661	133,72 5.265	140,0 5.512	18,0 0.709	18.00X14.50	19,5 0.768	4	C
T34-R45H01C06-24X3-65R	10138979	M24	3,0	7,48 0.294	24,0 0.945	30,0 1.181	113 4.449	152,52 6.005	160,0 6.299	18,0 0.709	18.00X14.50	21,0 0.827	4	C
T34-R45H01C06-27X3-65R	10138980	M27	3,0	7,68 0.302	27,0 1.063	30,0 1.181	97 3.819	152,32 5.997	160,0 6.299	20,0 0.787	20.00X16.00	24,0 0.945	4	C
T34-R45H01C06-30X3.5-65R	10138981	M30	3,5	8,75 0.344	30,0 1.181	35,0 1.378	115 4.528	171,25 6.742	180,0 7.087	22,0 0.866	22.00X18.00	26,5 1.043	4	C
T34-R45H01C06-33X3.5-65R	10138982	M33	3,5	8,75 0.344	33,0 1.299	35,0 1.378	113 4.449	171,25 6.742	180,0 7.087	25,0 0.984	25.00X20.00	29,5 1.161	4	C
T34-R45H01C06-36X4-65R	10138983	M36	4,0	10,02 0.394	36,0 1.417	40,0 1.575	131 5.157	189,98 7.480	200,0 7.874	28,0 1.102	28.00X22.00	32,0 1.260	4	C

T34-R45HE

Fori ciechi – Filettature metriche grosse

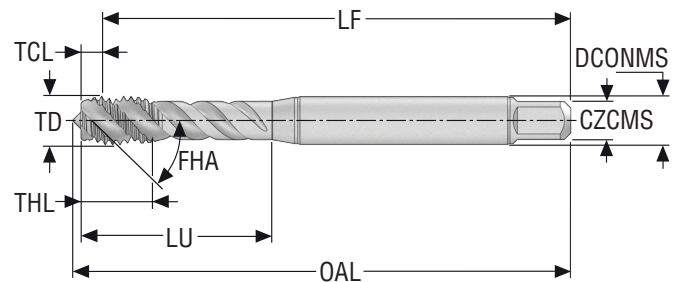


- Adduzione refrigerante interna
- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAIN + WC/C
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- FHA = 45°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 243, 244

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		
T34-R45H01E03-3X0.5-65R	10138991	M3	0,5	0,81 0.032	3,0 0.118	5,0 0.197	18 0.709	55,19 2.173	56,0 2.205	3,5 0.138	3.50X2.70	2,5 0.098	3	E
T34-R45H01E03-3.5X0.6-65R	10138992	M3.5	0,6	0,94 0.037	3,5 0.138	6,0 0.236	20 0.787	55,06 2.168	56,0 2.205	4,0 0.157	4.00X3.00	2,9 0.114	3	E
T34-R45H01E03-4X0.7-65R	10138993	M4	0,7	1,18 0.046	4,0 0.157	7,0 0.276	21 0.827	61,82 2.434	63,0 2.480	4,5 0.177	4.50X3.40	3,3 0.130	3	E
T34-R45H01E03-4.5X0.75-65R	10138994	M4.5	0,75	1,18 0.046	4,5 0.177	7,5 0.295	25 0.984	68,82 2.709	70,0 2.756	6,0 0.236	6.00X4.90	3,8 0.150	3	E
T34-R45H01E03-5X0.8-65R	10138995	M5	0,8	1,31 0.052	5,0 0.197	8,0 0.315	25 0.984	68,69 2.704	70,0 2.756	6,0 0.236	6.00X4.90	4,2 0.165	3	E
T34-R45H01E03-6X1-65R	10138996	M6	1,0	1,57 0.062	6,0 0.236	10,0 0.394	30 1.181	78,43 3.088	80,0 3.150	6,0 0.236	6.00X4.90	5,0 0.197	3	E
T34-R45H01E03-8X1.25-65R	10138997	M8	1,25	2,23 0.088	8,0 0.315	13,0 0.512	35 1.378	87,77 3.456	90,0 3.543	8,0 0.315	8.00X6.20	6,8 0.268	3	E
T34-R45H01E03-10X1.5-65R	10138998	M10	1,5	2,6 0.102	10,0 0.394	15,0 0.591	39 1.535	97,4 3.835	100,0 3.937	10,0 0.394	10.00X8.00	8,5 0.335	3	E

T34-R45HE

Fori ciechi – Filettature metriche grosse



- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAIN + WC/C
- Standard: DIN376
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- FHA = 45°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 243, 244

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		
T34-R45H01E06-12X1.75-65R	10138999	M12	1,75	3,18 0.125	12,0 0.472	18,0 0.709	83 3.268	106,82 4.206	110,0 4.331	9,0 0.354	9.00X7.00	10,2 0.402	3	E
T34-R45H01E06-14X2-65R	10139000	M14	2,0	3,65 0.144	14,0 0.551	20,0 0.787	81 3.189	106,35 4.187	110,0 4.331	11,0 0.433	11.00X9.00	12,0 0.472	4	E
T34-R45H01E06-16X2-65R	10139001	M16	2,0	3,75 0.148	16,0 0.630	20,0 0.787	68 2.677	106,25 4.183	110,0 4.331	12,0 0.472	12.00X9.00	14,0 0.551	4	E

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

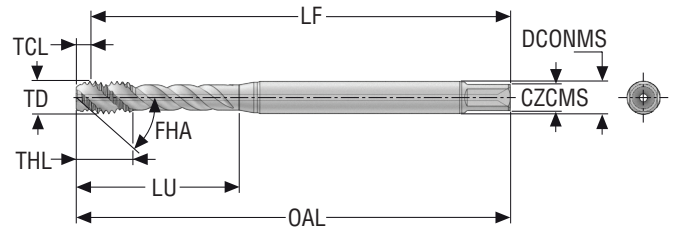
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

T34A-R45HC

Fori ciechi – Filettature metriche grosse

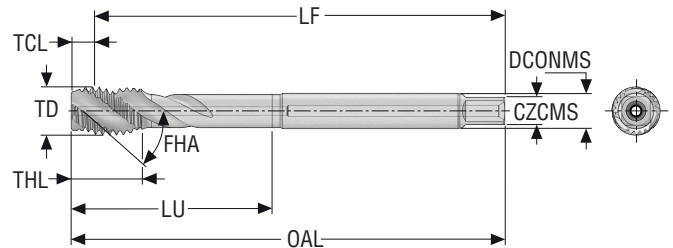


- Adduzione refrigerante interna
- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlN + WC/C
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- FHA = 45°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 243, 244

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>		mm <i>Inch</i>		
T34A-R45H01C03-5X0.8-65R	10138984	M5	0,8	1,94 0.076	5,0 0.197	8,0 0.315	25 0.984	68,06 2.680	70,0 2.756	6,0 0.236	6.00X4.90	4,2 0.165	3	C
T34A-R45H01C03-6X1-65R	10138985	M6	1,0	2,32 0.091	6,0 0.236	10,0 0.394	30 1.181	77,68 3.058	80,0 3.150	6,0 0.236	6.00X4.90	5,0 0.197	3	C
T34A-R45H01C03-8X1.25-65R	10138986	M8	1,25	3,16 0.124	8,0 0.315	13,0 0.512	35 1.378	86,84 3.419	90,0 3.543	8,0 0.315	8.00X6.20	6,8 0.268	3	C
T34A-R45H01C05-10X1.5-65R	10138987	M10	1,5	3,81 0.150	10,0 0.394	17,0 0.669	39 1.535	96,19 3.787	100,0 3.937	10,0 0.394	10.00X8.00	8,5 0.335	3	C

T34A-R45HC

Fori ciechi – Filettature metriche grosse

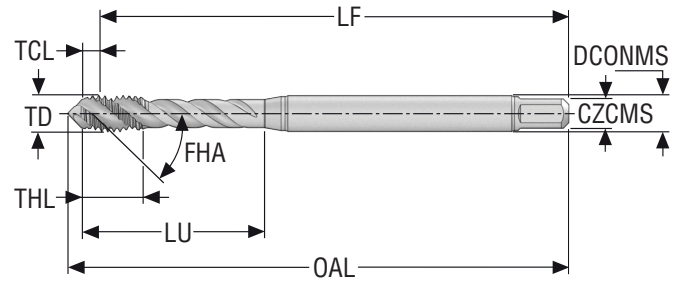


- Adduzione refrigerante interna
- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlN + WC/C
- Standard: DIN376
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- FHA = 45°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 243, 244

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>		mm <i>Inch</i>		
T34A-R45H01C06-12X1.75-65R	10138988	M12	1,75	4,47 0.176	12,0 0.472	18,0 0.709	83 3.268	105,53 4.155	110,0 4.331	9,0 0.354	9.00X7.00	10,2 0.402	3	C
T34A-R45H01C06-14X2-65R	10138989	M14	2,0	5,11 0.201	14,0 0.551	20,0 0.787	81 3.189	104,89 4.130	110,0 4.331	11,0 0.433	11.00X9.00	12,0 0.472	4	C
T34A-R45H01C06-16X2-65R	10138990	M16	2,0	5,21 0.205	16,0 0.630	20,0 0.787	68 2.677	104,79 4.126	110,0 4.331	12,0 0.472	12.00X9.00	14,0 0.551	4	C

T34-R45HC

Fori ciechi – Filettature MF



- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAIN + WC/C
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- FHA = 45°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 243, 244

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	
T34-R45H02C03-3X0.35-65R	10139002	MF3X0.35	0,35	0,7 0.028	3,0 0.118	5,0 0.197	18 0.709	55,3 2.177	57,2 2.252	3,5 0.138	3.50X2.70	2,65 0.104	3	C
T34-R45H02C03-3.5X0.35-65R	10139003	MF3.5X0.35	0,35	0,69 0.027	3,5 0.138	5,0 0.197	20 0.787	55,31 2.178	57,4 2.260	4,0 0.157	4.00X3.00	3,15 0.124	3	C
T34-R45H02C03-4X0.5-65R	10139004	MF4X0.5	0,5	1,31 0.052	4,0 0.157	7,0 0.276	21 0.827	61,69 2.429	64,6 2.543	4,5 0.177	4.50X3.40	3,5 0.138	3	C
T34-R45H02C03-5X0.5-65R	10139005	MF5X0.5	0,5	1,2 0.047	5,0 0.197	8,0 0.315	25 0.984	68,8 2.709	72,0 2.835	6,0 0.236	6.00X4.90	4,5 0.177	3	C
T34-R45H02C03-6X0.5-65R	10139006	MF6X0.5	0,5	1,22 0.048	6,0 0.236	10,0 0.394	30 1.181	78,78 3.102	82,4 3.244	6,0 0.236	6.00X4.90	5,5 0.217	3	C
T34-R45H02C03-6X0.75-65R	10139007	MF6X0.75	0,75	1,77 0.070	6,0 0.236	10,0 0.394	30 1.181	78,23 3.080	82,4 3.244	6,0 0.236	6.00X4.90	5,2 0.205	3	C
T34-R45H02C03-8X0.75-65R	10139008	MF8X0.75	0,75	2,07 0.081	8,0 0.315	10,0 0.394	30 1.181	77,93 3.068	81,7 3.217	8,0 0.315	8.00X6.20	7,2 0.283	3	C
T34-R45H02C03-8X1-65R	10139009	MF8X1.0	1,0	2,62 0.103	8,0 0.315	13,0 0.512	35 1.378	87,38 3.440	91,7 3.610	8,0 0.315	8.00X6.20	7,0 0.276	3	C
T34-R45H02C03-10X0.75-65R	10139011	MF10X0.75	0,75	2,17 0.085	10,0 0.394	13,0 0.512	35 1.378	87,83 3.458	91,8 3.614	10,0 0.394	10.00X8.00	9,2 0.362	3	C
T34-R45H02C03-10X1-65R	10139012	MF10X1.0	1,0	2,72 0.107	10,0 0.394	13,0 0.512	35 1.378	87,28 3.436	91,8 3.614	10,0 0.394	10.00X8.00	9,0 0.354	3	C
T34-R45H02C03-10X1.25-65R	10139013	MF10X1.25	1,25	3,26 0.128	10,0 0.394	15,0 0.591	39 1.535	96,74 3.809	101,8 4.008	10,0 0.394	10.00X8.00	8,8 0.346	3	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

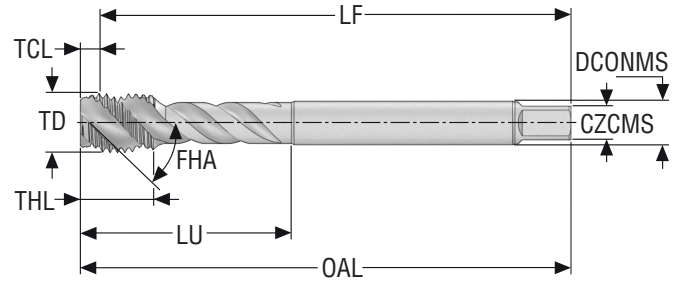
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

T34-R45HC

Fori ciechi - Filettature MF



- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlN + WC/C
- Standard: DIN374
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- FHA = 45°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 243, 244

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		
T34-R45H02C05-8X1-65R	10139014	MF8X1.0	1,0	2,62 0.103	8,0 0.315	10,0 0.394	35 1.378	87,38 3.440	90,0 3.543	6,0 0.236	6.00X4.90	7,0 0.276	3	C
T34-R45H02C05-10X1-65R	10139015	MF10X1.0	1,0	2,62 0.103	10,0 0.394	10,0 0.394	35 1.378	87,38 3.440	90,0 3.543	7,0 0.276	7.00X5.50	9,0 0.354	3	C
T34-R45H02C05-12X1-65R	10139016	MF12X1.0	1,0	2,83 0.111	12,0 0.472	10,0 0.394	73 2.874	97,17 3.826	100,0 3.937	9,0 0.354	9.00X7.00	11,0 0.433	3	C
T34-R45H02C05-12X1.25-65R	10139017	MF12X1.25	1,25	3,38 0.133	12,0 0.472	15,0 0.591	73 2.874	96,62 3.804	100,0 3.937	9,0 0.354	9.00X7.00	10,8 0.425	3	C
T34-R45H02C05-12X1.5-65R	10139018	MF12X1.5	1,5	3,93 0.155	12,0 0.472	15,0 0.591	73 2.874	96,07 3.782	100,0 3.937	9,0 0.354	9.00X7.00	10,5 0.413	3	C
T34-R45H02C05-14X1.5-65R	10139019	MF14X1.5	1,5	4,03 0.159	14,0 0.551	15,0 0.591	71 2.795	95,97 3.778	100,0 3.937	11,0 0.433	11.00X9.00	12,5 0.492	4	C
T34-R45H02C05-16X1.5-65R	10139020	MF16X1.5	1,5	4,13 0.163	16,0 0.630	15,0 0.591	58 2.283	95,87 3.774	100,0 3.937	12,0 0.472	12.00X9.00	14,5 0.571	4	C
T34-R45H02C05-18X1.5-65R	10139021	MF18X1.5	1,5	4,13 0.163	18,0 0.709	17,0 0.669	66 2.598	105,87 4.168	110,0 4.331	14,0 0.551	14.00X11.00	16,5 0.650	4	C
T34-R45H02C05-20X1.5-65R	10139022	MF20X1.5	1,5	4,13 0.163	20,0 0.787	17,0 0.669	80 3.150	120,87 4.759	125,0 4.921	16,0 0.630	16.00X12.00	18,5 0.728	4	C
T34-R45H02C05-22X1.5-65R	10139023	MF22X1.5	1,5	4,13 0.163	22,0 0.866	17,0 0.669	78 3.071	120,87 4.759	125,0 4.921	18,0 0.709	18.00X14.50	20,5 0.807	4	C
T34-R45H02C05-24X1.5-65R	10139024	MF24X1.5	1,5	4,25 0.167	24,0 0.945	20,0 0.787	93 3.661	135,75 5.344	140,0 5.512	18,0 0.709	18.00X14.50	22,5 0.886	4	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

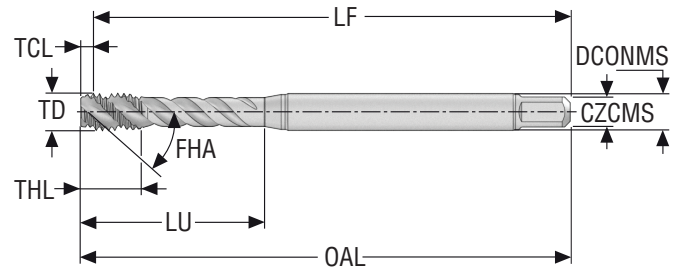
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

T34-R45HE

Fori ciechi – Filettature MF

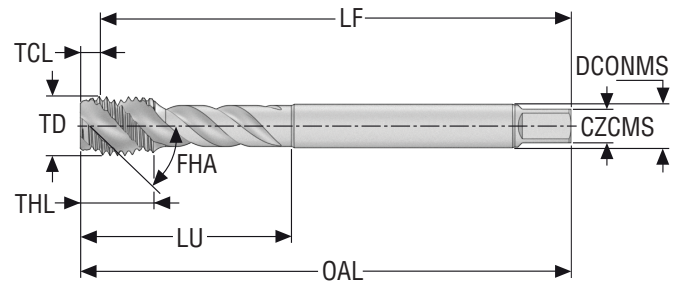


- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlN + WC/C
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- FHA = 45°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 243, 244

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		mm Inch		
T34-R45H02E03-8X1-65R	10139032	MF8X1.0	1,0	1,87 0.074	8,0 0.315	13,0 0.512	35 1.378	88,13 3.470	90,0 3.543	8,0 0.315	8.00X6.20	7,0 0.276	3	E
T34-R45H02E03-10X1-65R	10139033	MF10X1.0	1,0	1,97 0.078	10,0 0.394	13,0 0.512	35 1.378	88,03 3.466	90,0 3.543	10,0 0.394	10.00X8.00	9,0 0.354	3	E

T34-R45HE

Fori ciechi – Filettature MF



- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlN + WC/C
- Standard: DIN374
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- FHA = 45°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 243, 244

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		mm Inch		
T34-R45H02E05-8X1-65R	10139034	MF8X1.0	1,0	1,87 0.074	8,0 0.315	10,0 0.394	35 1.378	88,13 3.470	90,0 3.543	6,0 0.236	6.00X4.90	7,0 0.276	3	E
T34-R45H02E05-10X1-65R	10139035	MF10X1.0	1,0	1,87 0.074	10,0 0.394	10,0 0.394	35 1.378	88,13 3.470	90,0 3.543	7,0 0.276	7.00X5.50	9,0 0.354	3	E
T34-R45H02E05-12X1.5-65R	10139036	MF12X1.5	1,5	2,81 0.111	12,0 0.472	15,0 0.591	73 2.874	97,19 3.826	100,0 3.937	9,0 0.354	9.00X7.00	10,5 0.413	3	E
T34-R45H02E05-14X1.5-65R	10139037	MF14X1.5	1,5	3,01 0.119	14,0 0.551	15,0 0.591	71 2.795	96,99 3.819	100,0 3.937	11,0 0.433	11.00X9.00	12,5 0.492	4	E
T34-R45H02E05-16X1.5-65R	10139038	MF16X1.5	1,5	3,01 0.119	16,0 0.630	15,0 0.591	58 2.283	96,99 3.819	100,0 3.937	12,0 0.472	12.00X9.00	14,5 0.571	4	E

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

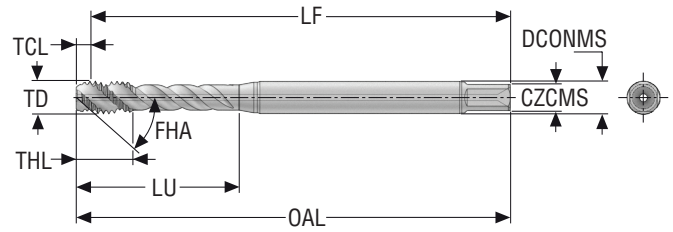
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

T34A-R45HC

Fori ciechi - Filettature MF

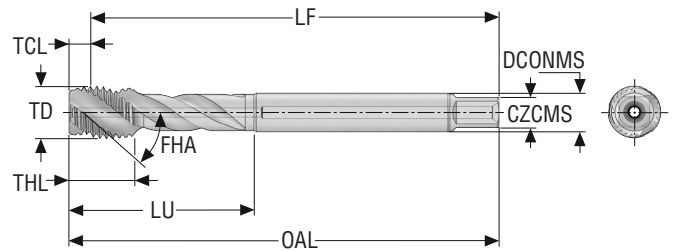


- Adduzione refrigerante interna
- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlN + WC/C
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- FHA = 45°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 243, 244

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>		mm <i>Inch</i>		
T34A-R45H02C03-8X1-65R	10139025	MF8X1.0	1,0	2,62 0.103	8,0 0.315	13,0 0.512	35 1.378	87,38 3.440	90,0 3.543	8,0 0.315	8.00X6.20	7,0 0.276	3	C
T34A-R45H02C03-10X1-65R	10139026	MF10X1.0	1,0	2,72 0.107	10,0 0.394	13,0 0.512	35 1.378	87,28 3.436	90,0 3.543	10,0 0.394	10.00X8.00	9,0 0.354	3	C

T34A-R45HC

Fori ciechi - Filettature MF



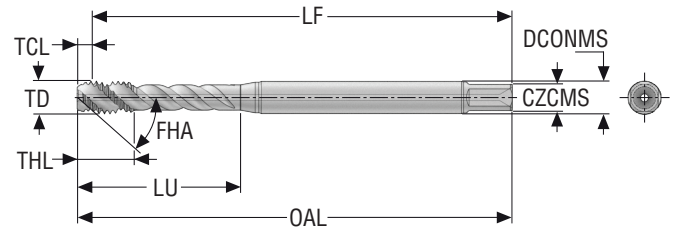
- Adduzione refrigerante interna
- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlN + WC/C
- Standard: DIN374
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- FHA = 45°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 243, 244

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>		mm <i>Inch</i>		
T34A-R45H02C05-8X1-65R	10139027	MF8X1.0	1,0	2,62 0.103	8,0 0.315	10,0 0.394	35 1.378	87,38 3.440	90,0 3.543	6,0 0.236	6.00X4.90	7,0 0.276	3	C
T34A-R45H02C05-10X1-65R	10139028	MF10X1.0	1,0	2,62 0.103	10,0 0.394	10,0 0.394	35 1.378	87,38 3.440	90,0 3.543	7,0 0.276	7.00X5.50	9,0 0.354	3	C
T34A-R45H02C05-12X1.5-65R	10139029	MF12X1.5	1,5	3,93 0.155	12,0 0.472	15,0 0.591	73 2.874	96,07 3.782	100,0 3.937	9,0 0.354	9.00X7.00	10,5 0.413	3	C
T34A-R45H02C05-14X1.5-65R	10139030	MF14X1.5	1,5	4,03 0.159	14,0 0.551	15,0 0.591	71 2.795	95,97 3.778	100,0 3.937	11,0 0.433	11.00X9.00	12,5 0.492	4	C
T34A-R45H02C05-16X1.5-65R	10139031	MF16X1.5	1,5	4,13 0.163	16,0 0.630	15,0 0.591	58 2.283	95,87 3.774	100,0 3.937	12,0 0.472	12.00X9.00	14,5 0.571	4	C

T34A-R45HE

Fori ciechi – Filettature MF

Filettatura per tornitura



MDT

- Adduzione refrigerante interna
- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAIN + WC/C
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- FHA = 45°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 243, 244

Mini-Shaft™

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>		
T34A-R45H02E03-8X1-65R	10139039	MF8X1.0	1,0	1,87 <i>0.074</i>	8,0 <i>0.315</i>	13,0 <i>0.512</i>	35 <i>1.378</i>	88,13 <i>3.470</i>	90,0 <i>3.543</i>	8,0 <i>0.315</i>	8.00X6.20	7,0 <i>0.276</i>	3	E
T34A-R45H02E03-10X1-65R	10139040	MF10X1.0	1,0	1,97 <i>0.078</i>	10,0 <i>0.394</i>	13,0 <i>0.512</i>	35 <i>1.378</i>	88,03 <i>3.466</i>	90,0 <i>3.543</i>	10,0 <i>0.394</i>	10.00X8.00	9,0 <i>0.354</i>	3	E

Filettatura di fresatura

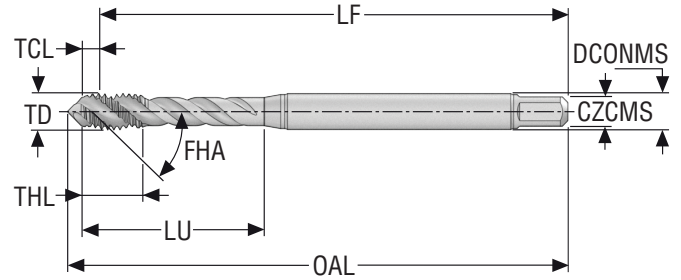
Maschiatura

Allegato



T34-R45HC

Fori ciechi - Filettature UNC

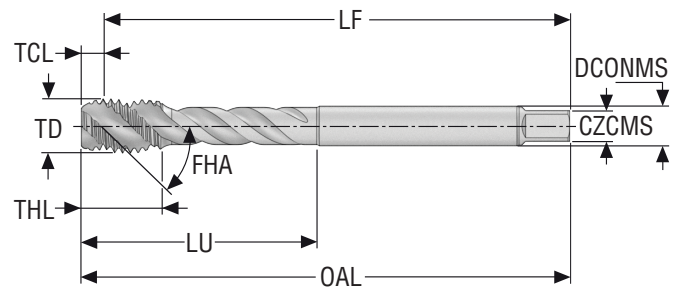


- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlN + WC/C
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 2BX
- FHA = 45°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 243, 244

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			<i>TPI</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>		
T34-R45H08C03-4-40-22R	10139054	UNC4-40	40,0	1,48 0.058	2,845 0.112	5,0 0.197	18 0.709	54,52 2.146	56,0 2.205	3,5 0.138	3.50X2.70	2,35 0.093	3	C
T34-R45H08C03-5-40-22R	10139055	UNC5-40	40,0	1,53 0.060	3,175 0.125	7,0 0.276	18 0.709	54,47 2.144	57,2 2.252	3,5 0.138	3.50X2.70	2,65 0.104	3	C
T34-R45H08C03-6-32-22R	10139056	UNC6-32	32,0	1,95 0.077	3,505 0.138	6,0 0.236	20 0.787	54,05 2.128	57,4 2.260	4,0 0.157	4.00X3.00	2,85 0.112	3	C
T34-R45H08C03-8-32-22R	10139057	UNC8-32	32,0	1,89 0.074	4,166 0.164	7,0 0.276	21 0.827	61,11 2.406	64,6 2.543	4,5 0.177	4.50X3.40	3,5 0.138	3	C
T34-R45H08C03-10-24-22R	10139058	UNC10-24	24,0	2,53 0.100	4,826 0.190	8,0 0.315	25 0.984	67,47 2.656	72,0 2.835	6,0 0.236	6.00X4.90	3,9 0.154	3	C
T34-R45H08C03-12-24-22R	10139059	UNC12-24	24,0	2,47 0.097	5,486 0.216	10,0 0.394	30 1.181	77,53 3.052	82,2 3.236	6,0 0.236	6.00X4.90	4,5 0.177	3	C
T34-R45H08C03-1/4-20-22R	10139060	UNC1/4-20	20,0	2,94 0.116	6,35 0.250	13,0 0.512	32 1.260	77,06 3.034	82,4 3.244	7,0 0.276	7.00X5.50	5,1 0.201	3	C
T34-R45H08C03-5/16-18-22R	10139061	UNC5/16-18	18,0	3,59 0.141	7,937 0.312	13,0 0.512	35 1.378	86,41 3.402	90,0 3.543	8,0 0.315	8.00X6.20	6,6 0.260	3	C
T34-R45H08C03-3/8-16-22R	10139062	UNC3/8-16	16,0	4,03 0.159	9,525 0.375	15,0 0.591	39 1.535	95,97 3.778	100,0 3.937	10,0 0.394	10.00X8.00	8,0 0.315	3	C

T34-R45HC

Fori ciechi - Filettature UNC



- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlN + WC/C
- Standard: DIN376
- Classe di tolleranza della filettatura: 2BX
- FHA = 45°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 243, 244

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			<i>TPI</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>		
T34-R45H08C06-7/16-14-22R	10139063	UNC7/16-14	14,0	4,65 0.183	11,112 0.437	15,0 0.591	76 2.992	95,35 3.754	100,0 3.937	8,0 0.315	8.00X6.20	9,3 0.366	3	C
T34-R45H08C06-1/2-13-22R	10139064	UNC1/2-13	13,0	4,99 0.196	12,7 0.500	18,0 0.709	83 3.268	105,01 4.134	110,0 4.331	9,0 0.354	9.00X7.00	10,7 0.421	3	C
T34-R45H08C06-9/16-12-22R	10139065	UNC9/16-12	12,0	5,43 0.214	14,287 0.562	20,0 0.787	81 3.189	104,57 4.117	110,0 4.331	11,0 0.433	11.00X9.00	12,3 0.484	4	C
T34-R45H08C06-5/8-11-22R	10139066	UNC5/8-11	11,0	5,87 0.231	15,875 0.625	22,0 0.866	68 2.677	104,13 4.100	110,0 4.331	12,0 0.472	12.00X9.00	13,5 0.531	4	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

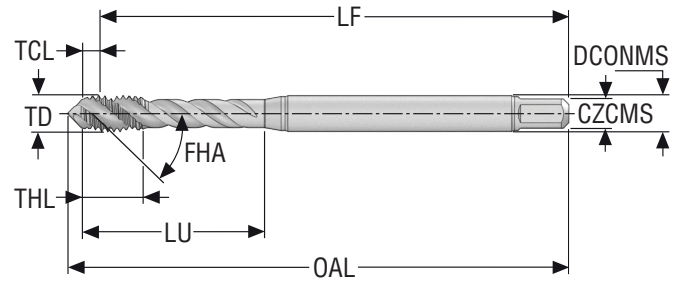
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

T34-R45HC

Fori ciechi – Filettature UNF

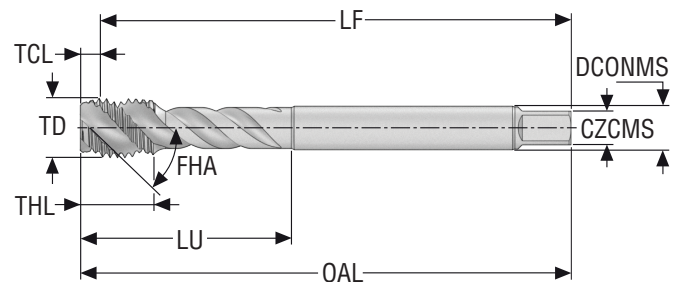


- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAIN + WC/C
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 2BX
- FHA = 45°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 243, 244

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			<i>TPI</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>		mm <i>Inch</i>		
T34-R45H09C03-4-48-22R	10139067	UNF4-48	48,0	1,29 0.051	2,845 0.112	5,0 0.197	18 0.709	54,71 2.154	57,2 2.252	3,5 0.138	3.50X2.70	2,4 0.094	3	C
T34-R45H09C03-5-44-22R	10139068	UNF5-44	44,0	1,35 0.053	3,175 0.125	7,0 0.276	18 0.709	54,65 2.152	57,2 2.252	3,5 0.138	3.50X2.70	2,7 0.106	3	C
T34-R45H09C03-6-40-22R	10139073	UNF6-40	40,0	1,59 0.063	3,505 0.138	6,0 0.236	20 0.787	54,41 2.142	57,4 2.260	4,0 0.157	4.00X3.00	2,95 0.116	3	C
T34-R45H09C03-8-36-22R	10139074	UNF8-36	36,0	1,71 0.067	4,166 0.164	7,0 0.276	21 0.827	61,29 2.413	64,6 2.543	4,5 0.177	4.50X3.40	3,5 0.138	3	C
T34-R45H09C03-10-32-22R	10139075	UNF10-32	32,0	2,0 0.079	4,826 0.190	8,0 0.315	25 0.984	68,0 2.677	72,0 2.835	6,0 0.236	6.00X4.90	4,1 0.161	3	C
T34-R45H09C03-12-28-22R	10139076	UNF12-28	28,0	2,11 0.083	5,486 0.216	10,0 0.394	30 1.181	77,89 3.067	82,2 3.236	6,0 0.236	6.00X4.90	4,6 0.181	3	C
T34-R45H09C03-1/4-28-22R	10139077	UNF1/4-28	28,0	2,23 0.088	6,35 0.250	10,0 0.394	30 1.181	77,77 3.062	82,4 3.244	7,0 0.276	7.00X5.50	5,5 0.217	3	C
T34-R45H09C03-5/16-24-22R	10139078	UNF5/16-24	24,0	2,87 0.113	7,937 0.312	13,0 0.512	35 1.378	87,13 3.430	90,0 3.543	8,0 0.315	8.00X6.20	6,9 0.272	3	C
T34-R45H09C03-3/8-24-22R	10139079	UNF3/8-24	24,0	2,96 0.117	9,525 0.375	15,0 0.591	35 1.378	87,04 3.427	90,0 3.543	10,0 0.394	10.00X8.00	8,5 0.335	3	C

T34-R45HC

Fori ciechi – Filettature UNF



- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAIN + WC/C
- Standard: DIN374
- Classe di tolleranza della filettatura: 2BX
- FHA = 45°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 243, 244

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			<i>TPI</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>		mm <i>Inch</i>		
T34-R45H09C05-7/16-20-22R	10139080	UNF7/16-20	20,0	3,39 0.133	11,112 0.437	15,0 0.591	76 2.992	96,61 3.804	100,0 3.937	8,0 0.315	8.00X6.20	9,9 0.390	3	C
T34-R45H09C05-1/2-20-22R	10139081	UNF1/2-20	20,0	3,56 0.140	12,7 0.500	15,0 0.591	73 2.874	96,44 3.797	100,0 3.937	9,0 0.354	9.00X7.00	11,5 0.453	3	C
T34-R45H09C05-9/16-18-22R	10139082	UNF9/16-18	18,0	3,86 0.152	14,287 0.562	15,0 0.591	71 2.795	96,14 3.785	100,0 3.937	11,0 0.433	11.00X9.00	13,0 0.512	4	C
T34-R45H09C05-5/8-18-22R	10139083	UNF5/8-18	18,0	3,91 0.154	15,875 0.625	15,0 0.591	58 2.283	96,09 3.783	100,0 3.937	12,0 0.472	12.00X9.00	14,5 0.571	4	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

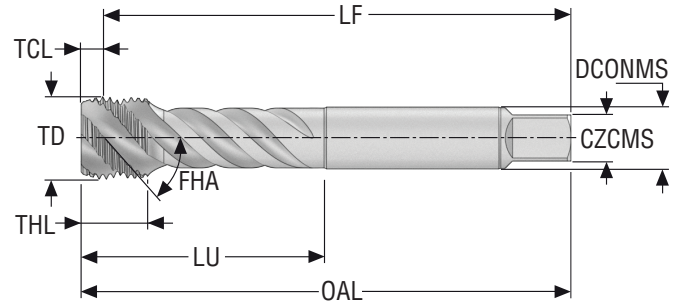
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

T34-R45HC

Fori ciechi - Filettature G

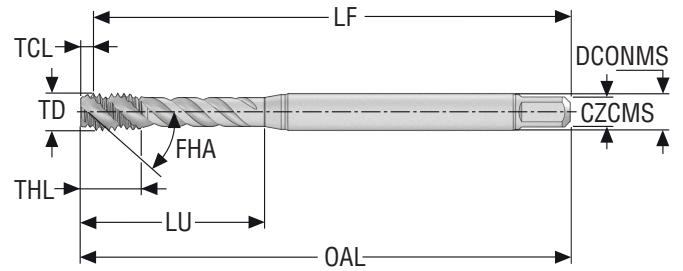


- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlN + WC/C
- Standard: DIN5156
- Classe di tolleranza della filettatura: NORMAL-X
- FHA = 45°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 243, 244

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			<i>TPI</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>		
T34-R45H21C09-1/8-28-12R	10139084	G1/8-28	28,0	2,43 0.096	9,728 0.383	10,0 0.394	36 1.417	87,57 3.448	90,0 3.543	7,0 0.276	7.00X5.50	8,8 0.346	3	C
T34-R45H21C09-1/4-19-12R	10139085	G1/4-19	19,0	3,66 0.144	13,157 0.518	14,0 0.551	71 2.795	96,34 3.793	100,0 3.937	11,0 0.433	11.00X9.00	11,8 0.465	3	C
T34-R45H21C09-3/8-19-12R	10139086	G3/8-19	19,0	3,67 0.144	16,662 0.656	15,0 0.591	58 2.283	96,33 3.793	100,0 3.937	12,0 0.472	12.00X9.00	15,25 0.600	4	C
T34-R45H21C09-1/2-14-12R	10139087	G1/2-14	14,0	4,93 0.194	20,955 0.825	17,0 0.669	80 3.150	120,07 4.727	125,0 4.921	16,0 0.630	16.00X12.00	19,0 0.748	4	C
T34-R45H21C09-5/8-14-12R	10139088	G5/8-14	14,0	5,06 0.199	22,911 0.902	20,0 0.787	78 3.071	119,94 4.722	125,0 4.921	18,0 0.709	18.00X14.50	21,0 0.827	4	C
T34-R45H21C09-3/4-14-12R	10139089	G3/4-14	14,0	5,05 0.199	26,441 1.041	20,0 0.787	73 2.874	134,95 5.313	140,0 5.512	20,0 0.787	20.00X16.00	24,5 0.965	4	C
T34-R45H21C09-7/8-14-12R	10139090	G7/8-14	14,0	4,98 0.196	30,201 1.189	22,0 0.866	85 3.346	145,02 5.709	150,0 5.906	22,0 0.866	22.00X18.00	28,25 1.112	4	C
T34-R45H21C09-1-11-12R	10139091	G1-11	11,0	6,56 0.258	33,249 1.309	24,0 0.945	93 3.661	153,44 6.041	160,0 6.299	25,0 0.984	25.00X20.00	30,75 1.211	4	C

T34-R45HE

Fori ciechi – Filettature EGM

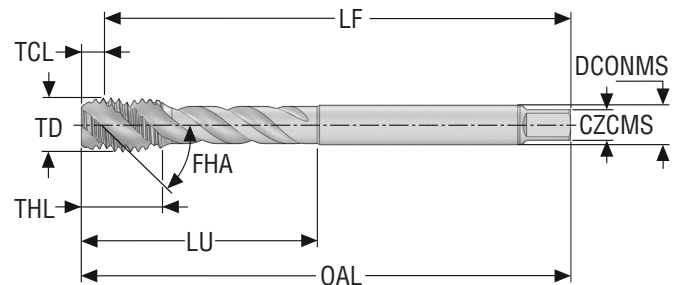


- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAIN + WC/C
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6H mod.
- FHA = 45°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 243, 244

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		
T34-R45H04E03-2X0.4-64R	10139092	EGM2	0,4	0,73 0.029	2,52 0.099	5,0 0.197	14 0.551	49,27 1.940	50,0 1.969	2,8 0.110	2.80X2.10	2,1 0.083	2	E
T34-R45H04E03-2.5X0.45-64R	10139093	EGM2.5	0,45	0,75 0.030	3,084 0.121	5,0 0.197	18 0.709	55,25 2.175	56,0 2.205	3,5 0.138	3.50X2.70	2,65 0.104	3	E
T34-R45H04E03-3X0.5-64R	10139094	EGM3	0,5	0,83 0.033	3,65 0.144	5,0 0.197	21 0.827	62,17 2.448	63,0 2.480	4,5 0.177	4.50X3.40	3,15 0.124	3	E
T34-R45H04E03-4X0.7-64R	10139095	EGM4	0,7	1,15 0.045	4,91 0.193	8,0 0.315	25 0.984	68,85 2.711	70,0 2.756	6,0 0.236	6.00X4.90	4,2 0.165	3	E
T34-R45H04E03-5X0.8-64R	10139096	EGM5	0,8	1,19 0.047	6,04 0.238	10,0 0.394	30 1.181	78,81 3.103	80,0 3.150	6,0 0.236	6.00X4.90	5,25 0.207	3	E
T34-R45H04E03-6X1-64R	10139097	EGM6	1,0	1,81 0.071	7,3 0.287	10,0 0.394	35 1.378	88,19 3.472	90,0 3.543	8,0 0.315	8.00X6.20	6,3 0.248	3	E
T34-R45H04E03-8X1.25-64R	10139098	EGM8	1,25	2,2 0.087	9,624 0.379	13,0 0.512	39 1.535	97,8 3.850	100,0 3.937	10,0 0.394	10.00X8.00	8,4 0.331	3	E

T34-R45HE

Fori ciechi – Filettature EGM



- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAIN + WC/C
- Standard: DIN376
- Classe di tolleranza della filettatura: 6H mod.
- FHA = 45°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 243, 244

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		
T34-R45H04E06-10X1.5-64R	10139111	EGM10	1,5	2,83 0.111	11,948 0.470	15,0 0.591	73 2.874	97,17 3.826	100,0 3.937	9,0 0.354	9.00X7.00	10,5 0.413	3	E
T34-R45H04E06-12X1.75-64R	10139112	EGM12	1,75	3,21 0.126	14,274 0.562	20,0 0.787	81 3.189	106,79 4.204	110,0 4.331	11,0 0.433	11.00X9.00	12,5 0.492	4	E
T34-R45H04E06-14X2-64R	10139113	EGM14	2,0	3,67 0.144	16,598 0.653	20,0 0.787	68 2.677	106,33 4.186	110,0 4.331	12,0 0.472	12.00X9.00	14,5 0.571	4	E
T34-R45H04E06-16X2-64R	10139114	EGM16	2,0	3,67 0.144	18,598 0.732	20,0 0.787	81 3.189	121,33 4.777	125,0 4.921	14,0 0.551	14.00X11.00	16,5 0.650	4	E
T34-R45H04E06-18X2.5-64R	10139115	EGM18	2,5	4,45 0.175	21,248 0.837	27,0 1.063	93 3.661	135,55 5.337	140,0 5.512	18,0 0.709	18.00X14.50	18,75 0.738	4	E
T34-R45H04E06-20X2.5-64R	10139116	EGM20	2,5	4,55 0.179	23,248 0.915	30,0 1.181	113 4.449	155,45 6.120	160,0 6.299	18,0 0.709	18.00X14.50	20,75 0.817	4	E

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

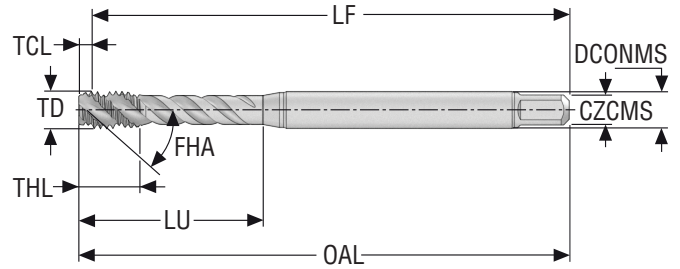
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

T34-R45HE

Fori ciechi - Filettature EGUNC

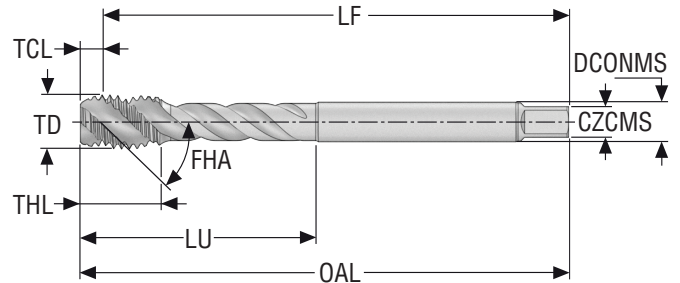


- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 249, 250
- Rivestimento: TiAlN
- Substrato: HSS-E-PM

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			<i>TPI</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>		<i>mm Inch</i>		
T34-R45H16E03-4-40-21R	10139099	EGUNC4-40	40,0	1,0 0.039	3,67 0.144	7,0 0.276	21 0.827	62,0 2.441	63,0 2.480	4,5 0.177	4.50X3.40	3,1 0.122	3	E
T34-R45H16E03-6-32-21R	10139100	EGUNC6-32	32,0	1,32 0.052	4,536 0.179	8,0 0.315	25 0.984	68,68 2.704	70,0 2.756	6,0 0.236	6.00X4.90	3,8 0.150	3	E
T34-R45H16E03-8-32-21R	10139101	EGUNC8-32	32,0	1,32 0.052	5,197 0.205	10,0 0.394	30 1.181	78,68 3.098	80,0 3.150	6,0 0.236	6.00X4.90	4,4 0.173	3	E
T34-R45H16E03-10-24-21R	10139102	EGUNC10-24	24,0	1,64 0.065	6,2 0.244	12,0 0.472	30 1.181	78,36 3.085	80,0 3.150	7,0 0.276	7.00X5.50	5,2 0.205	3	E
T34-R45H16E03-1/4-20-21R	10139103	EGUNC1/4-20	20,0	2,29 0.090	8,001 0.315	15,0 0.591	35 1.378	87,71 3.453	90,0 3.543	8,0 0.315	8.00X6.20	6,7 0.264	3	E
T34-R45H16E03-5/16-18-21R	10139104	EGUNC5/16-18	18,0	2,5 0.098	9,771 0.385	18,0 0.709	39 1.535	97,5 3.839	100,0 3.937	10,0 0.394	10.00X8	8,4 0.331	3	E

T34-R45HE

Fori ciechi - Filettature EGUNC

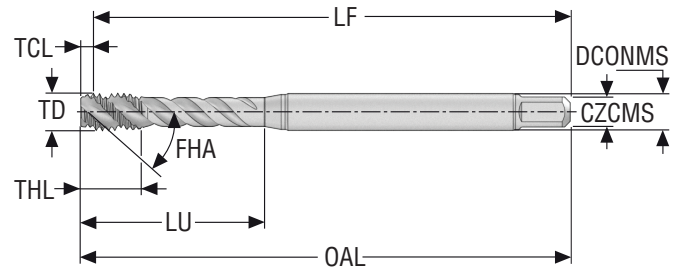


- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlN + WC/C
- Standard: DIN376
- Classe di tolleranza della filettatura: 2B
- FHA = 45°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 243, 244

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			<i>TPI</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>		<i>mm Inch</i>		
T34-R45H16E06-3/8-16-21R	10139117	EGUNC3/8-16	16,0	2,99 0.118	11,587 0.456	15,0 0.591	73 2.874	97,01 3.819	100,0 3.937	9,0 0.354	9.00X7.00	10,0 0.394	3	E
T34-R45H16E06-7/16-14-21R	10139118	EGUNC7/16-14	14,0	3,3 0.130	13,47 0.530	18,0 0.709	81 3.189	106,7 4.201	110,0 4.331	11,0 0.433	11.00X9.00	11,6 0.457	3	E
T34-R45H16E06-1/2-13-21R	10139119	EGUNC1/2-13	13,0	3,74 0.147	15,237 0.600	18,0 0.709	68 2.677	106,26 4.183	110,0 4.331	12,0 0.472	12.00X9.00	13,3 0.524	3	E
T34-R45H16E06-9/16-12-21R	10139120	EGUNC9/16-12	12,0	3,6 0.142	17,038 0.671	20,0 0.787	68 2.677	106,4 4.189	110,0 4.331	12,0 0.472	12.00X9.00	14,9 0.587	4	E
T34-R45H16E06-5/8-11-21R	10139121	EGUNC5/8-11	11,0	4,3 0.169	18,875 0.743	20,0 0.787	81 3.189	120,7 4.752	125,0 4.921	14,0 0.551	14.00X11.00	16,5 0.650	4	E
T34-R45H16E06-3/4-10-21R	10139122	EGUNC3/4-10	10,0	4,8 0.189	22,349 0.880	25,0 0.984	93 3.661	135,2 5.323	140,0 5.512	18,0 0.709	18.00X14.50	19,75 0.778	4	E

T34-R45HE

Fori ciechi – Filettature EGUNF

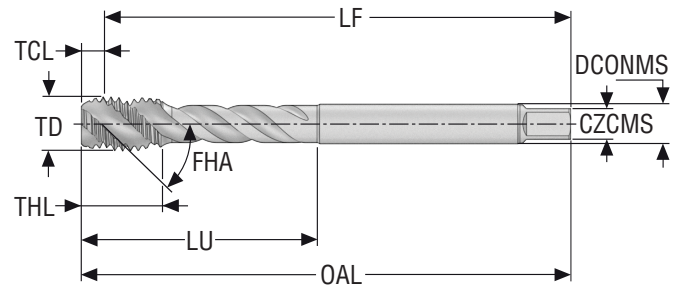


–Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 249, 250  
 –Rivestimento: TiAIN  
 –Substrato: HSS-E-PM

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			<i>TPI</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>		mm <i>Inch</i>		
T34-R45H17E03-4-48-21R	10139105	EGUNF4-48	48,0	0,83 0.033	3,533 0.139	6,0 0.236	20 0.787	55,17 2.172	56,0 2.205	4,0 0.157	4.00X3.00	3,0 0.118	3	E
T34-R45H17E03-6-40-21R	10139106	EGUNF6-40	40,0	1,12 0.044	4,331 0.171	7,0 0.276	25 0.984	68,88 2.712	70,0 2.756	6,0 0.236	6.00X4.90	3,7 0.146	3	E
T34-R45H17E03-8-36-21R	10139107	EGUNF8-36	36,0	1,32 0.052	5,083 0.200	9,0 0.354	30 1.181	78,68 3.098	80,0 3.150	6,0 0.236	6.00X4.90	4,4 0.173	3	E
T34-R45H17E03-10-32-21R	10139108	EGUNF10-32	32,0	1,23 0.048	5,857 0.231	9,0 0.354	30 1.181	78,77 3.101	80,0 3.150	6,0 0.236	6.00X4.90	5,1 0.201	3	E
T34-R45H17E03-1/4-28-21R	10139109	EGUNF1/4-28	28,0	1,74 0.069	7,529 0.296	10,0 0.394	35 1.378	88,26 3.475	90,0 3.543	8,0 0.315	8.00X6.20	6,6 0.260	3	E
T34-R45H17E03-5/16-24-21R	10139110	EGUNF5/16-24	24,0	2,52 0.099	9,312 0.367	12,0 0.472	35 1.378	87,48 3.444	90,0 3.543	10,0 0.394	10.00X8.00	8,25 0.325	3	E

T34-R45HE

Fori ciechi – Filettature EGUNF



–Substrato: HSSE-PM  
 –Rivestimento: TiAIN + WC/C  
 –Standard: DIN376  
 –Classe di tolleranza della filettatura: 2B  
 –FHA = 45°  
 –Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 243, 244

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			<i>TPI</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>		mm <i>Inch</i>		
T34-R45H17E06-3/8-24-21R	10139123	EGUNF3/8-24	24,0	2,0 0.079	10,899 0.429	12,0 0.472	66 2.598	88,0 3.465	90,0 3.543	8,0 0.315	8.00X6.00	9,8 0.386	3	E
T34-R45H17E06-7/16-20-21R	10139124	EGUNF7/16-20	20,0	2,5 0.098	12,763 0.502	15,0 0.591	73 2.874	97,5 3.839	100,0 3.937	9,0 0.354	9.00X7.00	11,5 0.453	3	E
T34-R45H17E06-1/2-20-21R	10139125	EGUNF1/2-20	20,0	2,5 0.098	14,351 0.565	15,0 0.591	71 2.795	97,5 3.839	100,0 3.937	11,0 0.433	11.00X9.00	13,1 0.516	3	E
T34-R45H17E06-9/16-18-21R	10139126	EGUNF9/16-18	18,0	2,58 0.102	16,121 0.635	15,0 0.591	58 2.283	97,42 3.835	100,0 3.937	12,0 0.472	12.00X9.00	14,7 0.579	4	E
T34-R45H17E06-5/8-18-21R	10139127	EGUNF5/8-18	18,0	2,7 0.106	17,709 0.697	15,0 0.591	66 2.598	107,3 4.224	110,0 4.331	14,0 0.551	14.00X11.00	16,25 0.640	4	E
T34-R45H17E06-3/4-16-21R	10139128	EGUNF3/4-16	16,0	3,0 0.118	21,112 0.831	17,0 0.669	80 3.150	122,0 4.803	125,0 4.921	16,0 0.630	16.00X12.00	19,5 0.768	4	E

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

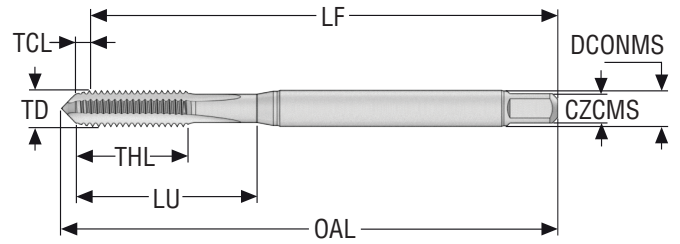
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

**T35-SSC-H**

Fori ciechi e fori passanti – Filettature metriche grosse

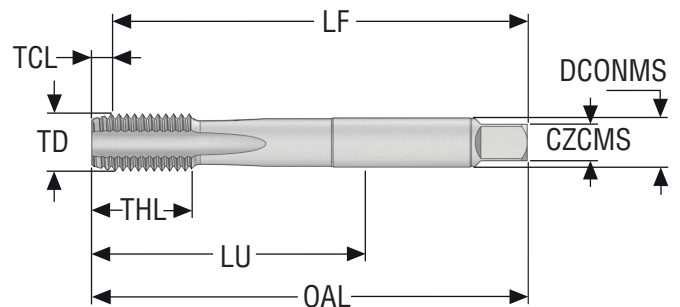


- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlSiN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 243, 244

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm		
T35-SS01C03-3X0.5-65R-H	10265557	M3	0,5	1,49	3,0	10,0	18	54,5	57,2	3,5	3.50x2.70	2,5	3	C
T35-SS01C03-4X0.7-65R-H	10265558	M4	0,7	1,96	4,0	12,0	21	61,0	64,6	4,5	4.50x3.40	3,3	3	C
T35-SS01C03-5X0.8-65R-H	10265559	M5	0,8	2,19	5,0	14,0	25	67,8	72,0	6,0	6.00x4.90	4,2	3	C
T35-SS01C03-6X1-65R-H	10265560	M6	1,0	2,66	6,0	18,0	30	77,3	82,4	6,0	6.00x4.90	5,0	3	C
T35-SS01C03-8X1.25-65R-H	10265561	M8	1,25	3,63	8,0	20,0	35	86,4	91,7	8,0	8.00x6.20	6,8	3	C
T35-SS01C03-10X1.5-65R-H	10265562	M10	1,5	4,42	10,0	20,0	39	95,6	100,0	10,0	10.00x8.00	8,5	3	C

**T35-SSC-H**

Fori ciechi e fori passanti – Filettature metriche grosse



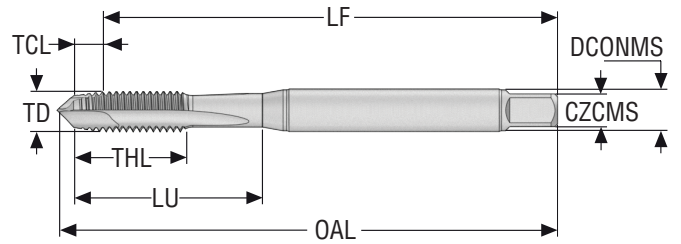
- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlSiN
- Standard: DIN376
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 243, 244

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm		
T35-SS01C06-12X1.75-65R-H	10265563	M12	1,75	5,0	12,0	24,0	83	105,0	110,0	9,0	9.00x7.00	10,2	3	C
T35-SS01C06-16X2-65R-H	10265564	M16	2,0	5,87	16,0	32,0	68	104,1	110,0	12,0	12.00x9.00	14,0	4	C
T35-SS01C06-20X2.5-65R-H	10265565	M20	2,5	7,29	20,0	32,0	95	132,5	140,0	16,0	16.00x12.00	17,5	4	C



**T35-PSB-H**

Fori passanti – Filettature metriche grosse

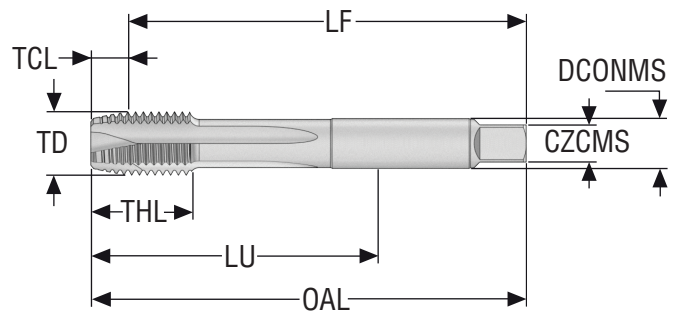


- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlSiN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 243, 244

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm		
T35-PS01B03-3X0.5-65R-H	10265546	M3	0,5	2,3	3,0	13,0	13	53,7	57,2	3,5	3.50x2.70	2,5	3	B
T35-PS01B03-4X0.7-65R-H	10265547	M4	0,7	3,0	4,0	16,0	16	60,0	64,6	4,5	4.50x3.40	3,3	3	B
T35-PS01B03-5X0.8-65R-H	10265548	M5	0,8	3,7	5,0	20,0	20	66,3	72,0	6,0	6.00x4.90	4,2	3	B
T35-PS01B03-6X1-65R-H	10265549	M6	1,0	4,4	6,0	25,0	25	75,6	82,4	6,0	6.00x4.90	5,0	3	B
T35-PS01B03-8X1.25-65R-H	10265550	M8	1,25	5,5	8,0	20,0	35	84,6	93,3	8,0	8.00x6.20	6,8	3	B
T35-PS01B03-10X1.5-65R-H	10265551	M10	1,5	6,9	10,0	20,0	39	93,1	101,8	10,0	10.00x8.00	8,5	3	B

**T35-PSB-H**

Fori passanti – Filettature metriche grosse



- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlSiN
- Standard: DIN376
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 243, 244

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm		
T35-PS01B06-12X1.75-65R-H	10265552	M12	1,75	8,11	12,0	24,0	83	101,9	110,0	9,0	9.00x7.00	10,2	3	B
T35-PS01B06-14X2-65R-H	10265553	M14	2,0	9,26	14,0	25,0	81	100,7	110,0	11,0	11.00x9.00	12,0	3	B
T35-PS01B06-16X2-65R-H	10265554	M16	2,0	9,36	16,0	32,0	68	100,6	110,0	12,0	12.00x9.00	14,0	3	B
T35-PS01B06-18X2.5-65R-H	10265555	M18	2,5	10,83	18,0	32,0	81	114,2	125,0	14,0	14.00x11.00	15,5	4	B
T35-PS01B06-20X2.5-65R-H	10265556	M20	2,5	11,7	20,0	32,0	95	128,3	140,0	16,0	16.00x12.00	17,5	4	B

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

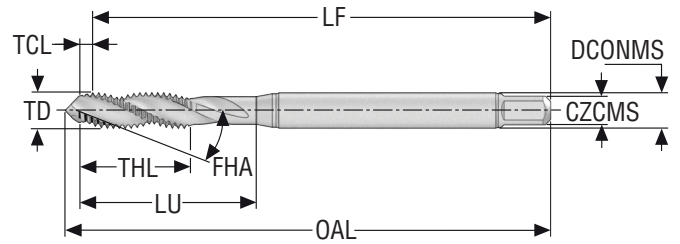
Maschiatura

Allegato



T35-R15SC-H

Fori ciechi - Filettature metriche grosse

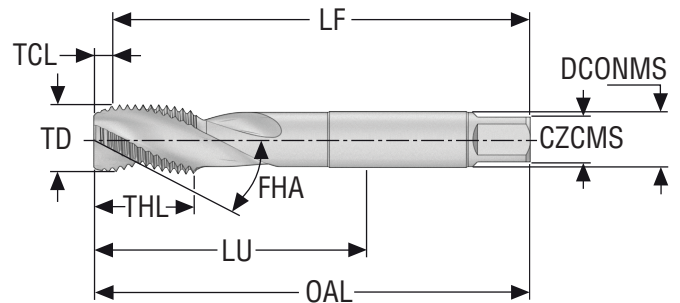


- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlSiN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- FHA = 15°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 243, 244

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm		
T35-R15S01C03-3X0.5-65R-H	10265499	M3	0,5	1,49	3,0	10,0	18	54,5	57,2	3,5	3.50x2.70	2,5	3	C
T35-R15S01C03-4X0.7-65R-H	10265500	M4	0,7	1,96	4,0	12,0	21	61,0	64,6	4,5	4.50x3.40	3,3	3	C
T35-R15S01C03-5X0.8-65R-H	10265501	M5	0,8	2,19	5,0	14,0	25	67,8	72,0	6,0	6.00x4.90	4,2	3	C
T35-R15S01C03-6X1-65R-H	10265502	M6	1,0	2,66	6,0	18,0	30	77,3	82,4	6,0	6.00x4.90	5,0	3	C
T35-R15S01C03-8X1.25-65R-H	10265503	M8	1,25	3,73	8,0	20,0	35	86,3	91,8	8,0	8.00x6.20	6,8	3	C
T35-R15S01C03-10X1.5-65R-H	10265504	M10	1,5	4,42	10,0	20,0	39	95,6	101,8	10,0	10.00x8.00	8,5	3	C

T35-R15SC-H

Fori ciechi - Filettature metriche grosse

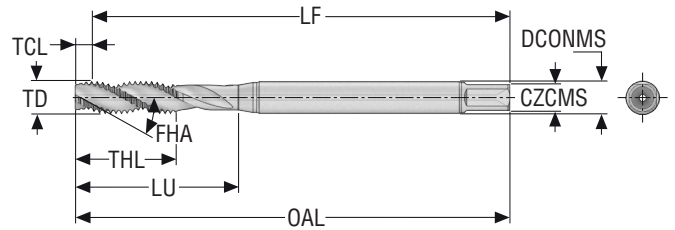


- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlSiN
- Standard: DIN376
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- FHA = 15°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 243, 244

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm		
T35-R15S01C06-12X1.75-65R-H	10265505	M12	1,75	5,0	12,0	24,0	83	105,0	110,0	9,0	9.00x7.00	10,2	3	C
T35-R15S01C06-14X2-65R-H	10265506	M14	2,0	5,77	14,0	25,0	81	104,2	110,0	11,0	11.00x9.00	12,0	3	C
T35-R15S01C06-16X2-65R-H	10265507	M16	2,0	5,87	16,0	32,0	68	104,1	110,0	12,0	12.00x9.00	14,0	3	C
T35-R15S01C06-18X2.5-65R-H	10265508	M18	2,5	7,29	18,0	32,0	81	117,7	125,0	14,0	14.00x11.00	15,5	3	C
T35-R15S01C06-20X2.5-65R-H	10265509	M20	2,5	7,49	20,0	32,0	95	132,7	140,0	16,0	16.00x12.00	17,5	3	C
T35-R15S01C06-22X2.5-65R-H	10265510	M22	2,5	7,29	22,0	32,0	93	132,7	140,0	18,0	18.00x14.50	19,5	3	C
T35-R15S01C06-24X3-65R-H	10265511	M24	3,0	8,65	24,0	38,0	113	151,3	160,0	18,0	18.00x14.50	21,0	4	C
T35-R15S01C06-27X3-65R-H	10265512	M27	3,0	8,65	27,0	38,0	97	151,7	160,0	20,0	20.00x16.00	24,0	4	C
T35-R15S01C06-30X3.5-65R-H	10265513	M30	3,5	9,96	30,0	45,0	115	170,0	180,0	22,0	22.00x18.00	26,5	4	C

T35A-R15SC-H

Fori ciechi – Filettature metriche grosse

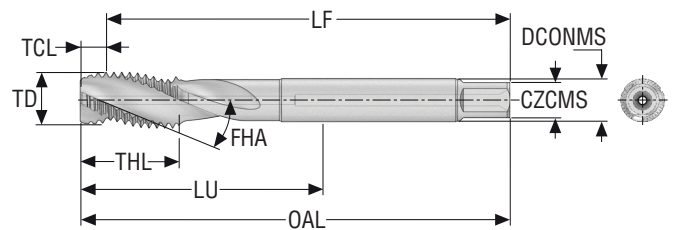


- Adduzione refrigerante interna
- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlSiN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- FHA = 15°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 243, 244

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm		
T35A-R15S01C03-5X0.8-65R-H	10265526	M5	0,8	2,19	5,0	14,0	25	67,6	70,0	6,0	6.00x4.90	4,2	3	C
T35A-R15S01C03-6X1-65R-H	10265527	M6	1,0	2,66	6,0	18,0	30	77,1	80,0	6,0	6.00x4.90	5,0	3	C
T35A-R15S01C03-8X1.25-65R-H	10265528	M8	1,25	3,73	8,0	20,0	35	86,4	90,0	8,0	8.00x6.20	6,8	3	C
T35A-R15S01C03-10X1.5-65R-H	10265529	M10	1,5	4,42	10,0	20,0	39	95,6	100,0	10,0	10.00x8.00	8,5	3	C

T35A-R15SC-H

Fori ciechi – Filettature metriche grosse



- Adduzione refrigerante interna
- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlSiN
- Standard: DIN376
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- FHA = 15°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 243, 244

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm		
T35A-R15S01C06-12X1.75-65R-H	10265530	M12	1,75	5,0	12,0	24,0	83	105,0	110,0	9,0	9.00x7.00	10,2	3	C
T35A-R15S01C06-14X2-65R-H	10265531	M14	2,0	5,77	14,0	25,0	81	104,2	110,0	11,0	11.00x9.00	12,0	3	C
T35A-R15S01C06-16X2-65R-H	10265532	M16	2,0	5,87	16,0	32,0	68	104,1	110,0	12,0	12.00x9.00	14,0	3	C
T35A-R15S01C06-20X2.5-65R-H	10265533	M20	2,5	7,49	20,0	32,0	95	132,7	140,0	16,0	16.00x12.00	17,5	3	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

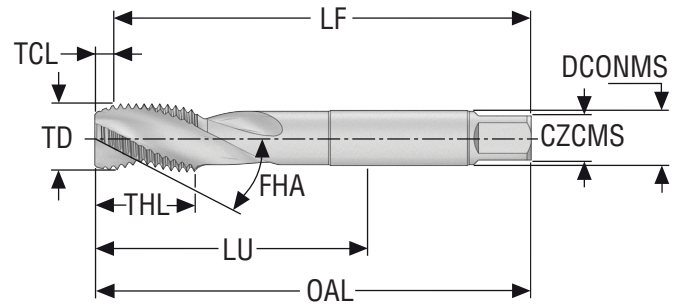
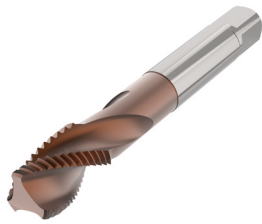
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

T35-R15SC-H

Fori ciechi - Filettatura metrica fine

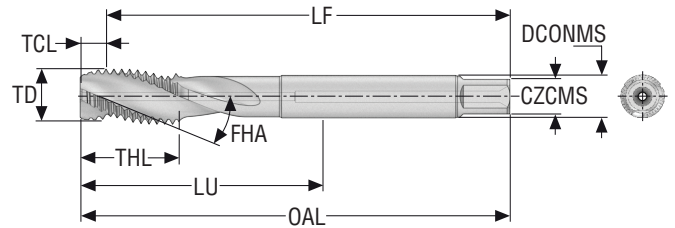


- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlSiN
- Standard: DIN374
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- FHA = 15°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 243, 244

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm		
T35-R15S02C05-8X1-65R-H	10265516	MF8X1	1,0	2,96	8,0	20,0	67	87,0	90,0	6,0	6.00x4.90	7,0	3	C
T35-R15S02C05-10X1-65R-H	10265517	MF10X1	1,0	2,96	10,0	20,0	67	86,9	90,0	7,0	7.00x5.50	9,0	3	C
T35-R15S02C05-10X1.25-65R-H	10265518	MF10X1.25	1,25	3,63	10,0	20,0	77	96,4	100,0	7,0	7.00x5.50	8,8	3	C
T35-R15S02C05-12X1-65R-H	10265519	MF12X1	1,0	2,98	12,0	20,0	73	96,8	100,0	9,0	9.00x7.00	11,0	3	C
T35-R15S02C05-12X1.25-65R-H	10265514	MF12X1.25	1,25	3,67	12,0	20,0	73	96,1	100,0	9,0	9.00x7.00	10,8	3	C
T35-R15S02C05-12X1.5-65R-H	10265520	MF12X1.5	1,5	4,44	12,0	20,0	73	95,5	100,0	9,0	9.00x7.00	10,5	3	C
T35-R15S02C05-14X1-65R-H	10265521	MF14X1	1,0	2,98	14,0	20,0	71	97,0	100,0	11,0	11.00x9.00	13,0	3	C
T35-R15S02C05-14X1.5-65R-H	10265515	MF14X1.5	1,5	4,44	14,0	20,0	71	95,4	100,0	11,0	11.00x9.00	12,5	3	C
T35-R15S02C05-16X1-65R-H	10265522	MF16X1	1,0	2,98	16,0	20,0	58	97,0	100,0	12,0	12.00x9.00	15,0	3	C
T35-R15S02C05-16X1.5-65R-H	10265523	MF16X1.5	1,5	4,44	16,0	20,0	58	95,6	100,0	12,0	12.00x9.00	14,5	3	C
T35-R15S02C05-18X1.5-65R-H	10265524	MF18X1.5	1,5	4,44	18,0	24,0	81	105,6	110,0	14,0	14.00x11.00	16,5	3	C
T35-R15S02C05-20X1.5-65R-H	10265525	MF20X1.5	1,5	4,44	20,0	24,0	80	120,6	125,0	16,0	16.00x12.00	18,5	3	C

T35A-R15SC-H

Fori ciechi – Filettatura metrica fine



- Adduzione refrigerante interna
- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlSiN
- Standard: DIN374
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- FHA = 15°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 243, 244

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm		
T35A-R15S02C05-8X1-65R-H	10265536	MF8X1	1,0	2,96	8,0	20,0	67	87,0	90,0	6,0	6.00x4.90	7,0	3	C
T35A-R15S02C05-10X1-65R-H	10265537	MF10X1	1,0	2,96	10,0	20,0	67	96,9	90,0	7,0	7.00x5.50	9,0	3	C
T35A-R15S02C05-10X1.25-65R-H	10265538	MF10X1.25	1,25	3,63	10,0	20,0	77	96,4	100,0	7,0	7.00x5.50	8,8	3	C
T35A-R15S02C05-12X1-65R-H	10265539	MF12X1	1,0	2,98	12,0	20,0	73	96,8	100,0	9,0	9.00x7.00	11,0	3	C
T35A-R15S02C05-12X1.25-65R-H	10265534	MF12X1.25	1,25	3,67	12,0	20,0	73	96,1	100,0	9,0	9.00x7.00	10,8	3	C
T35A-R15S02C05-12X1.5-65R-H	10265540	MF12X1.5	1,5	4,44	12,0	20,0	73	95,5	100,0	9,0	9.00x7.00	10,5	3	C
T35A-R15S02C05-14X1-65R-H	10265541	MF14X1	1,0	2,98	14,0	20,0	71	97,0	100,0	11,0	11.00x9.00	13,0	3	C
T35A-R15S02C05-14X1.5-65R-H	10265535	MF14X1.5	1,5	4,44	14,0	20,0	71	95,4	100,0	11,0	11.00x9.00	12,5	3	C
T35A-R15S02C05-16X1-65R-H	10265542	MF16X1	1,0	2,98	16,0	20,0	58	97,0	100,0	12,0	12.00x9.00	15,0	3	C
T35A-R15S02C05-16X1.5-65R-H	10265543	MF16X1.5	1,5	4,44	16,0	20,0	58	95,6	100,0	12,0	12.00x9.00	14,5	3	C
T35A-R15S02C05-18X1.5-65R-H	10265544	MF18X1.5	1,5	4,44	18,0	24,0	81	105,6	110,0	14,0	14.00x11.00	16,5	3	C
T35A-R15S02C05-20X1.5-65R-H	10265545	MF20X1.5	1,5	4,44	20,0	24,0	80	121,6	125,0	16,0	16.00x12.00	18,5	3	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

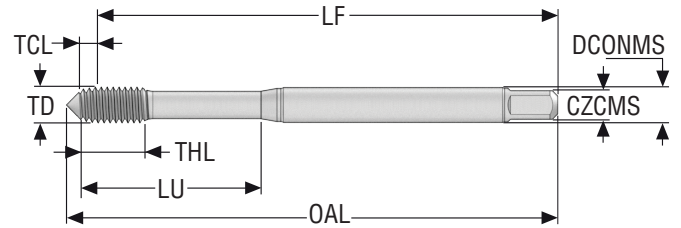
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

T33-FNC

Maschi a rullare – Fori ciechi e fori passanti – Filettature metriche grosse

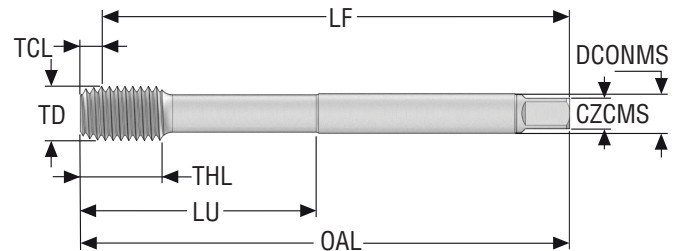
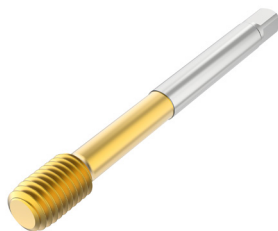


- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 247, 248

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		
T33-FN01C03-2X0.4-65R	10139189	M2	0,4	1,02 0.040	2,0 0.079	8,0 0.315	8 0.315	43,98 1.731	46,3 1.823	2,8 0.110	2.80X2.10	1,85 0.073	0	C
T33-FN01C03-2.5X0.45-65R	10139190	M2.5	0,45	1,1 0.043	2,5 0.098	9,0 0.354	9 0.354	48,9 1.925	51,7 2.035	2,8 0.110	2.80X2.10	2,33 0.092	0	C
T33-FN01C03-3X0.5-65R	10139191	M3	0,5	1,2 0.047	3,0 0.118	10,0 0.394	18 0.709	54,8 2.157	57,2 2.252	3,5 0.138	3.50X2.70	2,8 0.110	0	C
T33-FN01C03-4X0.7-65R	10139192	M4	0,7	1,6 0.063	4,0 0.157	7,0 0.276	21 0.827	61,4 2.417	64,6 2.543	4,5 0.177	4.50X3.40	3,7 0.146	0	C
T33-FN01C03-5X0.8-65R	10139193	M5	0,8	2,1 0.083	5,0 0.197	8,0 0.315	25 0.984	67,9 2.673	72,0 2.835	6,0 0.236	6.00X4.90	4,65 0.183	0	C
T33-FN01C03-6X1-65R	10139195	M6	1,0	2,3 0.091	6,0 0.236	10,0 0.394	30 1.181	77,7 3.059	82,4 3.244	6,0 0.236	6.00X4.90	5,6 0.220	0	C
T33-FN01C03-8X1.25-65R	10139196	M8	1,25	3,1 0.122	8,0 0.315	13,0 0.512	35 1.378	86,9 3.421	93,3 3.673	8,0 0.315	8.00X6.20	7,45 0.293	0	C
T33-FN01C03-10X1.5-65R	10139197	M10	1,5	3,5 0.138	10,0 0.394	15,0 0.591	39 1.535	96,5 3.799	101,8 4.008	10,0 0.394	10.00X8.00	9,35 0.368	0	C

T33-FNC

Maschi a rullare – Fori ciechi e fori passanti – Filettature metriche grosse

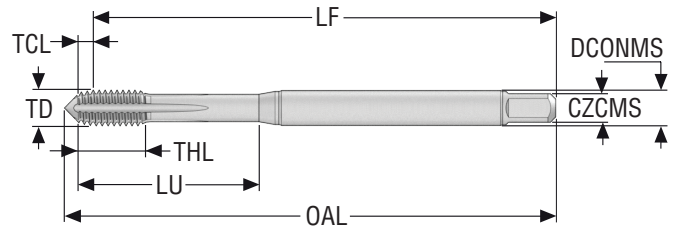


- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN376
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 247, 248

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		
T33-FN01C06-12X1.75-65R	10139198	M12	1,75	3,7 0.146	12,0 0.472	18,0 0.709	83 3.268	106,3 4.185	110,0 4.331	9,0 0.354	9.00X7.00	11,25 0.443	0	C
T33-FN01C06-14X2-65R	10139199	M14	2,0	4,6 0.181	14,0 0.551	20,0 0.787	81 3.189	105,4 4.150	110,0 4.331	11,0 0.433	11.00X9.00	13,1 0.516	0	C
T33-FN01C06-16X2-65R	10139200	M16	2,0	4,6 0.181	16,0 0.630	20,0 0.787	81 3.189	105,4 4.150	110,0 4.331	12,0 0.472	12.00X9.00	15,1 0.594	0	C
T33-FN01C06-18X2.5-65R	10139201	M18	2,5	5,76 0.227	18,0 0.709	25,0 0.984	81 3.189	119,24 4.694	125,0 4.921	14,0 0.551	14.00X11.00	16,85 0.663	0	C
T33-FN01C06-20X2.5-65R	10139202	M20	2,5	5,8 0.228	20,0 0.787	25,0 0.984	95 3.740	134,2 5.283	140,0 5.512	16,0 0.630	16.00X12.00	18,85 0.742	0	C

T33-FSNC

Maschi a rullare – Fori ciechi e fori passanti – Filettature metriche grosse

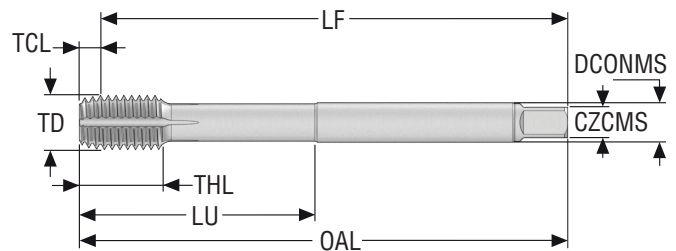
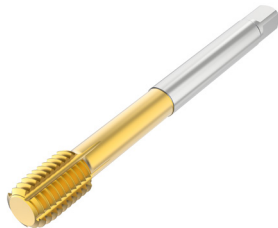


- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 247, 248

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		mm Inch		
T33-FSN01C03-2X0.4-65R	10139204	M2	0,4	1,02 0.040	2,0 0.079	8,0 0.315	8 0.315	43,98 1.731	46,3 1.823	2,8 0.110	2.80X2.10	1,85 0.073	3	C
T33-FSN01C03-2.5X0.45-65R	10139205	M2.5	0,45	1,1 0.043	2,5 0.098	9,0 0.354	9 0.354	48,9 1.925	51,7 2.035	2,8 0.110	2.80X2.10	2,33 0.092	3	C
T33-FSN01C03-3X0.5-65R	10139206	M3	0,5	1,2 0.047	3,0 0.118	10,0 0.394	18 0.709	54,8 2.157	57,2 2.252	3,5 0.138	3.50X2.70	2,8 0.110	3	C
T33-FSN01C03-4X0.7-65R	10139207	M4	0,7	1,6 0.063	4,0 0.157	7,0 0.276	21 0.827	61,4 2.417	64,6 2.543	4,5 0.177	4.50X3.40	3,7 0.146	5	C
T33-FSN01C03-5X0.8-65R	10139208	M5	0,8	2,1 0.083	5,0 0.197	8,0 0.315	25 0.984	67,9 2.673	72,0 2.835	6,0 0.236	6.00X4.90	4,65 0.183	5	C
T33-FSN01C03-6X1-65R	10139209	M6	1,0	2,3 0.091	6,0 0.236	10,0 0.394	30 1.181	77,7 3.059	82,4 3.244	6,0 0.236	6.00X4.90	5,6 0.220	5	C
T33-FSN01C03-8X1.25-65R	10139210	M8	1,25	3,1 0.122	8,0 0.315	13,0 0.512	35 1.378	86,9 3.421	93,3 3.673	8,0 0.315	8.00X6.20	7,45 0.293	5	C
T33-FSN01C03-10X1.5-65R	10139211	M10	1,5	3,5 0.138	10,0 0.394	15,0 0.591	39 1.535	96,5 3.799	101,8 4.008	10,0 0.394	10.00X8.00	9,35 0.368	5	C

T33-FSNC

Maschi a rullare – Fori ciechi e fori passanti – Filettature metriche grosse

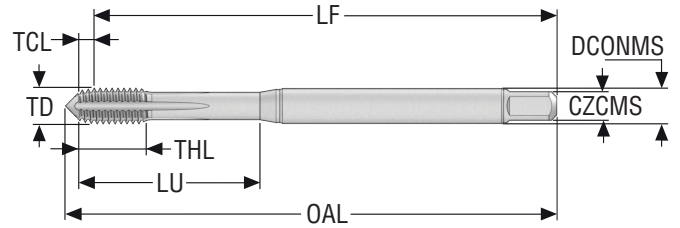


- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN376
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 247, 248

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		mm Inch		
T33-FSN01C06-12X1.75-65R	10139212	M12	1,75	3,9 0.154	12,0 0.472	18,0 0.709	83 3.268	106,1 4.177	110,0 4.331	9,0 0.354	9.00X7.00	11,25 0.443	5	C
T33-FSN01C06-14X2-65R	10139213	M14	2,0	4,77 0.188	14,0 0.551	20,0 0.787	81 3.189	105,23 4.143	110,0 4.331	11,0 0.433	11.00X9.00	13,1 0.516	6	C
T33-FSN01C06-16X2-65R	10139214	M16	2,0	4,6 0.181	16,0 0.630	20,0 0.787	81 3.189	105,4 4.150	110,0 4.331	12,0 0.472	12.00X9.00	15,1 0.594	6	C
T33-FSN01C06-18X2.5-65R	10139215	M18	2,5	5,76 0.227	18,0 0.709	25,0 0.984	81 3.189	119,24 4.694	125,0 4.921	14,0 0.551	14.00X11.00	16,85 0.663	6	C
T33-FSN01C06-20X2.5-65R	10139216	M20	2,5	5,47 0.215	20,0 0.787	25,0 0.984	95 3.740	134,53 5.296	140,0 5.512	16,0 0.630	16.00X12.00	18,85 0.742	6	C

T33-FSNC

Maschi a rullare – Fori ciechi e fori passanti – Filettature metriche grosse, 6GX

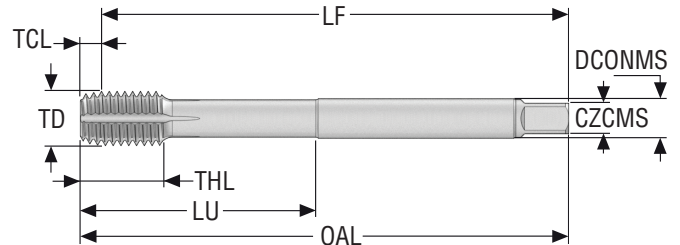


- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6GX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 247, 248

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		
T33-FSN01C03-3X0.5-62R	10139258	M3	0,5	1,2 0.047	3,0 0.118	10,0 0.394	18 0.709	54,8 2.157	57,2 2.252	3,5 0.138	3.50X2.70	2,8 0.110	3	C
T33-FSN01C03-4X0.7-62R	10139259	M4	0,7	1,7 0.067	4,0 0.157	7,0 0.276	21 0.827	61,3 2.413	64,6 2.543	4,5 0.177	4.50X3.40	3,7 0.146	5	C
T33-FSN01C03-5X0.8-62R	10139260	M5	0,8	2,2 0.087	5,0 0.197	8,0 0.315	25 0.984	67,8 2.669	72,0 2.835	6,0 0.236	6.00X4.90	4,65 0.183	5	C
T33-FSN01C03-6X1-62R	10139261	M6	1,0	2,3 0.091	6,0 0.236	10,0 0.394	30 1.181	77,7 3.059	82,4 3.244	6,0 0.236	6.00X4.90	5,6 0.220	5	C
T33-FSN01C03-8X1.25-62R	10139262	M8	1,25	3,2 0.126	8,0 0.315	13,0 0.512	35 1.378	86,8 3.417	93,3 3.673	8,0 0.315	8.00X6.20	7,45 0.293	5	C
T33-FSN01C03-10X1.5-62R	10139263	M10	1,5	4,4 0.173	10,0 0.394	15,0 0.591	39 1.535	95,6 3.764	101,8 4.008	10,0 0.394	10.00X8.00	9,35 0.368	5	C

T33-FSNC

Maschi a rullare – Fori ciechi e fori passanti – Filettature metriche grosse, 6GX



- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN376
- Classe di tolleranza della filettatura: 6GX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 247, 248

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		
T33-FSN01C06-12X1.75-62R	10139264	M12	1,75	3,9 0.154	12,0 0.472	18,0 0.709	83 3.268	106,1 4.177	110,0 4.331	9,0 0.354	9.00X7.00	11,25 0.443	5	C
T33-FSN01C06-14X2-62R	10139265	M14	2,0	4,77 0.188	14,0 0.551	20,0 0.787	81 3.189	105,23 4.143	110,0 4.331	11,0 0.433	11.00X9.00	13,1 0.516	6	C
T33-FSN01C06-16X2-62R	10139266	M16	2,0	5,88 0.231	16,0 0.630	20,0 0.787	81 3.189	104,12 4.099	110,0 4.331	12,0 0.472	12.00X9.00	15,1 0.594	6	C
T33-FSN01C06-18X2.5-62R	10139267	M18	2,5	5,47 0.215	18,0 0.709	25,0 0.984	81 3.189	119,53 4.706	125,0 4.921	14,0 0.551	14.00X11.00	16,85 0.663	6	C
T33-FSN01C06-20X2.5-62R	10139268	M20	2,5	6,68 0.263	20,0 0.787	25,0 0.984	95 3.740	133,32 5.249	140,0 5.512	16,0 0.630	16.00X12.00	18,85 0.742	6	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

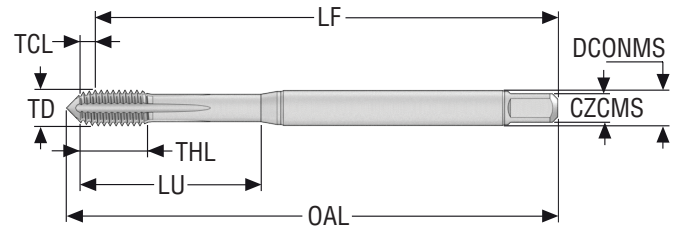
Maschiatura

Allegato



T33-FSNC

Maschi a rullare – Fori ciechi e fori passanti – Filettature MF

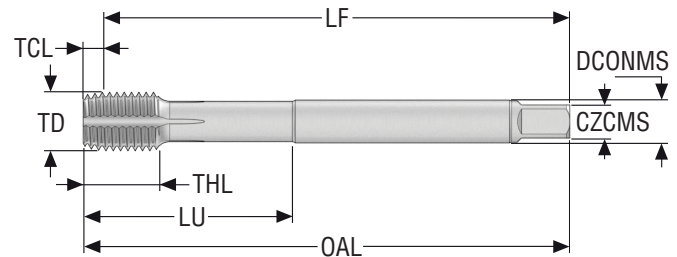
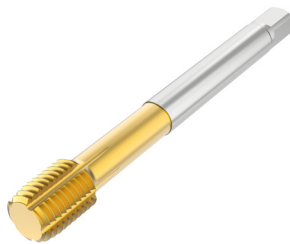


- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 247, 248

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		
T33-FSN02C03-4X0.5-65R	10139217	MF4X0.5	0,5	1,4 0.055	4,0 0.157	7,0 0.276	21 0.827	61,6 2.425	64,6 2.543	4,5 0.177	4.50X3.40	3,8 0.150	5	C
T33-FSN02C03-5X0.5-65R	10139218	MF5X0.5	0,5	1,2 0.047	5,0 0.197	8,0 0.315	25 0.984	68,8 2.709	72,0 2.835	6,0 0.236	6.00X4.90	4,8 0.189	5	C
T33-FSN02C03-6X0.5-65R	10139219	MF6X0.5	0,5	1,35 0.053	6,0 0.236	10,0 0.394	30 1.181	78,65 3.096	82,4 3.244	6,0 0.236	6.00X4.90	5,8 0.228	5	C
T33-FSN02C03-6X0.75-65R	10139220	MF6X0.75	0,75	1,8 0.071	6,0 0.236	10,0 0.394	30 1.181	78,2 3.079	82,4 3.244	6,0 0.236	6.00X4.90	5,7 0.224	5	C
T33-FSN02C03-8X1-65R	10139221	MF8X1.0	1,0	2,25 0.089	8,0 0.315	13,0 0.512	35 1.378	87,75 3.455	93,3 3.673	8,0 0.315	8.00X6.20	7,6 0.299	5	C
T33-FSN02C03-10X1-65R	10139222	MF10X1.0	1,0	2,9 0.114	10,0 0.394	13,0 0.512	35 1.378	87,1 3.429	91,8 3.614	10,0 0.394	10.00X8.00	9,6 0.378	5	C
T33-FSN02C03-10X1.25-65R	10139223	MF10X1.25	1,25	3,1 0.122	10,0 0.394	15,0 0.591	39 1.535	96,9 3.815	101,8 4.008	10,0 0.394	10.00X8.00	9,45 0.372	5	C

T33-FSNC

Maschi a rullare – Fori ciechi e fori passanti – Filettature MF



- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN374
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 247, 248

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		
T33-FSN02C05-12X1-65R	10139224	MF12X1.0	1,0	3,27 0.129	12,0 0.472	10,0 0.394	73 2.874	96,73 3.808	100,0 3.937	9,0 0.354	9.00X7.00	11,6 0.457	5	C
T33-FSN02C05-12X1.25-65R	10139225	MF12X1.25	1,25	3,96 0.156	12,0 0.472	15,0 0.591	73 2.874	96,04 3.781	100,0 3.937	9,0 0.354	9.00X7.00	11,45 0.451	5	C
T33-FSN02C05-12X1.5-65R	10139226	MF12X1.5	1,5	4,15 0.163	12,0 0.472	15,0 0.591	73 2.874	95,85 3.774	100,0 3.937	9,0 0.354	9.00X7.00	11,35 0.447	5	C
T33-FSN02C05-16X1.5-65R	10139227	MF16X1.5	1,5	4,33 0.170	16,0 0.630	15,0 0.591	71 2.795	95,67 3.767	100,0 3.937	12,0 0.472	12.00X9.00	15,35 0.604	6	C
T33-FSN02C05-18X1.5-65R	10139228	MF18X1.5	1,5	4,4 0.173	18,0 0.709	17,0 0.669	66 2.598	105,6 4.157	110,0 4.331	14,0 0.551	14.00X11.00	17,35 0.683	6	C
T33-FSN02C05-20X1.5-65R	10139229	MF20X1.5	1,5	4,6 0.181	20,0 0.787	17,0 0.669	80 3.150	120,4 4.740	125,0 4.921	16,0 0.630	16.00X12.00	19,35 0.762	6	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

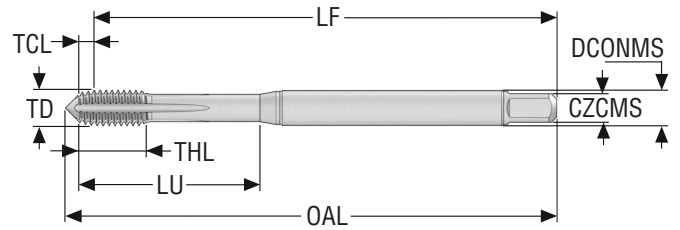
Maschiatura

Allegato



T33-FSNC

Maschi a rullare – Fori ciechi e fori passanti – Filettature UNC

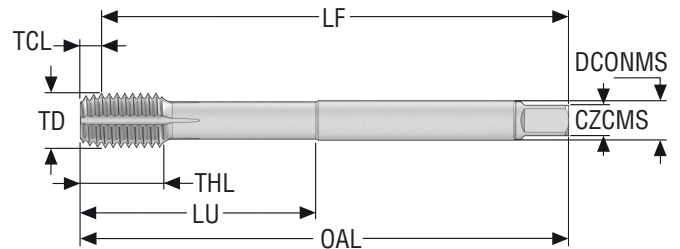


- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 2BX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 247, 248

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			<i>TPI</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>		<i>mm Inch</i>		
T33-FSN08C03-5-40-22R	10139230	UNC5-40	40,0	1,6 0.063	3,175 0.125	7,0 0.276	18 0.709	54,4 2.142	57,2 2.252	3,5 0.138	3.50X2.70	2,9 0.114	3	C
T33-FSN08C03-6-32-22R	10139231	UNC6-32	32,0	1,8 0.071	3,505 0.138	6,0 0.236	20 0.787	54,2 2.134	57,4 2.260	4,0 0.157	4.00X3.00	3,15 0.124	3	C
T33-FSN08C03-8-32-22R	10139232	UNC8-32	32,0	2,0 0.079	4,166 0.164	7,0 0.276	21 0.827	61,0 2.402	64,6 2.543	4,5 0.177	4.50X3.40	3,8 0.150	5	C
T33-FSN08C03-10-24-22R	10139233	UNC10-24	24,0	2,7 0.106	4,826 0.190	8,0 0.315	25 0.984	67,3 2.650	72,0 2.835	6,0 0.236	6.00X4.90	4,35 0.171	5	C
T33-FSN08C03-12-24-22R	10139234	UNC12-24	24,0	2,7 0.106	5,486 0.216	10,0 0.394	30 1.181	77,3 3.043	82,4 3.244	6,0 0.236	6.00X4.90	5,0 0.197	5	C
T33-FSN08C03-1/4-20-22R	10139235	UNC1/4-20	20,0	3,9 0.154	6,35 0.250	13,0 0.512	30 1.181	76,1 2.996	80,0 3.150	7,0 0.276	7.00X5.50	5,75 0.226	5	C
T33-FSN08C03-5/16-18-22R	10139236	UNC5/16-18	18,0	3,6 0.142	7,937 0.312	13,0 0.512	35 1.378	86,4 3.402	93,3 3.673	8,2 0.323	8.20X6.20	7,3 0.287	5	C
T33-FSN08C03-3/8-16-22R	10139237	UNC3/8-16	16,0	4,74 0.187	9,525 0.375	15,0 0.591	39 1.535	95,26 3.750	100,0 3.937	10,0 0.394	10.00X8.00	8,8 0.346	5	C

T33-FSNC

Maschi a rullare – Fori ciechi e fori passanti – Filettature UNC

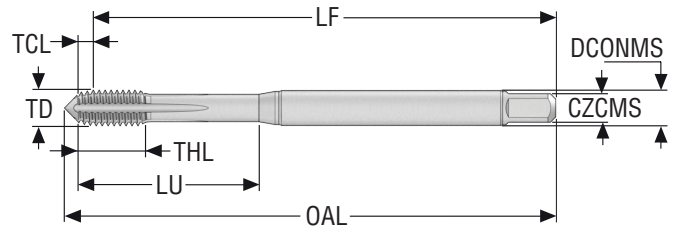


- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN376
- Classe di tolleranza della filettatura: 2BX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 247, 248

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			<i>TPI</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>		<i>mm Inch</i>		
T33-FSN08C06-7/16-14-22R	10139238	UNC7/16-14	14,0	5,4 0.213	11,112 0.437	15,0 0.591	76 2.992	94,6 3.724	100,0 3.937	8,0 0.315	8.00X6.20	10,25 0.404	5	C
T33-FSN08C06-1/2-13-22R	10139239	UNC1/2-13	13,0	5,8 0.228	12,7 0.500	18,0 0.709	83 3.268	104,2 4.102	110,0 4.331	9,0 0.354	9.00X7.00	11,8 0.465	5	C
T33-FSN08C06-5/8-11-22R	10139240	UNC5/8-11	11,0	6,8 0.268	15,875 0.625	20,0 0.787	81 3.189	103,2 4.063	110,0 4.331	12,0 0.472	12.00X9.00	14,8 0.583	6	C

T33-FSNC

Maschi a rullare – Fori ciechi e fori passanti – Filettature UNF

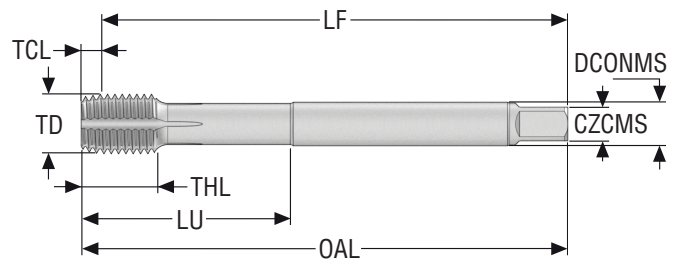
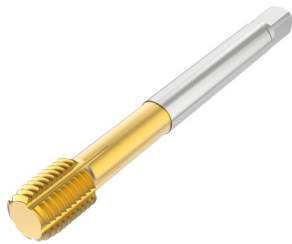


- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAIN + TiN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 2BX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 247, 248

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			<i>TPI</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>		<i>mm Inch</i>		
T33-FSN09C03-5-44-22R	10139241	UNF5-44	44,0	1,4 0.055	3,175 0.125	7,0 0.276	18 0.709	54,6 2.150	57,2 2.252	3,5 0.138	3.50X2.70	2,92 0.115	3	C
T33-FSN09C03-6-40-22R	10139242	UNF6-40	40,0	1,6 0.063	3,505 0.138	6,0 0.236	20 0.787	54,4 2.142	57,4 2.260	4,0 0.157	4.00X3.00	3,22 0.127	3	C
T33-FSN09C03-8-36-22R	10139243	UNF8-36	36,0	1,8 0.071	4,166 0.164	7,0 0.276	21 0.827	61,2 2.409	64,6 2.543	4,5 0.177	4.50X3.40	3,85 0.152	5	C
T33-FSN09C03-10-32-22R	10139244	UNF10-32	32,0	1,9 0.075	4,826 0.190	8,0 0.315	25 0.984	68,1 2.681	72,0 2.835	6,0 0.236	6.00X4.90	4,45 0.175	5	C
T33-FSN09C03-12-28-22R	10139245	UNF12-28	28,0	1,9 0.075	5,486 0.216	10,0 0.394	30 1.181	78,1 3.075	82,4 3.244	6,0 0.236	6.00X4.90	5,1 0.201	5	C
T33-FSN09C03-1/4-28-22R	10139246	UNF1/4-28	28,0	2,23 0.088	6,35 0.250	10,0 0.394	30 1.181	77,77 3.062	82,4 3.244	7,0 0.276	7.00X5.50	5,95 0.234	5	C
T33-FSN09C03-5/16-24-22R	10139247	UNF5/16-24	24,0	2,6 0.102	7,937 0.312	13,0 0.512	35 1.378	87,4 3.441	93,3 3.673	8,0 0.315	8.00X6.20	7,45 0.293	5	C
T33-FSN09C03-3/8-24-22R	10139248	UNF3/8-24	24,0	3,5 0.138	9,525 0.375	15,0 0.591	35 1.378	86,5 3.406	90,0 3.543	10,0 0.394	10.00X8.00	9,05 0.356	5	C

T33-FSNC

Maschi a rullare – Fori ciechi e fori passanti – Filettature UNF



- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAIN + TiN
- Standard: DIN374
- Classe di tolleranza della filettatura: 2BX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 247, 248

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			<i>TPI</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>		<i>mm Inch</i>		
T33-FSN09C05-7/16-20-22R	10139249	UNF7/16-20	20,0	3,8 0.150	11,112 0.437	15,0 0.591	76 2.992	96,2 3.787	100,0 3.937	8,0 0.315	8.00X6.20	10,55 0.415	5	C
T33-FSN09C05-1/2-20-22R	10139250	UNF1/2-20	20,0	3,8 0.150	12,7 0.500	15,0 0.591	83 3.268	106,2 4.181	110,0 4.331	9,0 0.354	9.00X7.00	12,15 0.478	5	C
T33-FSN09C05-5/8-18-22R	10139251	UNF5/8-18	18,0	4,7 0.185	15,875 0.625	15,0 0.591	68 2.677	105,3 4.146	110,0 4.331	12,0 0.472	12.00X9.00	15,25 0.600	6	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

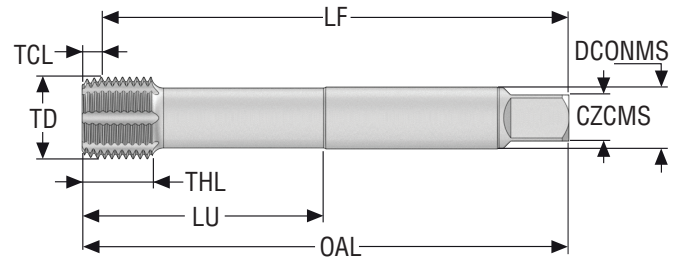
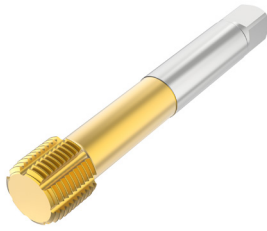
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

T33-FSNC

Maschi a rullare – Fori ciechi e fori passanti – Filettature G

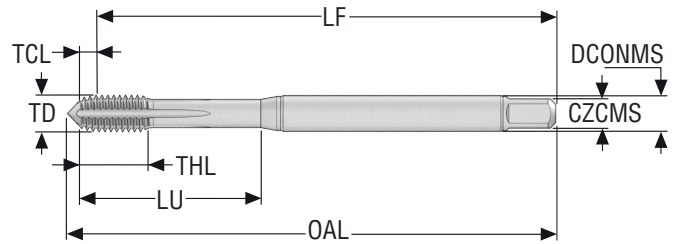


- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN5156
- Classe di tolleranza della filettatura: NORMAL-X
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 247, 248

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			<i>TPI</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>	<i>mm Inch</i>		<i>mm Inch</i>		
T33-FSN21C09-1/8-28-12R	10139252	G1/8-28	28,0	2,6 0.102	9,728 0.383	10,0 0.394	67 2.638	87,4 3.441	90,0 3.543	7,0 0.276	7.00X5.50	9,25 0.364	5	C
T33-FSN21C09-1/4-19-12R	10139253	G1/4-19	19,0	3,7 0.146	13,157 0.518	14,0 0.551	71 2.795	96,3 3.791	100,0 3.937	11,0 0.433	11.00X9.00	12,55 0.494	6	C
T33-FSN21C09-3/8-19-12R	10139254	G3/8-19	19,0	3,85 0.152	16,662 0.656	15,0 0.591	71 2.795	96,15 3.785	100,0 3.937	11,0 0.433	11.00X9.00	16,05 0.632	7	C
T33-FSN21C09-1/2-14-12R	10139255	G1/2-14	14,0	5,1 0.201	20,955 0.825	17,0 0.669	80 3.150	119,9 4.720	125,0 4.921	16,0 0.630	16.00X12.00	20,1 0.791	7	C
T33-FSN21C09-5/8-14-12R	10139256	G5/8-14	14,0	5,1 0.201	22,911 0.902	20,0 0.787	78 3.071	119,9 4.720	125,0 4.921	18,0 0.709	18.00X14.50	22,05 0.868	7	C
T33-FSN21C09-3/4-14-12R	10139257	G3/4-14	14,0	5,1 0.201	26,441 1.041	22,0 0.866	73 2.874	134,9 5.311	140,0 5.512	20,0 0.787	20.00X16.00	25,6 1.008	7	C

**T33-FSCC**

Maschi a rullare – Fori ciechi e fori passanti – Filettature metriche grosse

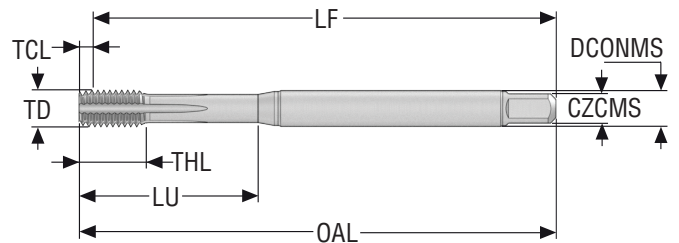


- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiN + TiCN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 247, 248

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		mm Inch		
T33-FSC01C03-3X0.5-65R	10139282	M3	0,5	1,2 0.047	3,0 0.118	10,0 0.394	18 0.709	54,8 2.157	57,2 2.252	3,5 0.138	3.50X2.70	2,8 0.110	3	C
T33-FSC01C03-4X0.7-65R	10139283	M4	0,7	1,6 0.063	4,0 0.157	7,0 0.276	21 0.827	61,4 2.417	64,6 2.543	4,5 0.177	4.50X3.40	3,7 0.146	5	C
T33-FSC01C03-5X0.8-65R	10139284	M5	0,8	2,1 0.083	5,0 0.197	8,0 0.315	25 0.984	67,9 2.673	72,0 2.835	6,0 0.236	6.00X4.90	4,65 0.183	5	C
T33-FSC01C03-6X1-65R	10139285	M6	1,0	2,3 0.091	6,0 0.236	10,0 0.394	30 1.181	77,7 3.059	82,4 3.244	6,0 0.236	6.00X4.90	5,6 0.220	5	C
T33-FSC01C03-8X1.25-65R	10139286	M8	1,25	3,1 0.122	8,0 0.315	13,0 0.512	35 1.378	86,9 3.421	93,3 3.673	8,0 0.315	8.00X6.20	7,45 0.293	5	C
T33-FSC01C03-10X1.5-65R	10139287	M10	1,5	3,5 0.138	10,0 0.394	15,0 0.591	39 1.535	96,5 3.799	101,8 4.008	10,0 0.394	10.00X8.00	9,35 0.368	5	C

**T33-FSCE**

Maschi a rullare – Fori ciechi e fori passanti – Filettature metriche grosse

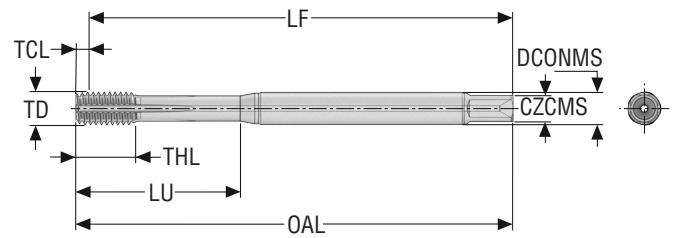


- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiN + TiCN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 247, 248

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		mm Inch		
T33-FSC01E03-3X0.5-65R	10139288	M3	0,5	1,2 0.047	3,0 0.118	10,0 0.394	18 0.709	54,8 2.157	56,0 2.205	3,5 0.138	3.50X2.70	2,8 0.110	3	E
T33-FSC01E03-4X0.7-65R	10139289	M4	0,7	1,6 0.063	4,0 0.157	7,0 0.276	21 0.827	61,4 2.417	63,0 2.480	4,5 0.177	4.50X3.40	3,7 0.146	5	E
T33-FSC01E03-5X0.8-65R	10139290	M5	0,8	1,5 0.059	5,0 0.197	8,0 0.315	25 0.984	68,5 2.697	70,0 2.756	6,0 0.236	6.00X4.90	4,65 0.183	5	E

**T33A-FSCE**

Maschi a rullare – Fori ciechi – Filettature metriche grosse

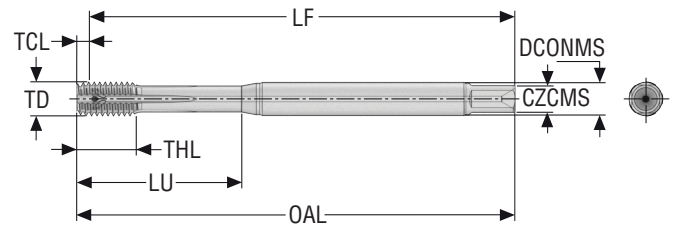


- Adduzione refrigerante interna
- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiN + TiCN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 247, 248

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>		mm <i>Inch</i>		
T33A-FSC01E03-5X0.8-65R	10139294	M5	0,8	1,7 0.067	5,0 0.197	8,0 0.315	25 0.984	68,3 2.689	70,0 2.756	6,0 0.236	6.00X4.90	4,65 0.183	5	E
T33A-FSC01E03-6X1-65R	10139295	M6	1,0	1,95 0.077	6,0 0.236	10,0 0.394	30 1.181	78,05 3.073	80,0 3.150	6,0 0.236	6.00X4.90	5,6 0.220	5	E
T33A-FSC01E03-8X1.25-65R	10139296	M8	1,25	2,55 0.100	8,0 0.315	13,0 0.512	35 1.378	87,45 3.443	90,0 3.543	8,0 0.315	8.00X6.20	7,45 0.293	5	E
T33A-FSC01E03-10X1.5-65R	10139297	M10	1,5	2,84 0.112	10,0 0.394	15,0 0.591	39 1.535	97,16 3.825	100,0 3.937	10,0 0.394	10.00X8.00	9,35 0.368	5	E

**T33B-FSCE**

Maschi a rullare – Fori ciechi e fori passanti – Filettature metriche grosse

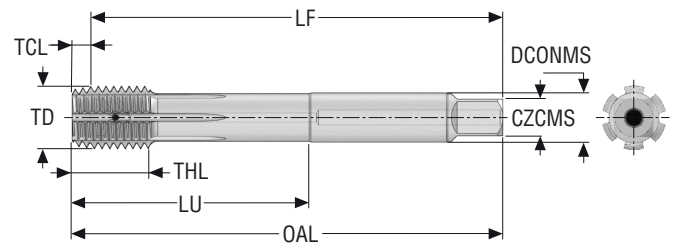


- Adduzione refrigerante interna
- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiN + TiCN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 247, 248

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>		mm <i>Inch</i>		
T33B-FSC01E03-5X0.8-65R	10139298	M5	0,8	1,57 0.062	5,0 0.197	8,0 0.315	25 0.984	68,43 2.694	70,0 2.756	6,0 0.236	6.00X4.90	4,65 0.183	5	E
T33B-FSC01E03-6X1-65R	10139299	M6	1,0	1,95 0.077	6,0 0.236	10,0 0.394	30 1.181	78,05 3.073	80,0 3.150	6,0 0.236	6.00X4.90	5,6 0.220	5	E
T33B-FSC01E03-8X1.25-65R	10139300	M8	1,25	2,42 0.095	8,0 0.315	13,0 0.512	35 1.378	87,58 3.448	90,0 3.543	8,0 0.315	8.00X6.20	7,45 0.293	5	E
T33B-FSC01E03-10X1.5-65R	10139301	M10	1,5	2,84 0.112	10,0 0.394	15,0 0.591	39 1.535	97,16 3.825	100,0 3.937	10,0 0.394	10.00X8.00	9,35 0.368	5	E

T33B-FSCC

Maschi a rullare – Fori ciechi e fori passanti – Filettature metriche grosse



- Adduzione refrigerante interna
- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiN + TiCN
- Standard: DIN376
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 247, 248

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm		
T33B-FSC01C06-12X1.75-65R	10208929	M12	1,75	3,9	18,0	83	105,1	110,0	9,0	9.00x7.00	11,25	5	C
T33B-FSC01C06-14X2-65R	10208930	M14	2,0	5,88	20,0	81	104,3	110,0	11,0	11.00x9.00	13,1	6	C
T33B-FSC01C06-16X2-65R	10208931	M16	2,0	5,88	20,0	68	104,3	110,0	12,0	12.00x9.00	15,1	6	C
T33B-FSC01C06-18X2.5-65R	10208932	M18	2,5	6,95	25,0	81	118,0	125,0	14,0	14.00x11.00	16,85	6	C
T33B-FSC01C06-20X2.5-65R	10208933	M20	2,5	6,62	25,0	95	133,0	140,0	16,0	16.00x12.00	18,85	6	C
T33B-FSC01C06-22X2.5-65R	10208934	M22	2,5	6,92	25,0	93	133,0	140,0	18,0	18.00x14.50	20,85	6	C
T33B-FSC01C06-24X3-65R	10208935	M24	3,0	8,44	30,0	113	151,3	160,0	18,0	18.00x14.50	22,65	6	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

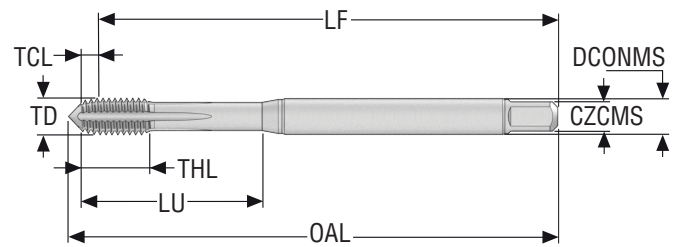
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

T33-FSCC

Maschi a rullare – Fori ciechi e fori passanti – Filettature MF



- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiN + TiCN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 247, 248

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
				mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>				
T33-FSC02C03-4X0.5-65R	10139269	MF4X0.5	0,5	1,4 <i>0.055</i>	4,0 <i>0.157</i>	7,0 <i>0.276</i>	21 <i>0.827</i>	61,6 <i>2.425</i>	64,6 <i>2.543</i>	4,5 <i>0.177</i>	4.50X3.40	3,8 <i>0.150</i>	5	C
T33-FSC02C03-5X0.5-65R	10139270	MF5X0.5	0,5	1,2 <i>0.047</i>	5,0 <i>0.197</i>	8,0 <i>0.315</i>	25 <i>0.984</i>	68,8 <i>2.709</i>	72,0 <i>2.835</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	4,8 <i>0.189</i>	5	C
T33-FSC02C03-6X0.5-65R	10139271	MF6X0.5	0,5	1,35 <i>0.053</i>	6,0 <i>0.236</i>	10,0 <i>0.394</i>	30 <i>1.181</i>	78,65 <i>3.096</i>	82,4 <i>3.244</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	5,8 <i>0.228</i>	5	C
T33-FSC02C03-6X0.75-65R	10139272	MF6X0.75	0,75	1,8 <i>0.071</i>	6,0 <i>0.236</i>	10,0 <i>0.394</i>	30 <i>1.181</i>	78,2 <i>3.079</i>	82,4 <i>3.244</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	5,7 <i>0.224</i>	5	C
T33-FSC02C03-8X1-65R	10139273	MF8X1.0	1,0	2,25 <i>0.089</i>	8,0 <i>0.315</i>	13,0 <i>0.512</i>	35 <i>1.378</i>	87,75 <i>3.455</i>	93,3 <i>3.673</i>	8,0 <i>0.315</i>	8.00X6.20	7,6 <i>0.299</i>	5	C
T33-FSC02C03-10X1-65R	10139274	MF10X1.0	1,0	2,9 <i>0.114</i>	10,0 <i>0.394</i>	13,0 <i>0.512</i>	35 <i>1.378</i>	87,1 <i>3.429</i>	91,8 <i>3.614</i>	10,0 <i>0.394</i>	10.00X8.00	9,6 <i>0.378</i>	5	C
T33-FSC02C03-10X1.25-65R	10139275	MF10X1.25	1,25	4,0 <i>0.157</i>	10,0 <i>0.394</i>	15,0 <i>0.591</i>	39 <i>1.535</i>	96,0 <i>3.780</i>	101,8 <i>4.008</i>	10,0 <i>0.394</i>	10.00X8.00	9,45 <i>0.372</i>	5	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

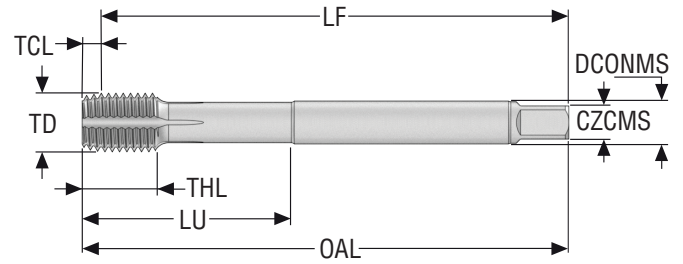
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

T33-FSCC

Maschi a rullare – Fori ciechi e fori passanti – Filettature MF

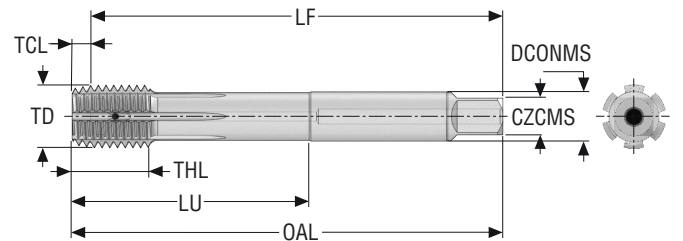


- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiN + TiCN
- Standard: DIN374
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 247, 248

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	TD	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		mm Inch		
T33-FSC02C05-12X1-65R	10139276	MF12X1.0	1,0	3,27 0.129	12,0 0.472	10,0 0.394	73 2.874	96,73 3.808	100,0 3.937	9,0 0.354	9.00X7.00	11,6 0.457	5	C
T33-FSC02C05-12X1.25-65R	10139277	MF12X1.25	1,25	3,96 0.156	12,0 0.472	15,0 0.591	73 2.874	96,04 3.781	100,0 3.937	9,0 0.354	9.00X7.00	11,45 0.451	5	C
T33-FSC02C05-12X1.5-65R	10139278	MF12X1.5	1,5	4,2 0.165	12,0 0.472	15,0 0.591	73 2.874	95,8 3.772	100,0 3.937	9,0 0.354	9.00X7.00	11,35 0.447	5	C
T33-FSC02C05-16X1.5-65R	10139279	MF16X1.5	1,5	4,33 0.170	16,0 0.630	15,0 0.591	71 2.795	95,67 3.767	100,0 3.937	12,0 0.472	12.00X9.00	15,35 0.604	5	C
T33-FSC02C05-18X1.5-65R	10139280	MF18X1.5	1,5	4,4 0.173	18,0 0.709	17,0 0.669	66 2.598	105,6 4.157	110,0 4.331	14,0 0.551	14.00X11.00	17,35 0.683	5	C
T33-FSC02C05-20X1.5-65R	10139281	MF20X1.5	1,5	4,6 0.181	20,0 0.787	17,0 0.669	80 3.150	120,4 4.740	125,0 4.921	16,0 0.630	16.00X12.00	19,35 0.762	5	C

T33B-FSCC

Maschi a rullare – Fori ciechi e fori passanti – Filettature MF



- Adduzione refrigerante interna
- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiN + TiCN
- Standard: DIN374
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 247, 248

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm		
T33B-FSC02C05-12X1.25-65R	10208936	MF12X1.25	1,25	3,96	15,0	73	95,9	100,0	9,0	9.00x7.00	11,45	5	C
T33B-FSC02C05-14X1.5-65R	10208937	MF14X1.5	1,5	4,33	15,0	81	95,7	100,0	11,0	11.00x9.00	13,35	6	C
T33B-FSC02C05-16X1.5-65R	10208938	MF16X1.5	1,5	4,27	15,0	58	95,7	100,0	12,0	12.00x9.00	15,35	6	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

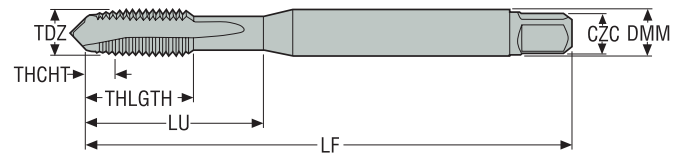
Maschiatura

Allegato



**MTP-P001**

Fori passanti – Filettature metriche grosse

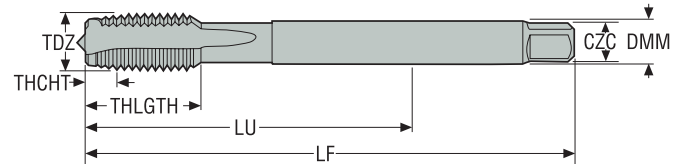


- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: TiAlN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 251, 252

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch					
MTP-M3X0.50ISO6H-TB-P001	02999886	M3	0,5	4,5 0.177	12,0 0.472	12,0 0.472	61,625 2.426	2,5 0.098	4.50X3.40	3	SECO-DIN	6H	B
MTP-M4X0.70ISO6H-TB-P001	02999887	M4	0,7	6,0 0.236	13,0 0.512	13,0 0.512	68,075 2.680	3,4 0.134	6.00X4.90	3	SECO-DIN	6H	B
MTP-M5X0.80ISO6H-TB-P001	02999888	M5	0,8	6,0 0.236	15,0 0.591	15,0 0.591	76,3 3.004	4,3 0.169	6.00X4.90	3	SECO-DIN	6H	B
MTP-M6X1.00ISO6H-TB-P001	02999889	M6	1,0	8,0 0.315	18,0 0.709	18,0 0.709	85,375 3.361	5,1 0.201	8.00X6.20	3	SECO-DIN	6H	B
MTP-M8X1.25ISO6H-TB-P001	02999890	M8	1,25	10,0 0.394	20,0 0.787	20,0 0.787	94,21875 3.709	6,8 0.268	10.00X8.00	3	SECO-DIN	6H	B
MTP-M10X1.50ISO6H-TB-P001	02999891	M10	1,5	10,0 0.394	39,0 1.535	20,0 0.787	95,875 3.775	8,6 0.339	10.00X8.00	3	SECO-DIN	6H	B

**MTP-P002**

Fori passanti – Filettature metriche grosse

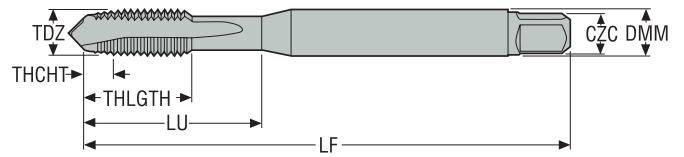


- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: TiAlN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 251, 252

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch					
MTP-M12X1.75ISO6H-TB-P002	02999892	M12	1,75	9,0 0.354	83,0 3.268	23,0 0.906	105,1875 4.141	10,4 0.409	9.00X7.00	4	DIN376	6H	B
MTP-M14X2.00ISO6H-TB-P002	02999893	M14	2,0	11,0 0.433	81,0 3.189	25,0 0.984	104,5 4.114	12,1 0.476	11.00X9.00	4	DIN376	6H	B
MTP-M16X2.00ISO6H-TB-P002	02999894	M16	2,0	12,0 0.472	68,0 2.677	25,0 0.984	104,5 4.114	14,1 0.555	12.00X9.00	4	DIN376	6H	B
MTP-M18X2.50ISO6H-TB-P002	02999895	M18	2,5	14,0 0.551	81,0 3.189	30,0 1.181	112,63 4.434	15,7 0.618	14.00X11.00	4	DIN376	6H	B
MTP-M20X2.50ISO6H-TB-P002	02999896	M20	2,5	16,0 0.630	95,0 3.740	30,0 1.181	133,125 5.241	17,7 0.697	16.00X12.00	4	DIN376	6H	B

MTP-P003

Fori passanti – Filettature metriche grosse



- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: Base AlTiN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 251, 252

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>					
MTP-M1X0.25ISO5HX-TB-P003	02999897	M1	0,25	2,5 <i>0.098</i>	20,0 <i>0.787</i>	5,0 <i>0.197</i>	38,87 <i>1.530</i>	0,75 <i>0.030</i>	2.50X2.10	2	DIN371	5HX	B
MTP-M1.2X0.25ISO5HX-TB-P003	02999898	M1.2	0,25	2,5 <i>0.098</i>	20,0 <i>0.787</i>	5,0 <i>0.197</i>	38,87 <i>1.530</i>	0,95 <i>0.037</i>	2.50X2.10	2	DIN371	5HX	B
MTP-M1.4X0.30ISO5HX-TB-P003	02999899	M1.4	0,3	2,5 <i>0.098</i>	20,0 <i>0.787</i>	6,5 <i>0.256</i>	38,65 <i>1.522</i>	1,1 <i>0.043</i>	2.50X2.10	2	DIN371	5HX	B
MTP-M1.6X0.35ISO6HX-TB-P003	02999900	M1.6	0,35	2,5 <i>0.098</i>	12,5 <i>0.492</i>	7,0 <i>0.276</i>	38,42 <i>1.513</i>	1,3 <i>0.051</i>	2.50X2.10	2	DIN371	6HX	B
MTP-M1.8X0.35ISO6HX-TB-P003	02999901	M1.8	0,35	2,5 <i>0.098</i>	20,0 <i>0.787</i>	7,0 <i>0.276</i>	38,42 <i>1.513</i>	1,5 <i>0.059</i>	2.50X2.10	2	DIN371	6HX	B
MTP-M2X0.40ISO6HX-TB-P003	02999902	M2	0,4	2,8 <i>0.110</i>	9,0 <i>0.354</i>	6,0 <i>0.236</i>	43,2 <i>1.701</i>	1,6 <i>0.063</i>	2.80X2.10	2	DIN371	6HX	B
MTP-M2.2X0.45ISO6HX-TB-P003	02999903	M2.2	0,45	2,8 <i>0.110</i>	12,0 <i>0.472</i>	7,0 <i>0.276</i>	42,97 <i>1.692</i>	1,8 <i>0.071</i>	2.80X2.10	2	DIN371	6HX	B
MTP-M2.3X0.40ISO6HX-TB-P003	02999904	M2.3	0,4	2,8 <i>0.110</i>	12,0 <i>0.472</i>	7,0 <i>0.276</i>	43,2 <i>1.701</i>	1,9 <i>0.075</i>	2.80X2.10	2	DIN371	6HX	B
MTP-M2.5X0.45ISO6HX-TB-P003	02999905	M2.5	0,45	2,8 <i>0.110</i>	12,5 <i>0.492</i>	8,0 <i>0.315</i>	47,97 <i>1.889</i>	2,1 <i>0.083</i>	2.80X2.10	2	DIN371	6HX	B
MTP-M2.6X0.45ISO6HX-TB-P003	02999906	M2.6	0,45	2,8 <i>0.110</i>	12,5 <i>0.492</i>	8,0 <i>0.315</i>	47,97 <i>1.889</i>	2,15 <i>0.085</i>	2.80X2.10	2	DIN371	6HX	B
MTP-M3X0.50ISO6HX-TB-P003	02999907	M3	0,5	3,5 <i>0.138</i>	18,0 <i>0.709</i>	8,9 <i>0.350</i>	53,6875 <i>2.114</i>	2,5 <i>0.098</i>	3.50X2.70	3	DIN371	6HX	B
MTP-M3.5X0.60ISO6HX-TB-P003	02999908	M3.5	0,6	4,0 <i>0.157</i>	20,0 <i>0.787</i>	10,8 <i>0.425</i>	53,225 <i>2.095</i>	2,9 <i>0.114</i>	4.00X3.00	3	DIN371	6HX	B
MTP-M4X0.70ISO6HX-TB-P003	02999909	M4	0,7	4,5 <i>0.177</i>	21,0 <i>0.827</i>	11,7 <i>0.461</i>	59,7625 <i>2.353</i>	3,4 <i>0.134</i>	4.50X3.40	3	DIN371	6HX	B
MTP-M5X0.80ISO6HX-TB-P003	02999910	M5	0,8	6,0 <i>0.236</i>	25,0 <i>0.984</i>	12,6 <i>0.496</i>	66,3 <i>2.610</i>	4,3 <i>0.169</i>	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	B
MTP-M6X1.00ISO6HX-TB-P003	02999911	M6	1,0	6,0 <i>0.236</i>	30,0 <i>1.181</i>	14,5 <i>0.571</i>	75,375 <i>2.968</i>	5,1 <i>0.201</i>	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	B
MTP-M7X1.00ISO6HX-TB-P003	02999912	M7	1,0	7,0 <i>0.276</i>	30,0 <i>1.181</i>	14,5 <i>0.571</i>	78,275 <i>3.082</i>	6,1 <i>0.240</i>	7.00X5.50	3	DIN371	6HX	B
MTP-M8X1.25ISO6HX-TB-P003	02999913	M8	1,25	8,0 <i>0.315</i>	35,0 <i>1.378</i>	17,4 <i>0.685</i>	84,21875 <i>3.316</i>	6,8 <i>0.268</i>	8.00X6.20	3	DIN371	6HX	B
MTP-M10X1.50ISO6HX-TB-P003	02999914	M10	1,5	10,0 <i>0.394</i>	39,0 <i>1.535</i>	19,2 <i>0.756</i>	93,0625 <i>3.664</i>	8,6 <i>0.339</i>	10.00X8.00	3	DIN371	6HX	B

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

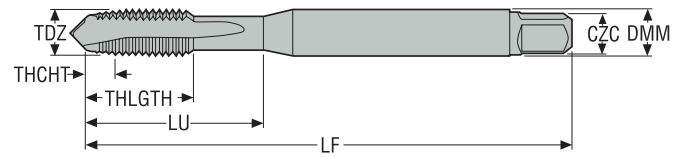
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## MTP-P003

Fori passanti – Filettature metriche grosse

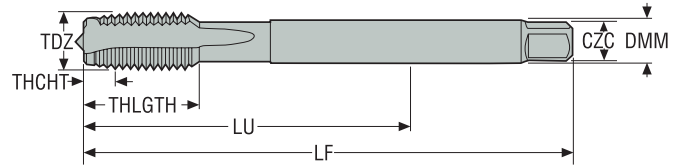


- Adduzione refrigerante interna
- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: Base AlTiN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 251, 252

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>					
MTP-M4X0.70ISO6HX-TB-P003-A	02999929	M4	0,7	4,5 <i>0.177</i>	21,0 <i>0.827</i>	11,7 <i>0.461</i>	59,73 <i>2.352</i>	3,4 <i>0.134</i>	4.50X3.40	3	DIN371	6HX	B
MTP-M5X0.80ISO6HX-TB-P003-A	02999930	M5	0,8	6,0 <i>0.236</i>	25,0 <i>0.984</i>	12,6 <i>0.496</i>	66,35 <i>2.612</i>	4,3 <i>0.169</i>	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	B
MTP-M6X1.00ISO6HX-TB-P003-A	02999931	M6	1,0	6,0 <i>0.236</i>	30,0 <i>1.181</i>	14,5 <i>0.571</i>	75,51 <i>2.973</i>	5,1 <i>0.201</i>	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	B
MTP-M7X1.00ISO6HX-TB-P003-A	02999932	M7	1,0	7,0 <i>0.276</i>	30,0 <i>1.181</i>	14,5 <i>0.571</i>	75,51 <i>2.973</i>	6,1 <i>0.240</i>	7.00X5.50	3	DIN371	6HX	B
MTP-M8X1.25ISO6HX-TB-P003-A	02999933	M8	1,25	8,0 <i>0.315</i>	35,0 <i>1.378</i>	17,4 <i>0.685</i>	84,48 <i>3.326</i>	6,8 <i>0.268</i>	8.00X6.20	3	DIN371	6HX	B
MTP-M10X1.50ISO6HX-TB-P003-A	02999934	M10	1,5	10,0 <i>0.394</i>	39,0 <i>1.535</i>	19,2 <i>0.756</i>	93,46 <i>3.680</i>	8,6 <i>0.339</i>	10.00X8.00	3	DIN371	6HX	B

MTP-P004

Fori passanti – Filettature metriche grosse



- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: Base AlTiN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 251, 252

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch					
MTP-M4X0.70ISO6HX-TB-P004	02999915	M4	0,7	2,8 0.110	43,0 1.693	12,0 0.472	59,7625 2.353	3,4 0.134	2.80X2.10	3	DIN376	6HX	B
MTP-M5X0.80ISO6HX-TB-P004	02999916	M5	0,8	3,5 0.138	49,0 1.929	13,2 0.520	66,3 2.610	4,3 0.169	3.50X2.70	3	DIN376	6HX	B
MTP-M6X1.00ISO6HX-TB-P004	02999917	M6	1,0	4,5 0.177	59,0 2.323	15,1 0.594	75,375 2.968	5,1 0.201	4.50X3.40	3	DIN376	6HX	B
MTP-M8X1.25ISO6HX-TB-P004	02999918	M8	1,25	6,0 0.236	67,0 2.638	18,0 0.709	84,21875 3.316	6,8 0.268	6.00X4.90	3	DIN376	6HX	B
MTP-M10X1.50ISO6HX-TB-P004	02999919	M10	1,5	7,0 0.276	77,0 3.031	19,8 0.780	93,0625 3.664	8,6 0.339	7.00X5.50	3	DIN376	6HX	B
MTP-M12X1.75ISO6HX-TB-P004	02999920	M12	1,75	9,0 0.354	83,0 3.268	23,0 0.906	101,90625 4.012	10,4 0.409	9.00X7.00	4	DIN376	6HX	B
MTP-M14X2.00ISO6HX-TB-P004	02999921	M14	2,0	11,0 0.433	81,0 3.189	25,0 0.984	100,75 3.967	12,1 0.476	11.00X9.00	4	DIN376	6HX	B
MTP-M16X2.00ISO6HX-TB-P004	02999922	M16	2,0	12,0 0.472	68,0 2.677	25,0 0.984	100,75 3.967	14,1 0.555	12.00X9.00	4	DIN376	6HX	B
MTP-M18X2.50ISO6HX-TB-P004	02999923	M18	2,5	14,0 0.551	81,0 3.189	30,0 1.181	114,46 4.506	15,7 0.618	14.00X11.00	4	DIN376	6HX	B
MTP-M20X2.50ISO6HX-TB-P004	02999924	M20	2,5	16,0 0.630	95,0 3.740	30,0 1.181	128,4375 5.057	17,7 0.697	16.00X12.00	4	DIN376	6HX	B
MTP-M22X2.50ISO6HX-TB-P004	02999925	M22	2,5	18,0 0.709	93,0 3.661	34,0 1.339	129,36 5.093	19,7 0.776	18.00X14.50	4	DIN376	6HX	B
MTP-M24X3.00ISO6HX-TB-P004	02999926	M24	3,0	18,0 0.709	113,0 4.449	38,0 1.496	146,125 5.753	21,0 0.827	18.00X14.50	4	DIN376	6HX	B
MTP-M27X3.00ISO6HX-TB-P004	02999927	M27	3,0	20,0 0.787	97,0 3.819	38,0 1.496	147,37 5.802	24,0 0.945	20.00X16.00	4	DIN376	6HX	B
MTP-M30X3.50ISO6HX-TB-P004	02999928	M30	3,5	22,0 0.866	115,0 4.528	45,0 1.772	165,42 6.513	26,5 1.043	22.00X18.00	4	DIN376	6HX	B

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

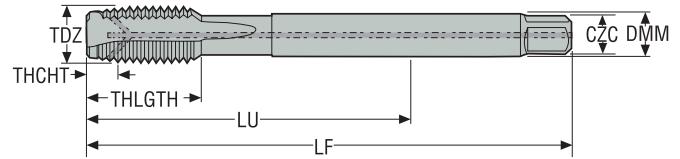
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

MTP-P004-A

Fori passanti – Filettature metriche grosse



- Adduzione refrigerante interna
- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: Base AlTiN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 251, 252

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>					
MTP-M12X1.75ISO6HX-TB-P004-A	02999935	M12	1,75	9,0 0.354	83,0 3.268	23,0 0.906	101,90625 4.012	10,4 0.409	9.00X7.00	4	DIN376	6HX	B
MTP-M14X2.00ISO6HX-TB-P004-A	02999936	M14	2,0	11,0 0.433	81,0 3.189	25,0 0.984	101,41 3.993	12,1 0.476	11.00X9.00	4	DIN376	6HX	B
MTP-M16X2.00ISO6HX-TB-P004-A	02999937	M16	2,0	12,0 0.472	68,0 2.677	25,0 0.984	100,75 3.967	14,1 0.555	12.00X9.00	4	DIN376	6HX	B
MTP-M18X2.50ISO6HX-TB-P004-A	02999938	M18	2,5	14,0 0.551	81,0 3.189	30,0 1.181	114,46 4.506	15,7 0.618	14.00X11.00	4	DIN376	6HX	B
MTP-M20X2.50ISO6HX-TB-P004-A	02999939	M20	2,5	16,0 0.630	95,0 3.740	30,0 1.181	129,46 5.097	17,7 0.697	16.00X12.00	4	DIN376	6HX	B
MTP-M22X2.50ISO6HX-TB-P004-A	02999940	M22	2,5	18,0 0.709	93,0 3.661	34,0 1.339	129,36 5.093	19,7 0.776	18.00X14.50	4	DIN376	6HX	B
MTP-M24X3.00ISO6HX-TB-P004-A	02999941	M24	3,0	18,0 0.709	113,0 4.449	38,0 1.496	146,125 5.753	21,0 0.827	18.00X14.50	4	DIN376	6HX	B
MTP-M27X3.00ISO6HX-TB-P004-A	02999942	M27	3,0	20,0 0.787	97,0 3.819	38,0 1.496	147,37 5.802	24,0 0.945	20.00X16.00	4	DIN376	6HX	B
MTP-M30X3.50ISO6HX-TB-P004-A	02999943	M30	3,5	22,0 0.866	115,0 4.528	45,0 1.772	165,42 6.513	26,5 1.043	22.00X18.00	4	DIN376	6HX	B

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

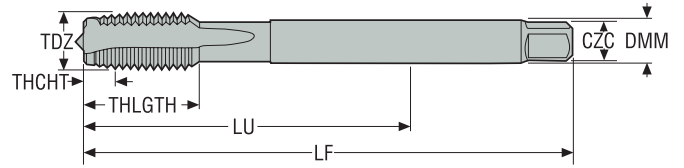
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

MTP-P011

Fori passanti – Filettature MF



- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: Base AlTiN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 251, 252

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch					
MTP-M4X0.50ISO6HX-TB-P011	02999944	MF4X0.5	0,5	2,8 0.110	43,0 1.693	12,0 0.472	60,6875 2.389	3,5 0.138	2.80X2.10	3	DIN374	6HX	B
MTP-M5X0.50ISO6HX-TB-P011	02999945	MF5X0.5	0,5	3,5 0.138	49,0 1.929	13,0 0.512	67,57 2.660	4,5 0.177	3.50X2.70	3	DIN374	6HX	B
MTP-M6X0.75ISO6HX-TB-P011	02999946	MF6X0.75	0,75	4,5 0.177	59,0 2.323	15,0 0.591	76,5 3.012	5,3 0.209	4.50X3.40	3	DIN374	6HX	B
MTP-M8X0.75ISO6HX-TB-P011	02999947	MF8X0.75	0,75	6,0 0.236	57,0 2.244	15,0 0.591	76,43 3.009	7,3 0.287	6.00X4.90	3	DIN374	6HX	B
MTP-M8X1.00ISO6HX-TB-P011	02999948	MF8X1.0	1,0	6,0 0.236	67,0 2.638	18,0 0.709	85,375 3.361	7,1 0.280	6.00X4.90	3	DIN374	6HX	B
MTP-M10X0.75ISO6HX-TB-P011	02999949	MF10X0.75	0,75	7,0 0.276	67,0 2.638	17,6 0.693	86,42 3.402	9,3 0.366	7.00X5.50	3	DIN374	6HX	B
MTP-M10X1.00ISO6HX-TB-P011	02999950	MF10X1.0	1,0	7,0 0.276	67,0 2.638	17,6 0.693	85,375 3.361	9,1 0.358	7.00X5.50	3	DIN374	6HX	B
MTP-M10X1.25ISO6HX-TB-P011	02999951	MF10X1.25	1,25	7,0 0.276	77,0 3.031	19,8 0.780	98,51875 3.879	8,8 0.346	7.00X5.50	3	DIN374	6HX	B
MTP-M12X1.00ISO6HX-TB-P011	02999952	MF12X1.0	1,0	9,0 0.354	73,0 2.874	21,0 0.827	95,36 3.754	11,1 0.437	9.00X7.00	4	DIN374	6HX	B
MTP-M12X1.25ISO6HX-TB-P011	02999953	MF12X1.25	1,25	9,0 0.354	73,0 2.874	21,0 0.827	94,21875 3.709	10,8 0.425	9.00X7.00	4	DIN374	6HX	B
MTP-M12X1.50ISO6HX-TB-P011	02999954	MF12X1.5	1,5	9,0 0.354	73,0 2.874	21,0 0.827	93,37 3.676	10,6 0.417	9.00X7.00	4	DIN374	6HX	B
MTP-M14X1.00ISO6HX-TB-P011	02999955	MF14X1.0	1,0	11,0 0.433	71,0 2.795	21,0 0.827	95,35 3.754	13,1 0.516	11.00X9.00	4	DIN374	6HX	B
MTP-M14X1.25ISO6HX-TB-P011	02999956	MF14X1.25	1,25	11,0 0.433	71,0 2.795	21,0 0.827	94,33 3.714	12,8 0.504	11.00X9.00	4	DIN374	6HX	B
MTP-M14X1.50ISO6HX-TB-P011	02999957	MF14X1.5	1,5	11,0 0.433	71,0 2.795	21,0 0.827	93,0625 3.664	12,6 0.496	11.00X9.00	4	DIN374	6HX	B
MTP-M16X1.00ISO6HX-TB-P011	02999958	MF16X1.0	1,0	12,0 0.472	58,0 2.283	21,0 0.827	95,35 3.754	15,1 0.594	12.00X9.00	4	DIN374	6HX	B
MTP-M16X1.50ISO6HX-TB-P011	02999959	MF16X1.5	1,5	12,0 0.472	58,0 2.283	21,0 0.827	93,0625 3.664	14,6 0.575	12.00X9.00	4	DIN374	6HX	B
MTP-M18X1.00ISO6HX-TB-P011	02999960	MF18X1.0	1,0	14,0 0.551	66,0 2.598	24,0 0.945	105,35 4.148	17,1 0.673	14.00X11.00	4	DIN374	6HX	B
MTP-M18X1.50ISO6HX-TB-P011	02999961	MF18X1.5	1,5	14,0 0.551	66,0 2.598	24,0 0.945	103,35 4.069	16,6 0.654	14.00X11.00	4	DIN374	6HX	B
MTP-M20X1.00ISO6HX-TB-P011	02999962	MF20X1.0	1,0	16,0 0.630	80,0 3.150	24,0 0.945	120,24 4.734	19,1 0.752	16.00X12.00	4	DIN374	6HX	B
MTP-M20X1.50ISO6HX-TB-P011	02999963	MF20X1.5	1,5	16,0 0.630	80,0 3.150	24,0 0.945	118,25 4.656	18,6 0.732	16.00X12.00	4	DIN374	6HX	B
MTP-M22X1.50ISO6HX-TB-P011	02999964	MF22X1.5	1,5	18,0 0.709	78,0 3.071	25,0 0.984	118,25 4.656	20,5 0.807	18.00X14.50	4	DIN374	6HX	B
MTP-M24X1.50ISO6HX-TB-P011	02999965	MF24X1.5	1,5	18,0 0.709	93,0 3.661	28,0 1.102	133,23 5.245	22,5 0.886	18.00X14.50	4	DIN374	6HX	B
MTP-M24X2.00ISO6HX-TB-P011	02999966	MF24X2.0	2,0	18,0 0.709	93,0 3.661	28,0 1.102	131,28 5.169	22,0 0.866	18.00X14.50	4	DIN374	6HX	B
MTP-M25X1.50ISO6HX-TB-P011	02999967	MF25X1.5	1,5	18,0 0.709	93,0 3.661	28,0 1.102	133,23 5.245	23,5 0.925	18.00X14.50	4	DIN374	6HX	B
MTP-M26X1.50ISO6HX-TB-P011	02999968	MF26X1.5	1,5	18,0 0.709	93,0 3.661	28,0 1.102	133,23 5.245	24,5 0.965	18.00X14.50	4	DIN374	6HX	B
MTP-M27X1.50ISO6HX-TB-P011	02999969	MF27X1.5	1,5	20,0 0.787	77,0 3.031	28,0 1.102	133,22 5.245	25,5 1.004	20.00X16.00	4	DIN374	6HX	B

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>					
MTP-M27X2.00ISO6HX-TB-P011	02999970	MF27X2.0	2,0	20,0 <i>0.787</i>	77,0 <i>3.031</i>	28,0 <i>1.102</i>	131,28 <i>5.169</i>	25,0 <i>0.984</i>	20.00X16.00	4	DIN374	6HX	B
MTP-M28X1.50ISO6HX-TB-P011	02999971	MF28X1.5	1,5	20,0 <i>0.787</i>	77,0 <i>3.031</i>	28,0 <i>1.102</i>	133,22 <i>5.245</i>	26,5 <i>1.043</i>	20.00X16.00	4	DIN374	6HX	B
MTP-M30X1.50ISO6HX-TB-P011	02999972	MF30X1.5	1,5	22,0 <i>0.866</i>	85,0 <i>3.346</i>	28,0 <i>1.102</i>	143,22 <i>5.639</i>	28,5 <i>1.122</i>	22.00X18.00	4	DIN374	6HX	B
MTP-M30X2.00ISO6HX-TB-P011	02999973	MF30X2.0	2,0	22,0 <i>0.866</i>	85,0 <i>3.346</i>	28,0 <i>1.102</i>	141,27 <i>5.562</i>	28,0 <i>1.102</i>	22.00X18.00	4	DIN374	6HX	B

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

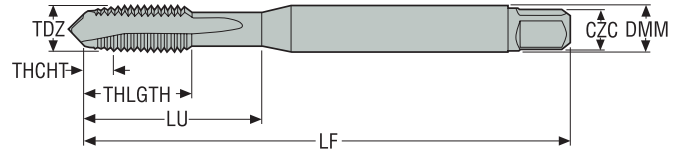
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

MTP-M003-A

Fori passanti – Filettature metriche grosse



- Adduzione refrigerante interna
- Substrato: HSS-E
- Rivestimento: TiCN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 253, 254

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>					
MTP-M4X0.70ISO6H-TB-M003-A	03000094	M4	0,7	4,5 <i>0.177</i>	21,0 <i>0.827</i>	11,7 <i>0.461</i>	59,82 <i>2.355</i>	3,4 <i>0.134</i>	4.50X3.40	3	DIN371	6H	B
MTP-M5X0.80ISO6H-TB-M003-A	03000095	M5	0,8	6,0 <i>0.236</i>	25,0 <i>0.984</i>	12,6 <i>0.496</i>	66,4 <i>2.614</i>	4,3 <i>0.169</i>	6.00X4.90	3	DIN371	6H	B
MTP-M6X1.00ISO6H-TB-M003-A	03000096	M6	1,0	6,0 <i>0.236</i>	30,0 <i>1.181</i>	14,5 <i>0.571</i>	75,375 <i>2.968</i>	5,1 <i>0.201</i>	6.00X4.90	3	DIN371	6H	B
MTP-M8X1.25ISO6H-TB-M003-A	03000097	M8	1,25	8,0 <i>0.315</i>	35,0 <i>1.378</i>	17,4 <i>0.685</i>	84,21875 <i>3.316</i>	6,8 <i>0.268</i>	8.00X6.20	3	DIN371	6H	B
MTP-M10X1.50ISO6H-TB-M003-A	03000098	M10	1,5	10,0 <i>0.394</i>	39,0 <i>1.535</i>	19,2 <i>0.756</i>	93,0625 <i>3.664</i>	8,6 <i>0.339</i>	10.00X8.00	3	DIN371	6H	B

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

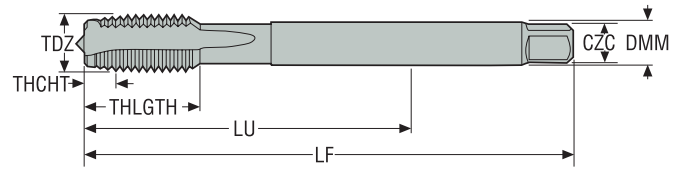
Maschiatura

Allegato



### MTP-M004

Fori passanti – Filettature metriche grosse

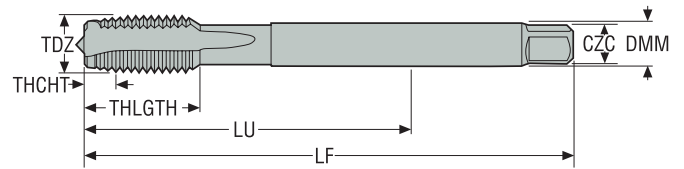


- Adduzione refrigerante interna
- Substrato: HSS-E
- Rivestimento: TiCN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 253, 254

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>					
MTP-M12X1.75ISO6H-TB-M004	03000087	M12	1,75	9,0 <i>0.354</i>	83,0 <i>3.268</i>	23,0 <i>0.906</i>	101,90625 <i>4.012</i>	10,4 <i>0.409</i>	9.00X7.00	4	DIN376	6H	B
MTP-M14X2.00ISO6H-TB-M004	03000088	M14	2,0	11,0 <i>0.433</i>	81,0 <i>3.189</i>	25,0 <i>0.984</i>	100,75 <i>3.967</i>	12,1 <i>0.476</i>	11.00X9.00	4	DIN376	6H	B
MTP-M16X2.00ISO6H-TB-M004	03000090	M16	2,0	12,0 <i>0.472</i>	68,0 <i>2.677</i>	25,0 <i>0.984</i>	100,75 <i>3.967</i>	14,1 <i>0.555</i>	12.00X9.00	4	DIN376	6H	B
MTP-M18X2.50ISO6H-TB-M004	03000091	M18	2,5	14,0 <i>0.551</i>	81,0 <i>3.189</i>	30,0 <i>1.181</i>	113,4375 <i>4.466</i>	15,7 <i>0.618</i>	14.00X11.00	4	DIN376	6H	B
MTP-M20X2.50ISO6H-TB-M004	03000092	M20	2,5	16,0 <i>0.630</i>	95,0 <i>3.740</i>	30,0 <i>1.181</i>	128,4375 <i>5.057</i>	17,7 <i>0.697</i>	16.00X12.00	4	DIN376	6H	B

### MTP-M004

Fori passanti – Filettature metriche grosse

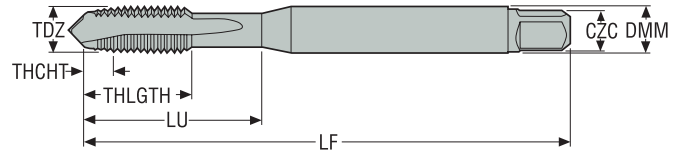


- Adduzione refrigerante interna
- Substrato: HSS-E
- Rivestimento: TiCN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 253, 254

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>					
MTP-M12X1.75ISO6H-TB-M004-A	03000099	M12	1,75	9,0 <i>0.354</i>	83,0 <i>3.268</i>	23,0 <i>0.906</i>	101,90625 <i>4.012</i>	10,4 <i>0.409</i>	9.00X7.00	4	DIN376	6H	B
MTP-M14X2.00ISO6H-TB-M004-A	03000100	M14	2,0	11,0 <i>0.433</i>	81,0 <i>3.189</i>	25,0 <i>0.984</i>	101,14 <i>3.982</i>	12,1 <i>0.476</i>	11.00X9.00	4	DIN376	6H	B
MTP-M16X2.00ISO6H-TB-M004-A	03000101	M16	2,0	12,0 <i>0.472</i>	68,0 <i>2.677</i>	25,0 <i>0.984</i>	101,05 <i>3.978</i>	14,1 <i>0.555</i>	12.00X9.00	4	DIN376	6H	B
MTP-M18X2.50ISO6H-TB-M004-A	03000102	M18	2,5	14,0 <i>0.551</i>	81,0 <i>3.189</i>	30,0 <i>1.181</i>	114,15 <i>4.494</i>	15,7 <i>0.618</i>	14.00X11.00	4	DIN376	6H	B
MTP-M20X2.50ISO6H-TB-M004-A	03000103	M20	2,5	16,0 <i>0.630</i>	95,0 <i>3.740</i>	30,0 <i>1.181</i>	129,15 <i>5.085</i>	17,7 <i>0.697</i>	16.00X12.00	4	DIN376	6H	B
MTP-M22X2.50ISO6H-TB-M004-A	03000104	M22	2,5	18,0 <i>0.709</i>	93,0 <i>3.661</i>	34,0 <i>1.339</i>	129,53 <i>5.100</i>	19,7 <i>0.776</i>	18.00X14.50	4	DIN376	6H	B
MTP-M24X3.00ISO6H-TB-M004-A	03000105	M24	3,0	18,0 <i>0.709</i>	113,0 <i>4.449</i>	38,0 <i>1.496</i>	147,58 <i>5.810</i>	21,0 <i>0.827</i>	18.00X14.50	4	DIN376	6H	B

**MTP-N001**

Fori passanti – Filettature metriche grosse

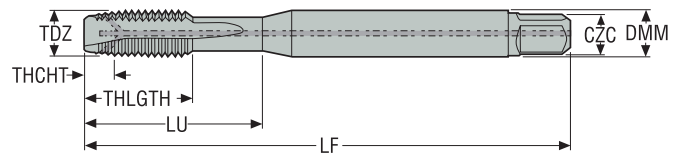


- Substrato: HSS-E
- Rivestimento: LUMINOSO
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 255, 256

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch					
MTP-M3X0.50ISO6H-TB-N001	03000136	M3	0,5	3,5 0.138	16,0 0.630	9,0 0.354	54,625 2.151	2,5 0.098	3.50X2.70	2	DIN371	6H	B
MTP-M4X0.70ISO6H-TB-N001	03000137	M4	0,7	4,5 0.177	19,0 0.748	12,0 0.472	59,85 2.356	3,4 0.134	4.50X3.40	2	DIN371	6H	B
MTP-M5X0.80ISO6H-TB-N001	03000138	M5	0,8	6,0 0.236	23,0 0.906	13,0 0.512	66,4 2.614	4,3 0.169	6.00X4.90	2	DIN371	6H	B
MTP-M6X1.00ISO6H-TB-N001	03000139	M6	1,0	6,0 0.236	27,0 1.063	15,0 0.591	75,375 2.968	5,1 0.201	6.00X4.90	3	DIN371	6H	B
MTP-M8X1.25ISO6H-TB-N001	03000140	M8	1,25	8,0 0.315	28,0 1.102	18,0 0.709	84,21875 3.316	6,8 0.268	8.00X6.20	3	DIN371	6H	B
MTP-M10X1.50ISO6H-TB-N001	03000141	M10	1,5	10,0 0.394	30,0 1.181	20,0 0.787	93,25 3.671	8,6 0.339	10.00X8.00	3	DIN371	6H	B

**MTP-N001-A**

Fori passanti – Filettature metriche grosse

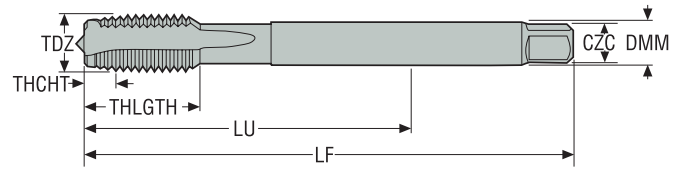


- Adduzione refrigerante interna
- Substrato: HSS-PM
- Rivestimento: LUMINOSO
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 255, 256

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch					
MTP-M4X0.70ISO6H-TB-N001-A	03000145	M4	0,7	4,5 0.177	19,0 0.748	12,0 0.472	59,85 2.356	3,4 0.134	4.50X3.40	2	DIN371	6H	B
MTP-M5X0.80ISO6H-TB-N001-A	03000146	M5	0,8	6,0 0.236	23,0 0.906	13,0 0.512	66,4 2.614	4,3 0.169	6.00X4.90	2	DIN371	6H	B
MTP-M6X1.00ISO6H-TB-N001-A	03000147	M6	1,0	6,0 0.236	27,0 1.063	15,0 0.591	75,5 2.972	5,1 0.201	6.00X4.90	3	DIN371	6H	B
MTP-M8X1.25ISO6H-TB-N001-A	03000148	M8	1,25	8,0 0.315	28,0 1.102	18,0 0.709	84,37 3.322	6,8 0.268	8.00X6.20	3	DIN371	6H	B
MTP-M10X1.50ISO6H-TB-N001-A	03000149	M10	1,5	10,0 0.394	30,0 1.181	20,0 0.787	93,25 3.671	8,6 0.339	10.00X8.00	3	DIN371	6H	B

MTP-N002

Fori passanti – Filettature metriche grosse

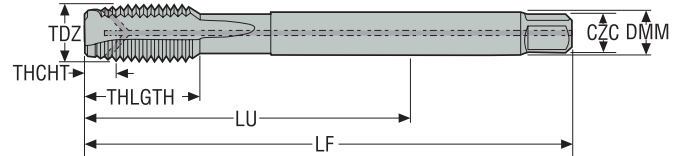


- Substrato: HSS-E
- Rivestimento: LUMINOSO
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 255, 256

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>					
MTP-M12X1.75ISO6H-TB-N002	03000142	M12	1,75	9,0 0.354	83,0 3.268	23,0 0.906	102,1 4.020	10,4 0.409	9.00X7.00	3	DIN376	6H	B
MTP-M14X2.00ISO6H-TB-N002	03000143	M14	2,0	11,0 0.433	81,0 3.189	25,0 0.984	101,0 3.976	12,1 0.476	11.00X9.00	4	DIN376	6H	B
MTP-M16X2.00ISO6H-TB-N002	03000144	M16	2,0	12,0 0.472	68,0 2.677	25,0 0.984	101,0 3.976	14,1 0.555	12.00X9.00	4	DIN376	6H	B

MTP-N002-A

Fori passanti – Filettature metriche grosse

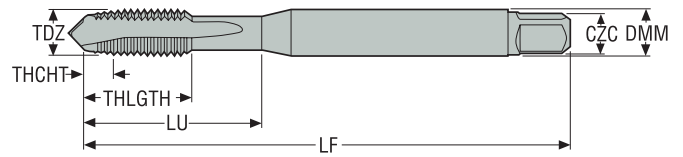


- Adduzione refrigerante interna
- Substrato: HSS-PM
- Rivestimento: LUMINOSO
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 255, 256

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>					
MTP-M12X1.75ISO6H-TB-N002-A	03000150	M12	1,75	9,0 0.354	83,0 3.268	23,0 0.906	102,1 4.020	10,4 0.409	9.00X7.00	3	DIN376	6H	B
MTP-M14X2.00ISO6H-TB-N002-A	03000151	M14	2,0	11,0 0.433	81,0 3.189	25,0 0.984	101,0 3.976	12,1 0.476	11.00X9.00	4	DIN376	6H	B
MTP-M16X2.00ISO6H-TB-N002-A	03000152	M16	2,0	12,0 0.472	68,0 2.677	25,0 0.984	101,0 3.976	14,1 0.555	12.00X9.00	4	DIN376	6H	B

**MTP-S001**

Fori passanti – Filettature metriche grosse

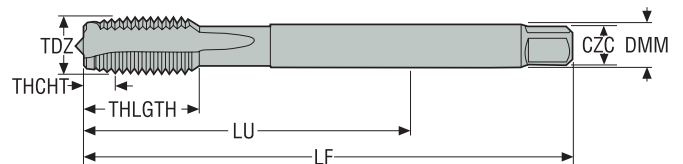


- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: AlCrN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 261, 262

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>					
MTP-M2X0.40ISO6HX-TB-S001	10001159	M2	0,4	2,8 <i>0.110</i>	8,0 <i>0.315</i>	8,0 <i>0.315</i>	43,2 <i>1.701</i>	1,6 <i>0.063</i>	2.80X2.10	2	DIN371	6HX	B
MTP-M2.5X0.45ISO6HX-TB-S001	10001161	M2.5	0,45	2,8 <i>0.110</i>	9,0 <i>0.354</i>	9,0 <i>0.354</i>	47,97 <i>1.889</i>	2,1 <i>0.083</i>	2.80X2.10	2	DIN371	6HX	B
MTP-M3X0.50ISO6HX-TB-S001	10001162	M3	0,5	3,5 <i>0.138</i>	10,0 <i>0.394</i>	10,0 <i>0.394</i>	53,75 <i>2.116</i>	2,5 <i>0.098</i>	3.50X2.70	2	DIN371	6HX	B
MTP-M3.5X0.60ISO6HX-TB-S001	10001163	M3.5	0,6	4,0 <i>0.157</i>	12,0 <i>0.472</i>	12,0 <i>0.472</i>	53,3 <i>2.098</i>	2,9 <i>0.114</i>	4.00X3.00	3	DIN371	6HX	B
MTP-M4X0.70ISO6HX-TB-S001	10001164	M4	0,7	4,5 <i>0.177</i>	13,0 <i>0.512</i>	13,0 <i>0.512</i>	59,85 <i>2.356</i>	3,4 <i>0.134</i>	4.50X3.40	3	DIN371	6HX	B
MTP-M5X0.80ISO6HX-TB-S001	10001165	M5	0,8	6,0 <i>0.236</i>	16,0 <i>0.630</i>	16,0 <i>0.630</i>	66,4 <i>2.614</i>	4,3 <i>0.169</i>	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	B
MTP-M6X1.00ISO6HX-TB-S001	10001166	M6	1,0	6,0 <i>0.236</i>	23,0 <i>0.906</i>	15,0 <i>0.591</i>	75,5 <i>2.972</i>	5,1 <i>0.201</i>	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	B
MTP-M8X1.25ISO6HX-TB-S001	10001167	M8	1,25	8,0 <i>0.315</i>	29,5 <i>1.161</i>	18,0 <i>0.709</i>	84,37 <i>3.322</i>	6,8 <i>0.268</i>	8.00X6.20	3	DIN371	6HX	B
MTP-M10X1.50ISO6HX-TB-S001	10001168	M10	1,5	10,0 <i>0.394</i>	33,5 <i>1.319</i>	20,0 <i>0.787</i>	93,25 <i>3.671</i>	8,6 <i>0.339</i>	10.00X8.00	3	DIN371	6HX	B

**MTP-S002**

Fori passanti – Filettature metriche grosse

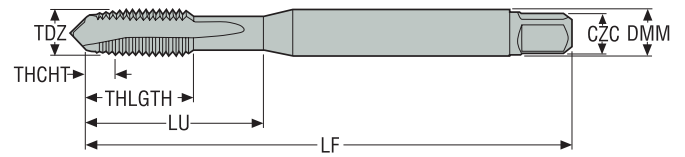


- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: AlCrN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 261, 262

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>					
MTP-M12X1.75ISO6HX-TB-S002	10001169	M12	1,75	9,0 <i>0.354</i>	83,0 <i>3.268</i>	23,0 <i>0.906</i>	102,12 <i>4.020</i>	10,4 <i>0.409</i>	9.00X7.00	4	DIN376	6HX	B
MTP-M16X2.00ISO6HX-TB-S002	10001170	M16	2,0	12,0 <i>0.472</i>	68,0 <i>2.677</i>	25,0 <i>0.984</i>	101,0 <i>3.976</i>	14,1 <i>0.555</i>	12.00X9.00	4	DIN376	6HX	B
MTP-M20X2.50ISO6HX-TB-S002	10001171	M20	2,5	16,0 <i>0.630</i>	95,0 <i>3.740</i>	30,0 <i>1.181</i>	128,75 <i>5.069</i>	17,7 <i>0.697</i>	16.00X12.00	4	DIN376	6HX	B

MTP-S011

Fori passanti – Filettature MF



- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: AlCrN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 261, 262

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>					
MTP-M6X0.75ISO6HX-TB-S011	10001176	MF6X0.75	0,75	6,0 <i>0.236</i>	23,0 <i>0.906</i>	15,0 <i>0.591</i>	76,62 <i>3.017</i>	5,25 <i>0.207</i>	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	B
MTP-M8X0.75ISO6HX-TB-S011	10001177	MF8X0.75	0,75	8,0 <i>0.315</i>	29,5 <i>1.161</i>	18,0 <i>0.709</i>	86,62 <i>3.410</i>	7,25 <i>0.285</i>	8.00X6.20	3	DIN371	6HX	B
MTP-M8X1.00ISO6HX-TB-S011	10001178	MF8X1.0	1,0	8,0 <i>0.315</i>	29,5 <i>1.161</i>	18,0 <i>0.709</i>	85,5 <i>3.366</i>	7,0 <i>0.276</i>	8.00X6.20	3	DIN371	6HX	B
MTP-M10X1.00ISO6HX-TB-S011	10001179	MF10X1.0	1,0	10,0 <i>0.394</i>	33,5 <i>1.319</i>	20,0 <i>0.787</i>	95,5 <i>3.760</i>	9,0 <i>0.354</i>	10.00X8.00	3	DIN371	6HX	B
MTP-M12X1.00ISO6HX-TB-S011	10001180	MF12X1.0	1,0	9,0 <i>0.354</i>	73,0 <i>2.874</i>	21,0 <i>0.827</i>	95,5 <i>3.760</i>	11,0 <i>0.433</i>	9.00X7.00	4	DIN374	6HX	B
MTP-M12X1.50ISO6HX-TB-S011	10001181	MF12X1.5	1,5	9,0 <i>0.354</i>	73,0 <i>2.874</i>	21,0 <i>0.827</i>	93,25 <i>3.671</i>	10,5 <i>0.413</i>	9.00X7.00	4	DIN374	6HX	B
MTP-M14X1.50ISO6HX-TB-S011	10001182	MF14X1.5	1,5	11,0 <i>0.433</i>	71,0 <i>2.795</i>	21,0 <i>0.827</i>	93,25 <i>3.671</i>	12,5 <i>0.492</i>	11.00X9.00	4	DIN374	6HX	B

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

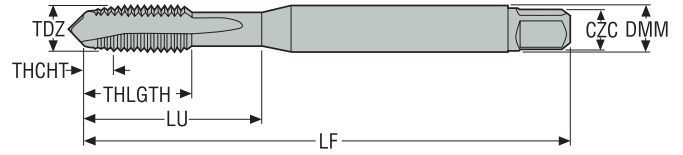
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

MTP-S012

Fori passanti – MJ threads



- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: AlCrN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 261, 262

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>					
MTP-MJ4X0.70ISO4H-TB-S012	10001172	MJ4X0.7	0,7	4,5 <i>0.177</i>	13,0 <i>0.512</i>	13,0 <i>0.512</i>	59,85 <i>2.356</i>	3,4 <i>0.134</i>	4.50X3.40	3	DIN371	4H	B
MTP-MJ5X0.80ISO4H-TB-S012	10001173	MJ5X0.8	0,8	6,0 <i>0.236</i>	16,0 <i>0.630</i>	16,0 <i>0.630</i>	66,4 <i>2.614</i>	4,3 <i>0.169</i>	6.00X4.90	3	DIN371	4H	B
MTP-MJ6X1.00ISO4H-TB-S012	10001174	MJ6X1	1,0	6,0 <i>0.236</i>	23,0 <i>0.906</i>	15,0 <i>0.591</i>	75,5 <i>2.972</i>	5,1 <i>0.201</i>	6.00X4.90	3	DIN371	4H	B
MTP-MJ8X1.25ISO4H-TB-S012	10001175	MJ8X1.25	1,25	8,0 <i>0.315</i>	29,5 <i>1.161</i>	18,0 <i>0.709</i>	84,37 <i>3.322</i>	6,9 <i>0.272</i>	8.00X6.20	3	DIN371	4H	B

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

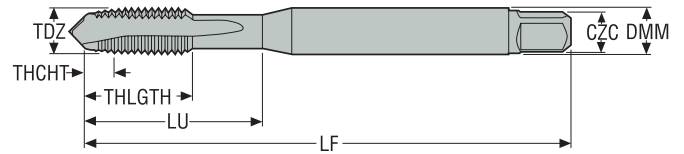
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

MTP-S013

Fori passanti – Filettature EGM

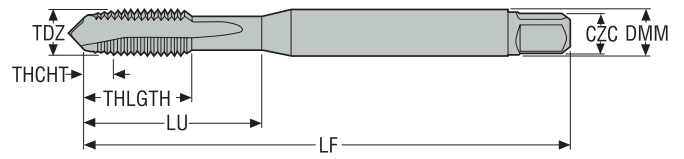


–Substrato: HSS-E-PM  
 –Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 261, 262

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm inch	mm inch	mm inch	mm inch	mm inch					
MTP-EGM4X0.7ISO4H-TB-S013 MTP-STIM4X0.7ISO4H-TB-S013	10001218	EGM4	0,7	6,0 0.236	16 0.630	16,0 0.630	66,9 2.632	4,2 0.165	6.00X4.90	3	DIN40435	4H	B
MTP-EGM5X0.8ISO4H-TB-S013 MTP-STIM5X0.8ISO4H-TB-S013	10001219	EGM5	0,8	6,0 0.236	23 0.906	15,0 0.591	76,4 3.008	5,3 0.207	6.00X4.90	3	DIN40435	4H	B
MTP-EGM6X1.0ISO4H-TB-S013 MTP-STIM6X1.0ISO4H-TB-S013	10001220	EGM6	1,0	8,0 0.315	35 1.378	18,0 0.709	85,5 3.366	6,3 0.248	8.00X6.20	3	DIN40435	4H	B
MTP-EGM8X1.25ISO4H-TB-S013 MTP-STIM8X1.25ISO4H-TB-S013	10001221	EGM8	1,25	10,0 0.394	34 1.319	20,0 0.787	94,4 3.715	8,4 0.331	10.00X8.00	3	DIN40435	4H	B

MTP-S042

Fori passanti – UNJF threads



- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: AlCrN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 261, 262

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch					
MTP-10-32UNJF3B-TB-S042	10001183	UNJF10-32	32.0	6,0 0.236	16,0 0.630	16,0 0.630	66,43 2.615	4,15 0.163	6.00X4.90	3	DIN2184-1	3B	B
MTP-1/4-28UNJF3B-TB-S042	10001184	UNJF1/4-28	28.0	7,0 0.276	25,0 0.984	15,0 0.591	75,92 2.989	5,6 0.220	7.00X5.50	3	DIN2184-1	3B	B
MTP-5/16-24UNJF3B-TB-S042	10001186	UNJF5/16-24	24.0	8,0 0.315	29,5 1.161	18,0 0.709	85,24 3.356	7,0 0.276	8.00X6.20	3	DIN2184-1	3B	B
MTP-3/8-24UNJF3B-TB-S042	10001185	UNJF3/8-24	24.0	10,0 0.394	33,5 1.319	20,0 0.787	95,24 3.750	8,6 0.339	10.00X8.00	3	DIN2184-1	3B	B

Filettatura per fornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

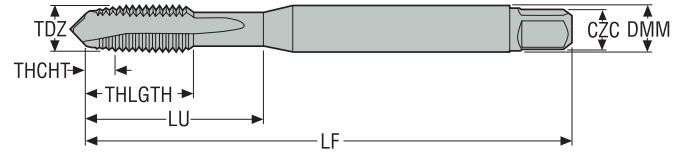
Maschiatura

Allegato



MTP-S043

Fori passanti – Filettature EGUNF

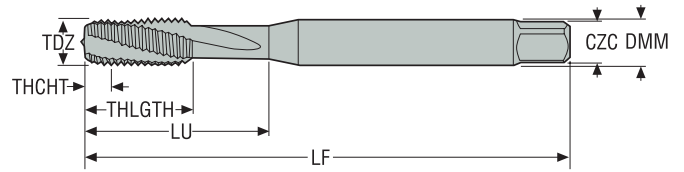


–Substrato: HSS-E-PM  
 –Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 261, 262

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch					
MTP-10-32EGUNF3B-TB-S043	10001214	EGUNF10-32	32.0	6,0 0.236	23,0 0.906	15,0 0.591	76,43 3.009	5,1 0.201	6.00X4.90	3	DIN2184-1	3B	B
MTP-1/4-28EGUNF3B-TB-S043	10001215	EGUNF1/4-28	28.0	8,0 0.315	29,5 1.161	18,0 0.709	85,92 3.383	6,6 0.260	8.00X6.20	3	DIN2184-1	3B	B
MTP-5/16-24EGUNF3B-TB-S043	10001216	EGUNF5/16-24	24.0	10,0 0.394	33,5 1.319	20,0 0.787	95,24 3.750	8,2 0.323	10.00X8.00	3	DIN2184-1	3B	B
MTP-3/8-24EGUNF3B-TB-S043	10001217	EGUNF3/8-24	24.0	8,0 0.315	76,0 2.992	20,0 0.787	95,24 3.750	9,8 0.386	8.00X6.20	3	DIN2184-1	3B	B

**MTH-P001**

Fori ciechi – Filettature metriche grosse

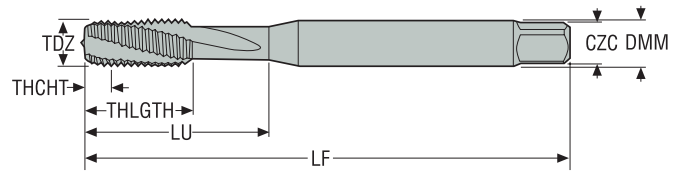


- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: TiAIN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 249, 250

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>					
MTH-M3X0.50ISO6H-BC-P001	02999974	M3	0,5	4,5 <i>0.177</i>	12,0 <i>0.472</i>	12,0 <i>0.472</i>	61,625 <i>2.426</i>	2,5 <i>0.098</i>	4.50X3.40	3	SECO-DIN	6H	C
MTH-M4X0.70ISO6H-BC-P001	02999975	M4	0,7	6,0 <i>0.236</i>	13,0 <i>0.512</i>	13,0 <i>0.512</i>	67,97 <i>2.676</i>	3,4 <i>0.134</i>	6.00X4.90	3	SECO-DIN	6H	C
MTH-M5X0.80ISO6H-BC-P001	02999976	M5	0,8	6,0 <i>0.236</i>	15,0 <i>0.591</i>	15,0 <i>0.591</i>	77,67 <i>3.058</i>	4,3 <i>0.169</i>	6.00X4.90	3	SECO-DIN	6H	C
MTH-M6X1.00ISO6H-BC-P001	02999977	M6	1,0	8,0 <i>0.315</i>	18,0 <i>0.709</i>	18,0 <i>0.709</i>	87,25 <i>3.435</i>	5,1 <i>0.201</i>	8.00X6.20	3	SECO-DIN	6H	C
MTH-M8X1.25ISO6H-BC-P001	02999978	M8	1,25	10,0 <i>0.394</i>	20,0 <i>0.787</i>	20,0 <i>0.787</i>	96,5625 <i>3.802</i>	6,8 <i>0.268</i>	10.00X8.00	3	SECO-DIN	6H	C
MTH-M10X1.50ISO6H-BC-P001	02999979	M10	1,5	10,0 <i>0.394</i>	39,0 <i>1.535</i>	20,0 <i>0.787</i>	95,875 <i>3.775</i>	8,6 <i>0.339</i>	10.00X8.00	3	SECO-DIN	6H	C

**MTH-P001-A**

Fori ciechi – Filettature metriche grosse



- Adduzione refrigerante interna
- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: TiAIN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 249, 250

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>					
MTH-M4X0.70ISO6H-BC-P001-A	02999985	M4	0,7	6,0 <i>0.236</i>	13,0 <i>0.512</i>	13,0 <i>0.512</i>	67,97 <i>2.676</i>	3,4 <i>0.134</i>	6.00X4.90	3	SECO-DIN	6H	C
MTH-M5X0.80ISO6H-BC-P001-A	02999986	M5	0,8	6,0 <i>0.236</i>	15,0 <i>0.591</i>	15,0 <i>0.591</i>	77,67 <i>3.058</i>	4,3 <i>0.169</i>	6.00X4.90	3	SECO-DIN	6H	C
MTH-M6X1.00ISO6H-BC-P001-A	02999987	M6	1,0	8,0 <i>0.315</i>	18,0 <i>0.709</i>	18,0 <i>0.709</i>	87,07 <i>3.428</i>	5,1 <i>0.201</i>	8.00X6.20	3	SECO-DIN	6H	C
MTH-M8X1.25ISO6H-BC-P001-A	02999988	M8	1,25	10,0 <i>0.394</i>	20,0 <i>0.787</i>	20,0 <i>0.787</i>	96,32 <i>3.792</i>	6,8 <i>0.268</i>	10.00X8.00	3	SECO-DIN	6H	C
MTH-M10X1.50ISO6H-BC-P001-A	02999989	M10	1,5	10,0 <i>0.394</i>	39,0 <i>1.535</i>	20,0 <i>0.787</i>	95,57 <i>3.763</i>	8,6 <i>0.339</i>	10.00X8.00	3	SECO-DIN	6H	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

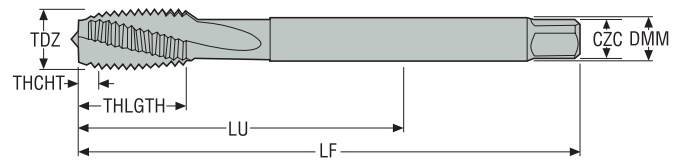
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

MTH-P002

Fori ciechi – Filettature metriche grosse

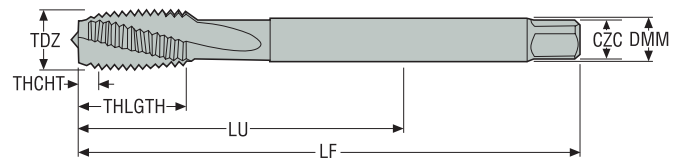


- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: TiAIN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 249, 250

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch					
MTH-M12X1.75ISO6H-BC-P002	02999980	M12	1,75	9,0 0.354	83,0 3.268	23,0 0.906	105,1875 4.141	10,4 0.409	9.00X7.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M14X2.00ISO6H-BC-P002	02999981	M14	2,0	11,0 0.433	81,0 3.189	25,0 0.984	104,5 4.114	12,1 0.476	11.00X9.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M16X2.00ISO6H-BC-P002	02999982	M16	2,0	12,0 0.472	68,0 2.677	25,0 0.984	104,5 4.114	14,1 0.555	12.00X9.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M18X2.50ISO6H-BC-P002	02999983	M18	2,5	14,0 0.551	81,0 3.189	30,0 1.181	118,125 4.651	15,7 0.618	14.00X11.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M20X2.50ISO6H-BC-P002	02999984	M20	2,5	16,0 0.630	95,0 3.740	30,0 1.181	133,125 5.241	17,7 0.697	16.00X12.00	4	DIN376	6H	C

MTH-P002-A

Fori ciechi – Filettature metriche grosse

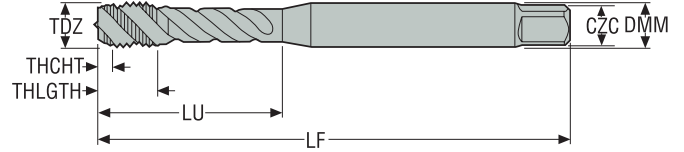


- Adduzione refrigerante interna
- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: TiAIN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 249, 250

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch					
MTH-M12X1.75ISO6H-BC-P002-A	02999990	M12	1,75	9,0 0.354	83,0 3.268	23,0 0.906	104,38 4.109	10,4 0.409	9.00X7.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M14X2.00ISO6H-BC-P002-A	02999991	M14	2,0	11,0 0.433	81,0 3.189	25,0 0.984	103,74 4.084	12,1 0.476	11.00X9.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M16X2.00ISO6H-BC-P002-A	02999992	M16	2,0	12,0 0.472	68,0 2.677	25,0 0.984	103,74 4.084	14,1 0.555	12.00X9.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M18X2.50ISO6H-BC-P002-A	02999993	M18	2,5	14,0 0.551	81,0 3.189	30,0 1.181	117,05 4.608	15,7 0.618	14.00X11.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M20X2.50ISO6H-BC-P002-A	02999994	M20	2,5	16,0 0.630	95,0 3.740	30,0 1.181	132,05 5.199	17,7 0.697	16.00X12.00	4	DIN376	6H	C

MTH-P003

Fori ciechi – Filettature metriche grosse



- Adduzione refrigerante interna
- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: TiAlN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 249, 250

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>					
MTH-M1.6X0.35ISO6HX-BC-P003	02999995	M1.6	0,35	2,5 <i>0.098</i>	6,0 <i>0.236</i>	4,0 <i>0.157</i>	39,3 <i>1.547</i>	1,3 <i>0.051</i>	2.50X2.10	2	DIN371	6HX	C
MTH-M2X0.40ISO6HX-BC-P003	02999996	M2	0,4	2,8 <i>0.110</i>	9,0 <i>0.354</i>	4,0 <i>0.157</i>	44,2 <i>1.740</i>	1,6 <i>0.063</i>	2.80X2.10	2	DIN371	6HX	C
MTH-M2.2X0.45ISO6HX-BC-P003	02999997	M2.2	0,45	2,8 <i>0.110</i>	12,0 <i>0.472</i>	4,0 <i>0.157</i>	44,1 <i>1.736</i>	1,8 <i>0.071</i>	2.80X2.10	2	DIN371	6HX	C
MTH-M2.3X0.40ISO6HX-BC-P003	02999998	M2.3	0,4	2,8 <i>0.110</i>	12,0 <i>0.472</i>	4,0 <i>0.157</i>	44,2 <i>1.740</i>	1,9 <i>0.075</i>	2.80X2.10	2	DIN371	6HX	C
MTH-M2.5X0.45ISO6HX-BC-P003	02999999	M2.5	0,45	2,8 <i>0.110</i>	12,5 <i>0.492</i>	4,0 <i>0.157</i>	49,1 <i>1.933</i>	2,1 <i>0.083</i>	2.80X2.10	2	DIN371	6HX	C
MTH-M2.6X0.45ISO6HX-BC-P003	03000000	M2.6	0,45	2,8 <i>0.110</i>	12,5 <i>0.492</i>	4,0 <i>0.157</i>	49,1 <i>1.933</i>	2,15 <i>0.085</i>	2.80X2.10	2	DIN371	6HX	C
MTH-M3X0.50ISO6HX-BC-P003	03000001	M3	0,5	3,5 <i>0.138</i>	18,0 <i>0.709</i>	5,9 <i>0.232</i>	54,625 <i>2.151</i>	2,5 <i>0.098</i>	3.50X2.70	3	DIN371	6HX	C
MTH-M3.5X0.60ISO6HX-BC-P003	03000002	M3.5	0,6	4,0 <i>0.157</i>	20,0 <i>0.787</i>	7,0 <i>0.276</i>	54,35 <i>2.140</i>	2,9 <i>0.114</i>	4.00X3.00	3	DIN371	6HX	C
MTH-M4X0.70ISO6HX-BC-P003	03000003	M4	0,7	4,5 <i>0.177</i>	21,0 <i>0.827</i>	6,7 <i>0.264</i>	61,075 <i>2.405</i>	3,4 <i>0.134</i>	4.50X3.40	3	DIN371	6HX	C
MTH-M5X0.80ISO6HX-BC-P003	03000004	M5	0,8	6,0 <i>0.236</i>	25,0 <i>0.984</i>	7,7 <i>0.303</i>	67,8 <i>2.669</i>	4,3 <i>0.169</i>	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	C
MTH-M6X1.00ISO6HX-BC-P003	03000006	M6	1,0	6,0 <i>0.236</i>	30,0 <i>1.181</i>	10,0 <i>0.394</i>	77,25 <i>3.041</i>	5,1 <i>0.201</i>	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	C
MTH-M7X1.00ISO6HX-BC-P003	03000007	M7	1,0	7,0 <i>0.276</i>	30,0 <i>1.181</i>	10,0 <i>0.394</i>	77,25 <i>3.041</i>	6,1 <i>0.240</i>	7.00X5.50	3	DIN371	6HX	C
MTH-M8X1.25ISO6HX-BC-P003	03000008	M8	1,25	8,0 <i>0.315</i>	35,0 <i>1.378</i>	11,6 <i>0.457</i>	86,5625 <i>3.408</i>	6,8 <i>0.268</i>	8.00X6.20	3	DIN371	6HX	C
MTH-M10X1.50ISO6HX-BC-P003	03000009	M10	1,5	10,0 <i>0.394</i>	39,0 <i>1.535</i>	15,1 <i>0.594</i>	95,875 <i>3.775</i>	8,6 <i>0.339</i>	10.00X8.00	3	DIN371	6HX	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

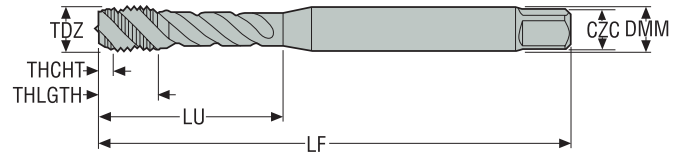
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

MTH-P003-A

Fori ciechi - Filettature metriche grosse

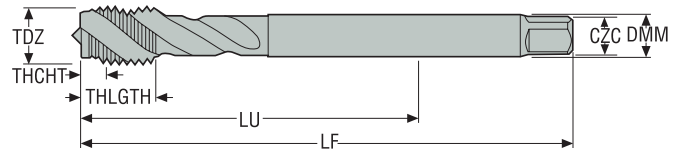


- Adduzione refrigerante interna
- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: Base AlTiN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 249, 250

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>					
MTH-M4X0.70ISO6HX-BC-P003-A	03000024	M4	0,7	4,5 <i>0.177</i>	21,0 <i>0.827</i>	6,7 <i>0.264</i>	61,075 <i>2.405</i>	3,4 <i>0.134</i>	4.50X3.40	3	DIN371	6HX	C
MTH-M5X0.80ISO6HX-BC-P003-A	03000025	M5	0,8	6,0 <i>0.236</i>	25,0 <i>0.984</i>	7,7 <i>0.303</i>	68,1 <i>2.681</i>	4,3 <i>0.169</i>	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	C
MTH-M6X1.00ISO6HX-BC-P003-A	03000026	M6	1,0	6,0 <i>0.236</i>	30,0 <i>1.181</i>	10,0 <i>0.394</i>	77,39 <i>3.047</i>	5,1 <i>0.201</i>	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	C
MTH-M7X1.00ISO6HX-BC-P003-A	03000027	M7	1,0	7,0 <i>0.276</i>	30,0 <i>1.181</i>	10,0 <i>0.394</i>	77,25 <i>3.041</i>	6,1 <i>0.240</i>	7.00X5.50	3	DIN371	6HX	C
MTH-M8X1.25ISO6HX-BC-P003-A	03000028	M8	1,25	8,0 <i>0.315</i>	35,0 <i>1.378</i>	11,6 <i>0.457</i>	86,5625 <i>3.408</i>	6,8 <i>0.268</i>	8.00X6.20	3	DIN371	6HX	C
MTH-M10X1.50ISO6HX-BC-P003-A	03000029	M10	1,5	10,0 <i>0.394</i>	39,0 <i>1.535</i>	15,1 <i>0.594</i>	95,875 <i>3.775</i>	8,6 <i>0.339</i>	10.00X8.00	3	DIN371	6HX	C

MTH-P004

Fori ciechi – Filettature metriche grosse



- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: Base AlTiN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 249, 250

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch					
MTH-M5X0.80ISO6HX-BC-P004	03000010	M5	0,8	3,5 0.138	49,0 1.929	8,0 0.315	67,8 2.669	4,3 0.169	3.50X2.70	3	DIN376	6HX	C
MTH-M6X1.00ISO6HX-BC-P004	03000011	M6	1,0	4,5 0.177	59,0 2.323	10,0 0.394	77,25 3.041	5,1 0.201	4.50X3.40	3	DIN376	6HX	C
MTH-M7X1.00ISO6HX-BC-P004	03000012	M7	1,0	5,5 0.217	59,0 2.323	10,0 0.394	77,25 3.041	6,1 0.240	5.50X4.30	3	DIN376	6HX	C
MTH-M8X1.25ISO6HX-BC-P004	03000013	M8	1,25	6,0 0.236	67,0 2.638	13,0 0.512	86,5625 3.408	6,8 0.268	6.00X4.90	3	DIN376	6HX	C
MTH-M10X1.50ISO6HX-BC-P004	03000014	M10	1,5	7,0 0.276	77,0 3.031	20,0 0.787	95,875 3.775	8,6 0.339	7.00X5.50	3	DIN376	6HX	C
MTH-M12X1.75ISO6HX-BC-P004	03000015	M12	1,75	9,0 0.354	83,0 3.268	16,0 0.630	105,59 4.157	10,4 0.409	9.00X7.00	3	DIN376	6HX	C
MTH-M14X2.00ISO6HX-BC-P004	03000016	M14	2,0	11,0 0.433	81,0 3.189	25,0 0.984	104,5 4.114	12,1 0.476	11.00X9.00	3	DIN376	6HX	C
MTH-M16X2.00ISO6HX-BC-P004	03000017	M16	2,0	12,0 0.472	68,0 2.677	20,0 0.787	104,5 4.114	14,1 0.555	12.00X9.00	4	DIN376	6HX	C
MTH-M18X2.50ISO6HX-BC-P004	03000018	M18	2,5	14,0 0.551	81,0 3.189	25,0 0.984	118,75 4.675	15,7 0.618	14.00X11.00	4	DIN376	6HX	C
MTH-M20X2.50ISO6HX-BC-P004	03000019	M20	2,5	16,0 0.630	95,0 3.740	25,0 0.984	133,75 5.266	17,7 0.697	16.00X12.00	4	DIN376	6HX	C
MTH-M22X2.50ISO6HX-BC-P004	03000020	M22	2,5	18,0 0.709	93,0 3.661	25,0 0.984	133,73 5.265	19,7 0.776	18.00X14.50	4	DIN376	6HX	C
MTH-M24X3.00ISO6HX-BC-P004	03000021	M24	3,0	18,0 0.709	113,0 4.449	30,0 1.181	152,72 6.013	21,0 0.827	18.00X14.50	4	DIN376	6HX	C
MTH-M27X3.00ISO6HX-BC-P004	03000022	M27	3,0	20,0 0.787	97,0 3.819	30,0 1.181	152,76 6.014	24,0 0.945	20.00X16.00	4	DIN376	6HX	C
MTH-M30X3.50ISO6HX-BC-P004	03000023	M30	3,5	22,0 0.866	115,0 4.528	36,0 1.417	171,78 6.763	26,5 1.043	22.00X18.00	4	DIN376	6HX	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

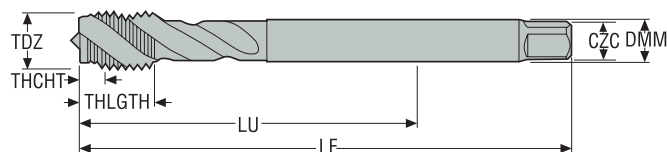
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

#### MTH-P004-A

Fori ciechi – Filettature metriche grosse

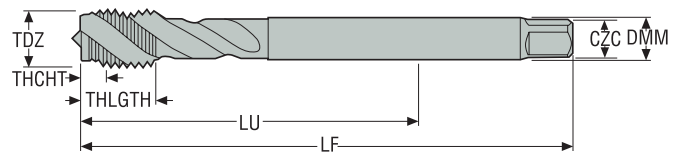


- Adduzione refrigerante interna
- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: Base AlTiN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 249, 250

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>					
MTH-M12X1.75ISO6HX-BC-P004-A	03000030	M12	1,75	9,0 <i>0.354</i>	83,0 <i>3.268</i>	16,0 <i>0.630</i>	105,59 <i>4.157</i>	10,4 <i>0.409</i>	9.00X7.00	3	DIN376	6HX	C
MTH-M14X2.00ISO6HX-BC-P004-A	03000031	M14	2,0	11,0 <i>0.433</i>	81,0 <i>3.189</i>	25,0 <i>0.984</i>	105,08 <i>4.137</i>	12,1 <i>0.476</i>	11.00X9.00	3	DIN376	6HX	C
MTH-M16X2.00ISO6HX-BC-P004-A	03000032	M16	2,0	12,0 <i>0.472</i>	68,0 <i>2.677</i>	20,0 <i>0.787</i>	104,5 <i>4.114</i>	14,1 <i>0.555</i>	12.00X9.00	4	DIN376	6HX	C
MTH-M18X2.50ISO6HX-BC-P004-A	03000033	M18	2,5	14,0 <i>0.551</i>	81,0 <i>3.189</i>	25,0 <i>0.984</i>	118,75 <i>4.675</i>	15,7 <i>0.618</i>	14.00X11.00	4	DIN376	6HX	C
MTH-M20X2.50ISO6HX-BC-P004-A	03000034	M20	2,5	16,0 <i>0.630</i>	95,0 <i>3.740</i>	25,0 <i>0.984</i>	133,75 <i>5.266</i>	17,7 <i>0.697</i>	16.00X12.00	4	DIN376	6HX	C
MTH-M22X2.50ISO6HX-BC-P004-A	03000036	M22	2,5	18,0 <i>0.709</i>	93,0 <i>3.661</i>	25,0 <i>0.984</i>	133,73 <i>5.265</i>	19,7 <i>0.776</i>	18.00X14.50	4	DIN376	6HX	C
MTH-M24X3.00ISO6HX-BC-P004-A	03000037	M24	3,0	18,0 <i>0.709</i>	113,0 <i>4.449</i>	30,0 <i>1.181</i>	152,72 <i>6.013</i>	21,0 <i>0.827</i>	18.00X14.50	4	DIN376	6HX	C
MTH-M27X3.00ISO6HX-BC-P004-A	03000038	M27	3,0	20,0 <i>0.787</i>	97,0 <i>3.819</i>	30,0 <i>1.181</i>	151,75 <i>5.974</i>	24,0 <i>0.945</i>	20.00X16.00	4	DIN376	6HX	C
MTH-M30X3.50ISO6HX-BC-P004-A	03000039	M30	3,5	22,0 <i>0.866</i>	115,0 <i>4.528</i>	36,0 <i>1.417</i>	171,78 <i>6.763</i>	26,5 <i>1.043</i>	22.00X18.00	4	DIN376	6HX	C

MTH-P011

Fori ciechi – Filettature MF



- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: Base AlTiN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 249, 250

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch					
MTH-M4X0.50ISO6HX-BC-P011	03000040	MF4X0.5	0,5	2,8 0.110	43,0 1.693	7,0 0.276	61,625 2.426	3,5 0.138	2.80X2.10	3	DIN374	6HX	C
MTH-M5X0.50ISO6HX-BC-P011	03000041	MF5X0.5	0,5	3,5 0.138	49,0 1.929	8,0 0.315	68,75 2.707	4,5 0.177	3.50X2.70	3	DIN374	6HX	C
MTH-M6X0.75ISO6HX-BC-P011	03000042	MF6X0.75	0,75	4,5 0.177	59,0 2.323	10,0 0.394	77,7 3.059	5,3 0.209	4.50X3.40	3	DIN374	6HX	C
MTH-M8X0.75ISO6HX-BC-P011	03000043	MF8X0.75	0,75	6,0 0.236	57,0 2.244	13,0 0.512	77,72 3.060	7,3 0.287	6.00X4.90	3	DIN374	6HX	C
MTH-M8X1.00ISO6HX-BC-P011	03000044	MF8X1.0	1,0	6,0 0.236	67,0 2.638	13,0 0.512	87,2 3.433	7,1 0.280	6.00X4.90	3	DIN374	6HX	C
MTH-M10X0.75ISO6HX-BC-P011	03000045	MF10X0.75	0,75	7,0 0.276	67,0 2.638	13,0 0.512	87,73 3.454	9,3 0.366	7.00X5.50	3	DIN374	6HX	C
MTH-M10X1.00ISO6HX-BC-P011	03000046	MF10X1.0	1,0	7,0 0.276	67,0 2.638	13,0 0.512	87,25 3.435	9,1 0.358	7.00X5.50	3	DIN374	6HX	C
MTH-M10X1.25ISO6HX-BC-P011	03000047	MF10X1.25	1,25	7,0 0.276	77,0 3.031	15,0 0.591	96,5625 3.802	8,8 0.346	7.00X5.50	3	DIN374	6HX	C
MTH-M12X1.00ISO6HX-BC-P011	03000048	MF12X1.0	1,0	9,0 0.354	73,0 2.874	15,0 0.591	97,25 3.829	11,1 0.437	9.00X7.00	3	DIN374	6HX	C
MTH-M12X1.25ISO6HX-BC-P011	03000049	MF12X1.25	1,25	9,0 0.354	73,0 2.874	15,0 0.591	96,5625 3.802	10,8 0.425	9.00X7.00	3	DIN374	6HX	C
MTH-M12X1.50ISO6HX-BC-P011	03000050	MF12X1.5	1,5	9,0 0.354	73,0 2.874	15,0 0.591	96,07 3.782	10,6 0.417	9.00X7.00	3	DIN374	6HX	C
MTH-M14X1.00ISO6HX-BC-P011	03000051	MF14X1.0	1,0	11,0 0.433	71,0 2.795	15,0 0.591	97,11 3.823	13,1 0.516	11.00X9.00	3	DIN374	6HX	C
MTH-M14X1.25ISO6HX-BC-P011	03000052	MF14X1.25	1,25	11,0 0.433	71,0 2.795	15,0 0.591	96,5625 3.802	12,8 0.504	11.00X9.00	3	DIN374	6HX	C
MTH-M14X1.50ISO6HX-BC-P011	03000053	MF14X1.5	1,5	11,0 0.433	71,0 2.795	15,0 0.591	95,875 3.775	12,6 0.496	11.00X9.00	3	DIN374	6HX	C
MTH-M16X1.00ISO6HX-BC-P011	03000054	MF16X1.0	1,0	12,0 0.472	58,0 2.283	15,0 0.591	97,25 3.829	15,1 0.594	12.00X9.00	4	DIN374	6HX	C
MTH-M16X1.50ISO6HX-BC-P011	03000055	MF16X1.5	1,5	12,0 0.472	58,0 2.283	15,0 0.591	95,875 3.775	14,6 0.575	12.00X9.00	4	DIN374	6HX	C
MTH-M18X1.00ISO6HX-BC-P011	03000056	MF18X1.0	1,0	14,0 0.551	66,0 2.598	17,0 0.669	105,875 4.168	17,1 0.673	14.00X11.00	4	DIN374	6HX	C
MTH-M18X1.50ISO6HX-BC-P011	03000057	MF18X1.5	1,5	14,0 0.551	66,0 2.598	17,0 0.669	105,71 4.162	16,6 0.654	14.00X11.00	4	DIN374	6HX	C
MTH-M20X1.00ISO6HX-BC-P011	03000058	MF20X1.0	1,0	16,0 0.630	80,0 3.150	17,0 0.669	122,25 4.813	19,1 0.752	16.00X12.00	4	DIN374	6HX	C
MTH-M20X1.50ISO6HX-BC-P011	03000059	MF20X1.5	1,5	16,0 0.630	80,0 3.150	17,0 0.669	120,875 4.759	18,6 0.732	16.00X12.00	4	DIN374	6HX	C
MTH-M22X1.50ISO6HX-BC-P011	03000060	MF22X1.5	1,5	18,0 0.709	78,0 3.071	17,0 0.669	120,875 4.759	20,5 0.807	18.00X14.50	4	DIN374	6HX	C
MTH-M24X1.50ISO6HX-BC-P011	03000061	MF24X1.5	1,5	18,0 0.709	93,0 3.661	20,0 0.787	135,875 5.349	22,5 0.886	18.00X14.50	4	DIN374	6HX	C
MTH-M24X2.00ISO6HX-BC-P011	03000062	MF24X2.0	2,0	18,0 0.709	93,0 3.661	20,0 0.787	134,7 5.303	22,0 0.866	18.00X14.50	4	DIN374	6HX	C
MTH-M25X1.50ISO6HX-BC-P011	03000063	MF25X1.5	1,5	18,0 0.709	93,0 3.661	20,0 0.787	135,7 5.343	23,5 0.925	18.00X14.50	4	DIN374	6HX	C
MTH-M26X1.50ISO6HX-BC-P011	03000064	MF26X1.5	1,5	18,0 0.709	93,0 3.661	20,0 0.787	135,7 5.343	24,5 0.965	18.00X14.50	4	DIN374	6HX	C
MTH-M27X1.50ISO6HX-BC-P011	03000065	MF27X1.5	1,5	20,0 0.787	77,0 3.031	20,0 0.787	135,875 5.349	25,5 1.004	20.00X16.00	4	DIN374	6HX	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato



Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>					
MTH-M27X2.00ISO6HX-BC-P011	03000066	MF27X2.0	2,0	20,0 <i>0.787</i>	77,0 <i>3.031</i>	20,0 <i>0.787</i>	134,73 <i>5.304</i>	25,0 <i>0.984</i>	20.00X16.00	4	DIN374	6HX	C
MTH-M28X1.50ISO6HX-BC-P011	03000067	MF28X1.5	1,5	20,0 <i>0.787</i>	77,0 <i>3.031</i>	20,0 <i>0.787</i>	135,72 <i>5.343</i>	26,5 <i>1.043</i>	20.00X16.00	4	DIN374	6HX	C
MTH-M30X1.50ISO6HX-BC-P011	03000068	MF30X1.5	1,5	22,0 <i>0.866</i>	85,0 <i>3.346</i>	20,0 <i>0.787</i>	150,0 <i>5.906</i>	28,5 <i>1.122</i>	22.00X18.00	4	DIN374	6HX	C
MTH-M30X2.00ISO6HX-BC-P011	03000069	MF30X2.0	2,0	22,0 <i>0.866</i>	85,0 <i>3.346</i>	20,0 <i>0.787</i>	144,73 <i>5.698</i>	28,0 <i>1.102</i>	22.00X18.00	4	DIN374	6HX	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

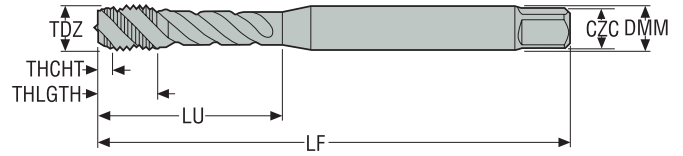
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

MTH-M003

Fori ciechi – Filettature metriche grosse



- Substrato: HSS-E
- Rivestimento: TiCN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 253, 254

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch					
MTH-M1.6X0.35ISO6H-BC-M003	03000106	M1.6	0,35	2,5 0.098	6,0 0.236	4,0 0.157	39,21 1.544	1,3 0.051	2.50X2.10	2	DIN371	6H	C
MTH-M2X0.40ISO6H-BC-M003	03000107	M2	0,4	2,8 0.110	9,0 0.354	4,0 0.157	44,2 1.740	1,6 0.063	2.80X2.10	3	DIN371	6H	C
MTH-M2.2X0.45ISO6H-BC-M003	03000108	M2.2	0,45	2,8 0.110	12,0 0.472	4,0 0.157	44,41 1.748	1,8 0.071	2.80X2.10	3	DIN371	6H	C
MTH-M2.3X0.40ISO6H-BC-M003	03000109	M2.3	0,4	2,8 0.110	12,0 0.472	4,0 0.157	44,4 1.748	1,9 0.075	2.80X2.10	3	DIN371	6H	C
MTH-M2.5X0.45ISO6H-BC-M003	03000110	M2.5	0,45	2,8 0.110	12,5 0.492	4,0 0.157	49,32 1.942	2,1 0.083	2.80X2.10	3	DIN371	6H	C
MTH-M2.6X0.45ISO6H-BC-M003	03000111	M2.6	0,45	2,8 0.110	12,5 0.492	4,0 0.157	49,32 1.942	2,15 0.085	2.80X2.10	3	DIN371	6H	C
MTH-M3X0.50ISO6H-BC-M003	03000112	M3	0,5	3,5 0.138	18,0 0.709	5,9 0.232	54,625 2.151	2,5 0.098	3.50X2.70	3	DIN371	6H	C
MTH-M3.5X0.60ISO6H-BC-M003	03000113	M3.5	0,6	4,0 0.157	20,0 0.787	7,0 0.276	54,35 2.140	2,9 0.114	4.00X3.00	3	DIN371	6H	C
MTH-M4X0.70ISO6H-BC-M003	03000114	M4	0,7	4,5 0.177	21,0 0.827	6,7 0.264	61,075 2.405	3,4 0.134	4.50X3.40	3	DIN371	6H	C
MTH-M5X0.80ISO6H-BC-M003	03000115	M5	0,8	6,0 0.236	25,0 0.984	7,7 0.303	67,8 2.669	4,3 0.169	6.00X4.90	3	DIN371	6H	C
MTH-M6X1.00ISO6H-BC-M003	03000116	M6	1,0	6,0 0.236	30,0 1.181	10,0 0.394	77,25 3.041	5,1 0.201	6.00X4.90	3	DIN371	6H	C
MTH-M7X1.00ISO6H-BC-M003	03000117	M7	1,0	7,0 0.276	30,0 1.181	10,0 0.394	77,25 3.041	6,1 0.240	7.00X5.50	3	DIN371	6H	C
MTH-M8X1.25ISO6H-BC-M003	03000118	M8	1,25	8,0 0.315	35,0 1.378	11,6 0.457	86,5625 3.408	6,8 0.268	8.00X6.20	3	DIN371	6H	C
MTH-M10X1.50ISO6H-BC-M003	03000119	M10	1,5	10,0 0.394	39,0 1.535	15,1 0.594	95,875 3.775	8,6 0.339	10.00X8.00	3	DIN371	6H	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

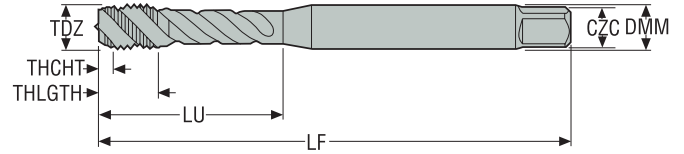
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

MTH-M003-A

Fori ciechi - Filettature metriche grosse



- Adduzione refrigerante interna
- Substrato: HSS-E
- Rivestimento: TiCN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 253, 254

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>					
MTH-M4X0.70ISO6H-BC-M003-A	03000125	M4	0,7	4,5 <i>0.177</i>	21,0 <i>0.827</i>	6,7 <i>0.264</i>	61,075 <i>2.405</i>	3,4 <i>0.134</i>	4.50X3.40	3	DIN371	6H	C
MTH-M5X0.80ISO6H-BC-M003-A	03000126	M5	0,8	6,0 <i>0.236</i>	25,0 <i>0.984</i>	7,7 <i>0.303</i>	67,8 <i>2.669</i>	4,3 <i>0.169</i>	6.00X4.90	3	DIN371	6H	C
MTH-M6X1.00ISO6H-BC-M003-A	03000127	M6	1,0	6,0 <i>0.236</i>	30,0 <i>1.181</i>	10,0 <i>0.394</i>	77,25 <i>3.041</i>	5,1 <i>0.201</i>	6.00X4.90	3	DIN371	6H	C
MTH-M7X1.00ISO6H-BC-M003-A	03000128	M7	1,0	7,0 <i>0.276</i>	30,0 <i>1.181</i>	10,0 <i>0.394</i>	77,57 <i>3.054</i>	6,1 <i>0.240</i>	7.00X5.50	3	DIN371	6H	C
MTH-M8X1.25ISO6H-BC-M003-A	03000129	M8	1,25	8,0 <i>0.315</i>	35,0 <i>1.378</i>	11,6 <i>0.457</i>	86,5625 <i>3.408</i>	6,8 <i>0.268</i>	8.00X6.20	3	DIN371	6H	C
MTH-M10X1.50ISO6H-BC-M003-A	03000130	M10	1,5	10,0 <i>0.394</i>	39,0 <i>1.535</i>	15,1 <i>0.594</i>	95,875 <i>3.775</i>	8,6 <i>0.339</i>	10.00X8.00	3	DIN371	6H	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

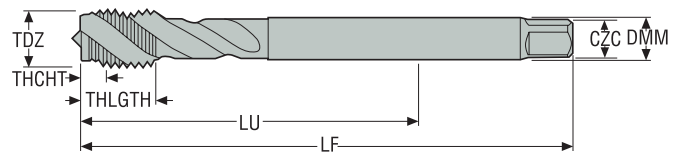
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

**MTH-M004**

Fori ciechi – Filettature metriche grosse

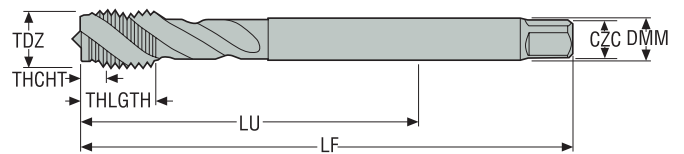


- Substrato: HSS-E
- Rivestimento: TiCN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 253, 254

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>					
MTH-M12X1.75ISO6H-BC-M004	03000120	M12	1,75	9,0 <i>0.354</i>	83,0 <i>3.268</i>	23,0 <i>0.906</i>	105,1875 <i>4.141</i>	10,4 <i>0.409</i>	9.00X7.00	3	DIN376	6H	C
MTH-M14X2.00ISO6H-BC-M004	03000121	M14	2,0	11,0 <i>0.433</i>	81,0 <i>3.189</i>	25,0 <i>0.984</i>	104,5 <i>4.114</i>	12,1 <i>0.476</i>	11.00X9.00	3	DIN376	6H	C
MTH-M16X2.00ISO6H-BC-M004	03000122	M16	2,0	12,0 <i>0.472</i>	68,0 <i>2.677</i>	20,0 <i>0.787</i>	104,5 <i>4.114</i>	14,1 <i>0.555</i>	12.00X9.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M18X2.50ISO6H-BC-M004	03000123	M18	2,5	14,0 <i>0.551</i>	81,0 <i>3.189</i>	25,0 <i>0.984</i>	118,125 <i>4.651</i>	15,7 <i>0.618</i>	14.00X11.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M20X2.50ISO6H-BC-M004	03000124	M20	2,5	16,0 <i>0.630</i>	95,0 <i>3.740</i>	25,0 <i>0.984</i>	133,125 <i>5.241</i>	17,7 <i>0.697</i>	16.00X12.00	4	DIN376	6H	C

**MTH-M004-A**

Fori ciechi – Filettature metriche grosse



- Adduzione refrigerante interna
- Substrato: HSS-E
- Rivestimento: TiCN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 253, 254

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>					
MTH-M12X1.75ISO6H-BC-M004-A	03000131	M12	1,75	9,0 <i>0.354</i>	83,0 <i>3.268</i>	23,0 <i>0.906</i>	105,1875 <i>4.141</i>	10,4 <i>0.409</i>	9.00X7.00	3	DIN376	6H	C
MTH-M14X2.00ISO6H-BC-M004-A	03000132	M14	2,0	11,0 <i>0.433</i>	81,0 <i>3.189</i>	25,0 <i>0.984</i>	105,63 <i>4.159</i>	12,1 <i>0.476</i>	11.00X9.00	3	DIN376	6H	C
MTH-M16X2.00ISO6H-BC-M004-A	03000133	M16	2,0	12,0 <i>0.472</i>	68,0 <i>2.677</i>	20,0 <i>0.787</i>	104,5 <i>4.114</i>	14,1 <i>0.555</i>	12.00X9.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M18X2.50ISO6H-BC-M004-A	03000134	M18	2,5	14,0 <i>0.551</i>	81,0 <i>3.189</i>	25,0 <i>0.984</i>	119,42 <i>4.702</i>	15,7 <i>0.618</i>	14.00X11.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M20X2.50ISO6H-BC-M004-A	03000135	M20	2,5	16,0 <i>0.630</i>	95,0 <i>3.740</i>	25,0 <i>0.984</i>	134,43 <i>5.293</i>	17,7 <i>0.697</i>	16.00X12.00	4	DIN376	6H	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

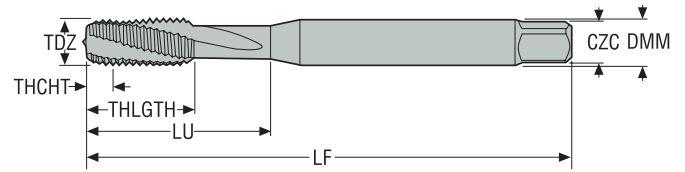
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

### MTH-N001

Fori ciechi – Filettature metriche grosse

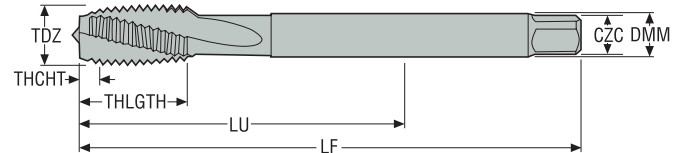


- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: LUMINOSO
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 255, 256

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>					
MTH-M3X0.50ISO6H-BC-N001	03000153	M3	0,5	3,5 <i>0.138</i>	18,0 <i>0.709</i>	9,0 <i>0.354</i>	54,625 <i>2.151</i>	2,5 <i>0.098</i>	3.50X2.70	3	DIN371	6H	C
MTH-M4X0.70ISO6H-BC-N001	03000154	M4	0,7	4,5 <i>0.177</i>	21,0 <i>0.827</i>	12,0 <i>0.472</i>	61,075 <i>2.405</i>	3,4 <i>0.134</i>	4.50X3.40	3	DIN371	6H	C
MTH-M5X0.80ISO6H-BC-N001	03000155	M5	0,8	6,0 <i>0.236</i>	25,0 <i>0.984</i>	13,0 <i>0.512</i>	68,2 <i>2.685</i>	4,3 <i>0.169</i>	6.00X4.90	3	DIN371	6H	C
MTH-M6X1.00ISO6H-BC-N001	03000156	M6	1,0	6,0 <i>0.236</i>	30,0 <i>1.181</i>	15,0 <i>0.591</i>	77,25 <i>3.041</i>	5,1 <i>0.201</i>	6.00X4.90	3	DIN371	6H	C
MTH-M8X1.25ISO6H-BC-N001	03000157	M8	1,25	8,0 <i>0.315</i>	35,0 <i>1.378</i>	18,0 <i>0.709</i>	87,0 <i>3.425</i>	6,8 <i>0.268</i>	8.00X6.20	3	DIN371	6H	C
MTH-M10X1.50ISO6H-BC-N001	03000158	M10	1,5	10,0 <i>0.394</i>	39,0 <i>1.535</i>	20,0 <i>0.787</i>	96,3 <i>3.791</i>	8,6 <i>0.339</i>	10.00X8.00	3	DIN371	6H	C

### MTH-N002

Fori ciechi – Filettature metriche grosse

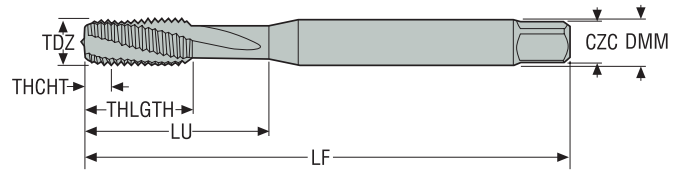


- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: LUMINOSO
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 255, 256

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>					
MTH-M12X1.75ISO6H-BC-N002	03000159	M12	1,75	9,0 <i>0.354</i>	83,0 <i>3.268</i>	23,0 <i>0.906</i>	105,25 <i>4.144</i>	10,4 <i>0.409</i>	9.00X7.00	3	DIN376	6H	C
MTH-M14X2.00ISO6H-BC-N002	03000160	M14	2,0	11,0 <i>0.433</i>	81,0 <i>3.189</i>	25,0 <i>0.984</i>	104,6 <i>4.118</i>	12,1 <i>0.476</i>	11.00X9.00	3	DIN376	6H	C
MTH-M16X2.00ISO6H-BC-N002	03000161	M16	2,0	12,0 <i>0.472</i>	68,0 <i>2.677</i>	25,0 <i>0.984</i>	104,5 <i>4.114</i>	14,1 <i>0.555</i>	12.00X9.00	3	DIN376	6H	C

**MTH-S001**

Fori ciechi – Filettature metriche grosse

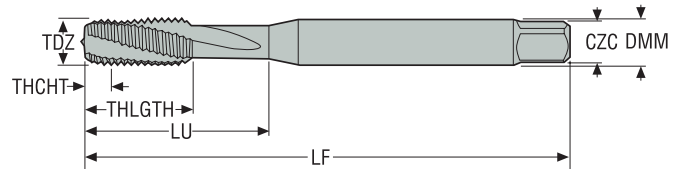


–Substrato: HSS-E-PM  
 –Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 257, 258

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch					
MTH-M3X0.50ISO6HX-BC-S001	10001105	M3	0,5	3,5 0.138	8,0 0.315	8,0 0.315	54,75 2.156	2,5 0.098	3.50X2.70	3	DIN371	6HX	C
MTH-M4X0.70ISO6HX-BC-S001	10001106	M4	0,7	4,5 0.177	10,5 0.413	10,5 0.413	61,25 2.411	3,4 0.134	4.50X3.40	3	DIN371	6HX	C
MTH-M5X0.80ISO6HX-BC-S001	10001107	M5	0,8	6,0 0.236	13,0 0.512	13,0 0.512	68,0 2.677	4,3 0.169	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	C
MTH-M6X1.00ISO6HX-BC-S001	10001108	M6	1,0	6,0 0.236	16,0 0.630	16,0 0.630	77,5 3.051	5,1 0.201	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	C
MTH-M8X1.25ISO6HX-BC-S001	10001109	M8	1,25	8,0 0.315	20,5 0.807	20,5 0.807	86,87 3.420	6,8 0.268	8.00X6.20	3	DIN371	6HX	C
MTH-M10X1.50ISO6HX-BC-S001	10001110	M10	1,5	10,0 0.394	25,5 1.004	25,5 1.004	96,25 3.789	8,6 0.339	10.00X8.00	3	DIN371	6HX	C

**MTH-S002**

Fori ciechi – Filettature metriche grosse



–Substrato: HSS-E-PM  
 –Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 257, 258

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch					
MTH-M12X1.75ISO6HX-BC-S002	10001111	M12	1,75	12,0 0.472	30,5 1.201	30,5 1.201	105,09 4.137	10,4 0.409	12.00X9.00	4	DIN371	6HX	C
MTH-M16X2.00ISO6HX-BC-S002	10001112	M16	2,0	16,0 0.630	39,5 1.555	39,5 1.555	104,4 4.110	14,1 0.555	16.00X12.00	4	DIN371	6HX	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

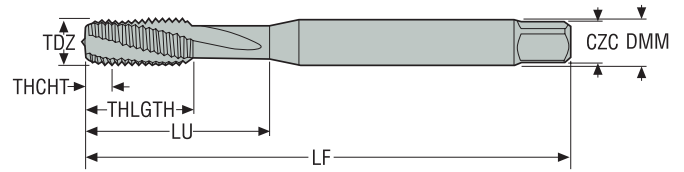
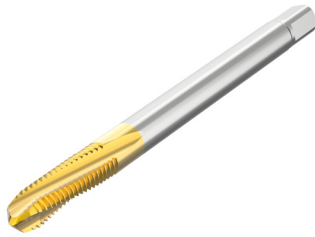
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

### MTH-S003

Fori ciechi – Filettature metriche grosse

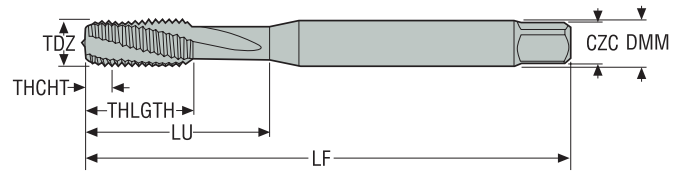
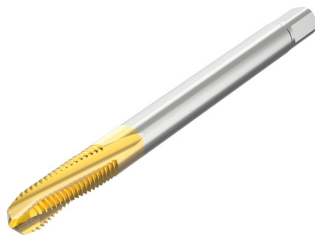


- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: TiN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 257, 258

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch					
MTH-M3X0.50ISO6HX-BC-S003	10001073	M3	0,5	3,5 0.138	8,0 0.315	8,0 0.315	54,75 2.156	2,5 0.098	3.50X2.70	3	DIN371	6HX	C
MTH-M4X0.70ISO6HX-BC-S003	10001074	M4	0,7	4,5 0.177	10,5 0.413	10,5 0.413	61,25 2.411	3,4 0.134	4.50X3.40	3	DIN371	6HX	C
MTH-M5X0.80ISO6HX-BC-S003	10001075	M5	0,8	6,0 0.236	13,0 0.512	13,0 0.512	68,0 2.677	4,3 0.169	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	C
MTH-M6X1.00ISO6HX-BC-S003	10001076	M6	1,0	6,0 0.236	16,0 0.630	16,0 0.630	77,5 3.051	5,1 0.201	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	C
MTH-M8X1.25ISO6HX-BC-S003	10001077	M8	1,25	8,0 0.315	20,5 0.807	20,5 0.807	86,87 3.420	6,8 0.268	8.00X6.20	3	DIN371	6HX	C
MTH-M10X1.50ISO6HX-BC-S003	10001078	M10	1,5	10,0 0.394	25,5 1.004	25,5 1.004	96,25 3.789	8,6 0.339	10.00X8.00	3	DIN371	6HX	C

### MTH-S004

Fori ciechi – Filettature metriche grosse

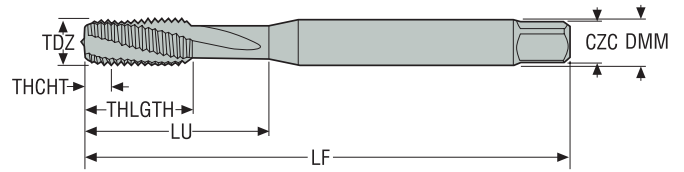


- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: TiN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 257, 258

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch					
MTH-M12X1.75ISO6HX-BC-S004	10001079	M12	1,75	12,0 0.472	30,5 1.201	30,5 1.201	105,09 4.137	10,4 0.409	12.00X9.00	4	DIN371	6HX	C
MTH-M16X2.00ISO6HX-BC-S004	10001080	M16	2,0	16,0 0.630	39,5 1.555	39,5 1.555	104,4 4.110	14,1 0.555	16.00X12.00	4	DIN371	6HX	C

MTH-S011

Fori ciechi – Filettature MF



–Substrato: HSS-E-PM

–Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 257, 258

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch					
MTH-M8X1.00ISO6HX-BC-S011	10001082	MF8X1.0	1,0	8,0 0.315	20,0 0.787	20,0 0.787	87,5 3.445	7,0 0.276	8.00X6.20	3	DIN371	6HX	C
MTH-M10X1.00ISO6HX-BC-S011	10001083	MF10X1.0	1,0	10,0 0.394	24,0 0.945	24,0 0.945	87,5 3.445	9,0 0.354	10.00X8.00	3	DIN371	6HX	C
MTH-M10X1.25ISO6HX-BC-S011	10001084	MF10X1.25	1,25	10,0 0.394	24,5 0.965	24,5 0.965	96,87 3.814	8,75 0.344	10.00X8.00	3	DIN371	6HX	C
MTH-M12X1.25ISO6HX-BC-S011	10001085	MF12X1.25	1,25	12,0 0.472	28,5 1.122	28,5 1.122	96,49 3.799	10,75 0.423	12.00X9.00	4	DIN371	6HX	C
MTH-M12X1.50ISO6HX-BC-S011	10001086	MF12X1.5	1,5	12,0 0.472	29,5 1.161	29,5 1.161	95,8 3.772	10,5 0.413	12.00X9.00	4	DIN371	6HX	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

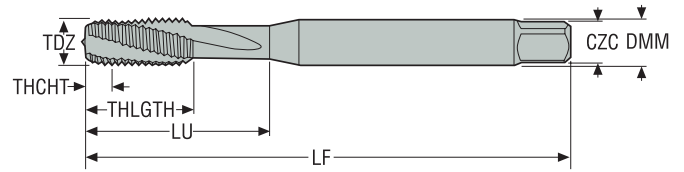
Maschiatura

Allegato



MTH-S012

Fori ciechi - MJ threads



-Substrato: HSS-E-PM  
 -Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 257, 258

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>					
MTH-MJ3X0.50ISO4H-BC-S012	10001069	MJ3X0.5	0,5	3,5 <i>0.138</i>	8,0 <i>0.315</i>	8,0 <i>0.315</i>	54,75 <i>2.156</i>	2,6 <i>0.102</i>	3.50X2.70	3	DIN371	4H	C
MTH-MJ4X0.70ISO4H-BC-S012	10001070	MJ4X0.7	0,7	4,5 <i>0.177</i>	10,5 <i>0.413</i>	10,5 <i>0.413</i>	61,25 <i>2.411</i>	3,4 <i>0.134</i>	4.50X3.40	3	DIN371	4H	C
MTH-MJ5X0.80ISO4H-BC-S012	10001071	MJ5X0.8	0,8	6,0 <i>0.236</i>	13,0 <i>0.512</i>	13,0 <i>0.512</i>	68,0 <i>2.677</i>	4,3 <i>0.169</i>	6.00X4.90	3	DIN371	4H	C
MTH-MJ6X1.00ISO4H-BC-S012	10001072	MJ6X1	1,0	6,0 <i>0.236</i>	15,5 <i>0.610</i>	15,5 <i>0.610</i>	77,5 <i>3.051</i>	5,1 <i>0.201</i>	6.00X4.90	3	DIN371	4H	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

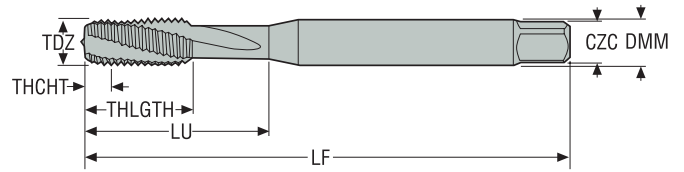
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

MTH-S031

Fori ciechi – Filettature UNC



–Substrato: HSS-E-PM

–Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 257, 258

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch					
MTH-2-56UNC2B-BC-S031	10001113	UNC2-56	56.0	2,8 0.110	9,0 0.354	9,0 0.354	43,87 1.727	1,85 0.073	2.80X2.10	3	DIN2184-1	2B	C
MTH-3-48UNC2B-BC-S031	10001114	UNC3-48	48.0	2,8 0.110	9,0 0.354	9,0 0.354	48,68 1.917	2,1 0.083	2.80X2.10	3	DIN2184-1	2B	C
MTH-4-40UNC2B-BC-S031	10001115	UNC4-40	40.0	3,5 0.138	10,0 0.394	10,0 0.394	54,41 2.142	2,35 0.093	3.50X2.70	3	DIN2184-1	2B	C
MTH-6-32UNC2B-BC-S031	10001116	UNC6-32	32.0	4,0 0.157	12,0 0.472	12,0 0.472	54,02 2.127	2,85 0.112	4.00X3.00	3	DIN2184-1	2B	C
MTH-8-32UNC2B-BC-S031	10001117	UNC8-32	32.0	4,5 0.177	13,0 0.512	13,0 0.512	61,02 2.402	3,5 0.138	4.50X3.40	3	DIN2184-1	2B	C
MTH-10-24UNC2B-BC-S031	10001119	UNC10-24	24.0	6,0 0.236	16,0 0.630	16,0 0.630	67,35 2.652	3,9 0.154	6.00X4.90	3	DIN2184-1	2B	C
MTH-1/4-20UNC2B-BC-S031	10001120	UNC1/4-20	20.0	7,0 0.276	15,0 0.591	15,0 0.591	76,44 3.009	5,1 0.201	7.00X5.50	3	DIN2184-1	2B	C
MTH-5/16-18UNC2B-BC-S031	10001122	UNC5/16-18	18.0	8,0 0.315	18,0 0.709	18,0 0.709	86,05 3.388	6,6 0.260	8.00X6.20	3	DIN2184-1	2B	C
MTH-3/8-16UNC2B-BC-S031	10001121	UNC3/8-16	16.0	10,0 0.394	20,0 0.787	20,0 0.787	95,55 3.762	8,0 0.315	10.00X8.00	4	DIN2184-1	2B	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

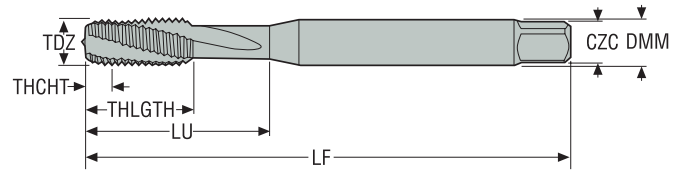
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

MTH-S032

Fori ciechi - UNJC threads



-Substrato: HSS-E-PM  
 -Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 257, 258

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch					
MTH-4-40UNJC3B-BC-S032	10001087	UNJC4-40	40.0	3,5 0.138	8,0 0.315	8,0 0.315	54,41 2.142	2,3 0.091	3.50X2.70	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-6-32UNJC3B-BC-S032	10001088	UNJC6-32	32.0	4,0 0.157	10,0 0.394	10,0 0.394	54,02 2.127	2,8 0.110	4.00X3.00	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-8-32UNJC3B-BC-S032	10001089	UNJC8-32	32.0	4,5 0.177	11,0 0.433	11,0 0.433	61,02 2.402	3,5 0.138	4.50X3.40	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-10-24UNJC3B-BC-S032	10001090	UNJC10-24	24.0	6,0 0.236	13,5 0.531	13,5 0.531	67,35 2.652	3,9 0.154	6.00X4.90	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-1/4-20UNJC3B-BC-S032	10001091	UNJC1/4-20	20.0	7,0 0.276	17,5 0.689	17,5 0.689	76,82 3.024	5,2 0.205	7.00X5.50	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-5/16-18UNJC3B-BC-S032	10001093	UNJC5/16-18	18.0	8,0 0.315	21,0 0.827	21,0 0.827	86,47 3.404	6,7 0.264	8.00X6.20	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-3/8-16UNJC3B-BC-S032	10001092	UNJC3/8-16	16.0	10,0 0.394	25,0 0.984	25,0 0.984	96,03 3.781	8,1 0.319	10.00X8.00	3	DIN2184-1	3B	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

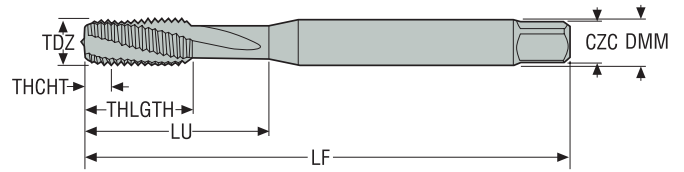
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

**MTH-S041**

Fori ciechi – Filettature UNF



–Substrato: HSS-E-PM  
 –Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 259, 260

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch					
MTH-6-40UNF3B-BC-S041	10001123	UNF6-40	40.0	4,0 0.157	12,0 0.472	12,0 0.472	54,41 2.142	2,95 0.116	4.00X3.00	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-8-36UNF3B-BC-S041	10001126	UNF8-36	36.0	4,5 0.177	13,0 0.512	13,0 0.512	61,24 2.411	3,5 0.138	4.50X3.40	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-10-32UNF3B-BC-S041	10001127	UNF10-32	32.0	6,0 0.236	16,0 0.630	16,0 0.630	68,02 2.678	4,1 0.161	6.00X4.90	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-12-28UNF3B-BC-S041	10001129	UNF12-28	28.0	6,0 0.236	15,0 0.591	15,0 0.591	77,46 3.050	4,6 0.181	6.00X4.90	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-1/4-28UNF3B-BC-S041	10001130	UNF1/4-28	28.0	7,0 0.276	25,0 0.984	15,0 0.591	77,46 3.050	5,5 0.217	7.00X5.50	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-5/16-24UNF3B-BC-S041	10001133	UNF5/16-24	24.0	8,0 0.315	29,5 1.161	18,0 0.709	87,03 3.426	6,9 0.272	8.00X6.20	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-3/8-24UNF3B-BC-S041	10001131	UNF3/8-24	24.0	10,0 0.394	33,5 1.319	20,0 0.787	97,03 3.820	8,5 0.335	10.00X8.00	4	DIN2184-1	3B	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

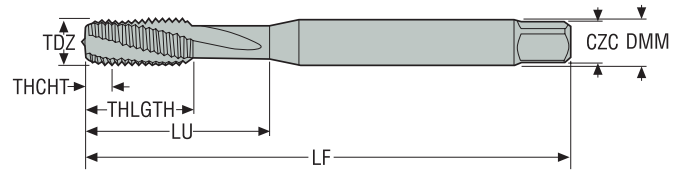
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

MTH-S042

Fori ciechi - UNJF threads



—Substrato: HSS-E-PM  
 —Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 259, 260

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM		LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
				mm	Inch									
			TPI	mm	Inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
				Inch	Inch	Inch	Inch	Inch	Inch					
MTH-6-40UNJF3B-BC-S042	10001094	UNJF6-40	40.0	4,0 0.157	9,5 0.374	9,5 0.374	54,41 2.142	2,95 0.116	4.00X3.00	3	DIN2184-1	3B	C	
MTH-8-36UNJF3B-BC-S042	10001095	UNJF8-36	36.0	4,5 0.177	11,0 0.433	11,0 0.433	61,24 2.411	3,6 0.142	4.50X3.40	3	DIN2184-1	3B	C	
MTH-10-32UNJF3B-BC-S042	10001097	UNJF10-32	32.0	6,0 0.236	12,5 0.492	12,5 0.492	68,02 2.678	4,15 0.163	6.00X4.90	3	DIN2184-1	3B	C	
MTH-1/4-28UNJF3B-BC-S042	10001098	UNJF1/4-28	28.0	7,0 0.276	16,0 0.630	16,0 0.630	77,73 3.060	5,6 0.220	7.00X5.50	3	DIN2184-1	3B	C	
MTH-5/16-24UNJF3B-BC-S042	10001100	UNJF5/16-24	24.0	8,0 0.315	20,0 0.787	20,0 0.787	87,35 3.439	7,0 0.276	8.00X6.20	3	DIN2184-1	3B	C	
MTH-3/8-24UNJF3B-BC-S042	10001099	UNJF3/8-24	24.0	10,0 0.394	23,0 0.906	23,0 0.906	97,35 3.833	8,6 0.339	10.00X8.00	3	DIN2184-1	3B	C	

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

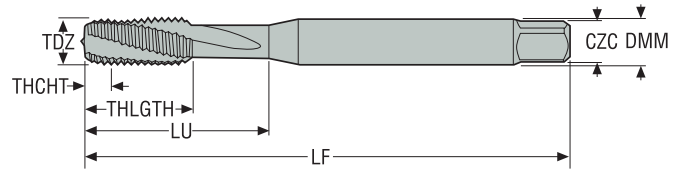
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

### MTH-S043

Fori ciechi – Filettature EGUNF

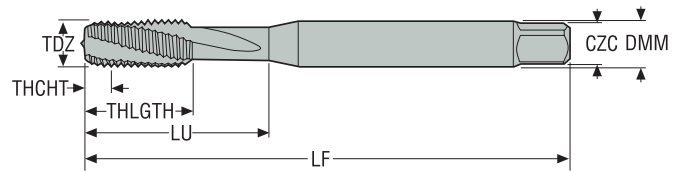


- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: AlCrN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 259, 260

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	TPIN	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			TPI	mm inch	mm inch	mm inch	mm inch	mm inch					
MTH-10-32EGUNF3B-BC-S043 MTH-10-32STIUNF3B-BC-S043	10001199	EGUNF10-32	32,0	6,0 0.236	23 0.906	15,0 0.591	77,8 3.062	5,1 0.201	6.00X4.90	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-1/4-28EGUNF3B-BC-S043 MTH-1/4-28STIUNF3B-BC-S043	10001200	EGUNF1/4-28	28,0	8,0 0.315	30 1.161	18,0 0.709	87,5 3.443	6,6 0.260	8.00X6.20	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-5/16-24EGUNF3B-BC-S043 MTH-5/16-24STIUNF3B-BC-S043	10001201	EGUNF5/16-24	24,0	10,0 0.394	34 1.319	20,0 0.787	97,0 3.820	8,2 0.323	10.00X8.00	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-3/8-24EGUNF3B-BC-S043 MTH-3/8-24STIUNF3B-BC-S043	10001202	EGUNF3/8-24	24,0	8,0 0.315	76 2.992	20,0 0.787	97,0 3.820	9,8 0.386	8.00X6.20	4	DIN2184-1	3B	C

### MTH-S044

Fori ciechi – Filettature EGUNF



- Substrato: HSS-E-PM
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 259, 260

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	TPIN	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			TPI	mm inch	mm inch	mm inch	mm inch	mm inch					
MTH-10-32EGUNF3B-BC-S044 MTH-10-32STIUNF3B-BC-S044	10001101	EGUNF10-32	32,0	6,0 0.236	15 0.591	15,0 0.591	78,0 3.072	5,1 0.201	6.00X4.90	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-1/4-28EGUNF3B-BC-S044 MTH-1/4-28STIUNF3B-BC-S044	10001102	EGUNF1/4-28	28,0	8,0 0.315	18 0.709	18,0 0.709	87,7 3.454	6,6 0.260	8.00X6.20	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-3/8-24EGUNF3B-BC-S044 MTH-3/8-24STIUNF3B-BC-S044	10001103	EGUNF3/8-24	24,0	11,0 0.433	20 0.787	20,0 0.787	87,0 3.426	9,8 0.386	11.00X9.00	4	DIN2184-1	3B	C
MTH-5/16-24EGUNF3B-BC-S044 MTH-5/16-24STIUNF3B-BC-S044	10001104	EGUNF5/16-24	24,0	10,0 0.394	20 0.787	20,0 0.787	87,4 3.439	8,2 0.323	10.00X8.00	3	DIN2184-1	3B	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

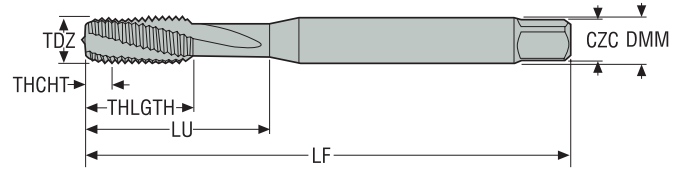
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

### MTH-S101

Fori ciechi – Filettature metriche grosse

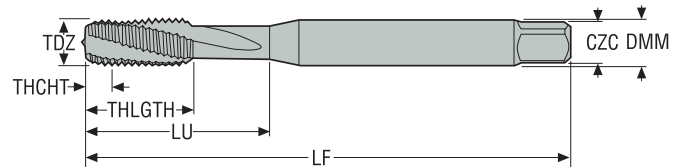


- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: AlCrN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 259, 260

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>					
MTH-M2X0.40ISO6HX-BC-S101	10001134	M2	0,4	2,8 <i>0.110</i>	8,0 <i>0.315</i>	8,0 <i>0.315</i>	44,0 <i>1.732</i>	1,6 <i>0.063</i>	2.80X2.10	3	DIN371	6HX	C
MTH-M2.5X0.45ISO6HX-BC-S101	10001135	M2.5	0,45	2,8 <i>0.110</i>	9,0 <i>0.354</i>	9,0 <i>0.354</i>	48,87 <i>1.924</i>	2,1 <i>0.083</i>	2.80X2.10	3	DIN371	6HX	C
MTH-M3X0.50ISO6HX-BC-S101	10001136	M3	0,5	3,5 <i>0.138</i>	10,0 <i>0.394</i>	10,0 <i>0.394</i>	54,75 <i>2.156</i>	2,5 <i>0.098</i>	3.50X2.70	3	DIN371	6HX	C
MTH-M3.5X0.60ISO6HX-BC-S101	10001137	M3.5	0,6	4,0 <i>0.157</i>	12,0 <i>0.472</i>	12,0 <i>0.472</i>	54,5 <i>2.146</i>	2,9 <i>0.114</i>	4.00X3.00	3	DIN371	6HX	C
MTH-M4X0.70ISO6HX-BC-S101	10001138	M4	0,7	4,5 <i>0.177</i>	13,0 <i>0.512</i>	13,0 <i>0.512</i>	61,25 <i>2.411</i>	3,4 <i>0.134</i>	4.50X3.40	3	DIN371	6HX	C
MTH-M5X0.80ISO6HX-BC-S101	10001139	M5	0,8	6,0 <i>0.236</i>	16,0 <i>0.630</i>	16,0 <i>0.630</i>	68,0 <i>2.677</i>	4,3 <i>0.169</i>	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	C
MTH-M6X1.00ISO6HX-BC-S101	10001140	M6	1,0	6,0 <i>0.236</i>	23,0 <i>0.906</i>	15,0 <i>0.591</i>	77,2 <i>3.039</i>	5,1 <i>0.201</i>	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	C
MTH-M8X1.25ISO6HX-BC-S101	10001141	M8	1,25	8,0 <i>0.315</i>	29,5 <i>1.161</i>	18,0 <i>0.709</i>	86,49 <i>3.405</i>	6,8 <i>0.268</i>	8.00X6.20	3	DIN371	6HX	C
MTH-M10X1.50ISO6HX-BC-S101	10001142	M10	1,5	10,0 <i>0.394</i>	33,5 <i>1.319</i>	20,0 <i>0.787</i>	95,8 <i>3.772</i>	8,6 <i>0.339</i>	10.00X8.00	3	DIN371	6HX	C

### MTH-S102

Fori ciechi – Filettature metriche grosse

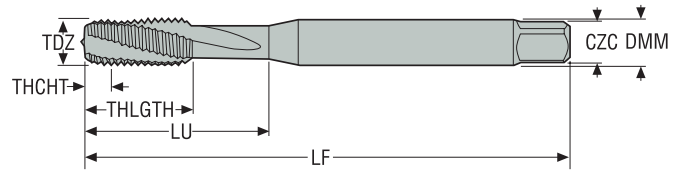


- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: AlCrN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 259, 260

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>					
MTH-M12X1.75ISO6HX-BC-S102	10001143	M12	1,75	9,0 <i>0.354</i>	83,0 <i>3.268</i>	23,0 <i>0.906</i>	105,09 <i>4.137</i>	10,4 <i>0.409</i>	9.00X7.00	4	DIN376	6HX	C
MTH-M16X2.00ISO6HX-BC-S102	10001145	M16	2,0	12,0 <i>0.472</i>	68,0 <i>2.677</i>	25,0 <i>0.984</i>	104,4 <i>4.110</i>	14,1 <i>0.555</i>	12.00X9.00	4	DIN376	6HX	C
MTH-M20X2.50ISO6HX-BC-S102	10001146	M20	2,5	16,0 <i>0.630</i>	95,0 <i>3.740</i>	30,0 <i>1.181</i>	133,0 <i>5.236</i>	17,7 <i>0.697</i>	16.00X12.00	4	DIN376	6HX	C

MTH-S111

Fori ciechi – Filettature MF



- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: AlCrN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 259, 260

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch					
MTH-M6X0.75ISO6HX-BC-S111	10001147	MF6X0.75	0,75	6,0 0.236	23,0 0.906	15,0 0.591	77,89 3.067	5,25 0.207	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	C
MTH-M8X0.75ISO6HX-BC-S111	10001148	MF8X0.75	0,75	8,0 0.315	29,5 1.161	18,0 0.709	87,89 3.460	7,25 0.285	8.00X6.20	3	DIN371	6HX	C
MTH-M8X1.00ISO6HX-BC-S111	10001149	MF8X1.0	1,0	8,0 0.315	29,5 1.161	18,0 0.709	87,2 3.433	7,0 0.276	8.00X6.20	3	DIN371	6HX	C
MTH-M10X1.00ISO6HX-BC-S111	10001150	MF10X1.0	1,0	10,0 0.394	33,5 1.319	20,0 0.787	97,2 3.827	9,0 0.354	10.00X8.00	3	DIN371	6HX	C
MTH-M12X1.50ISO6HX-BC-S111	10001151	MF12X1.5	1,5	9,0 0.354	73,0 2.874	21,0 0.827	95,8 3.772	10,5 0.413	9.00X7.00	4	DIN374	6HX	C
MTH-M14X1.50ISO6HX-BC-S111	10001152	MF14X1.5	1,5	11,0 0.433	71,0 2.795	21,0 0.827	95,8 3.772	12,5 0.492	11.00X9.00	4	DIN374	6HX	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

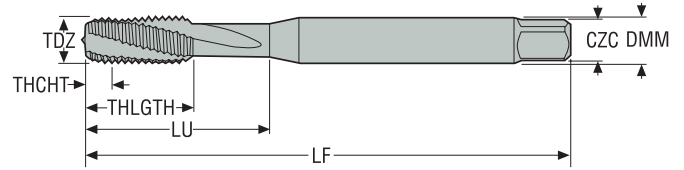
Maschiatura

Allegato



MTH-S112

Fori ciechi – MJ threads

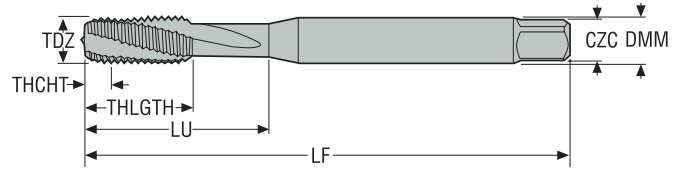


- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: AlCrN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 259, 260

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>					
MTH-MJ3X0.50ISO4H-BC-S112	10001203	MJ3X0.5	0,5	3,5 <i>0.138</i>	10,0 <i>0.394</i>	10,0 <i>0.394</i>	54,75 <i>2.156</i>	2,6 <i>0.102</i>	3.50X2.70	3	DIN371	4H	C
MTH-MJ4X0.70ISO4H-BC-S112	10001204	MJ4X0.7	0,7	4,5 <i>0.177</i>	13,0 <i>0.512</i>	13,0 <i>0.512</i>	61,25 <i>2.411</i>	3,4 <i>0.134</i>	4.50X3.40	3	DIN371	4H	C
MTH-MJ5X0.80ISO4H-BC-S112	10001205	MJ5X0.8	0,8	6,0 <i>0.236</i>	16,0 <i>0.630</i>	16,0 <i>0.630</i>	68,0 <i>2.677</i>	4,3 <i>0.169</i>	6.00X4.90	3	DIN371	4H	C
MTH-MJ6X1.00ISO4H-BC-S112	10001206	MJ6X1	1,0	6,0 <i>0.236</i>	23,0 <i>0.906</i>	15,0 <i>0.591</i>	77,2 <i>3.039</i>	5,1 <i>0.201</i>	6.00X4.90	3	DIN371	4H	C
MTH-MJ8X1.25ISO4H-BC-S112	10001207	MJ8X1.25	1,25	8,0 <i>0.315</i>	29,5 <i>1.161</i>	18,0 <i>0.709</i>	86,49 <i>3.405</i>	6,9 <i>0.272</i>	8.00X6.20	3	DIN371	4H	C
MTH-MJ10X1.5ISO4H-BC-S112	10001208	MJ10X1.5	1,5	10,0 <i>0.394</i>	33,5 <i>1.319</i>	20,0 <i>0.787</i>	95,8 <i>3.772</i>	8,7 <i>0.343</i>	10.00X8.00	3	DIN371	4H	C

MTH-S142

Fori ciechi – UNJF threads



- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: AlCrN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 259, 260

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch					
MTH-10-32UNJF3B-BC-S142	10001153	UNJF10-32	32.0	6,0 0.236	16,0 0.630	16,0 0.630	68,02 2.678	4,15 0.163	6.00X4.90	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-1/4-28UNJF3B-BC-S142	10001154	UNJF1/4-28	28.0	7,0 0.276	25,0 0.984	15,0 0.591	77,73 3.060	5,6 0.220	7.00X5.50	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-5/16-24UNJF3B-BC-S142	10001155	UNJF5/16-24	24.0	8,0 0.315	29,5 1.161	18,0 0.709	87,03 3.426	7,0 0.276	8.00X6.20	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-3/8-24UNJF3B-BC-S142	10001156	UNJF3/8-24	24.0	10,0 0.394	33,5 1.319	20,0 0.787	97,03 3.820	8,6 0.339	10.00X8.00	3	DIN2184-1	3B	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

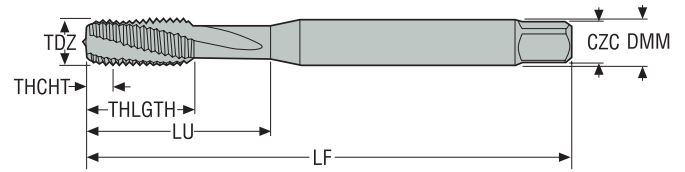
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

MTH-V015

Fori ciechi – Filettature metriche grosse

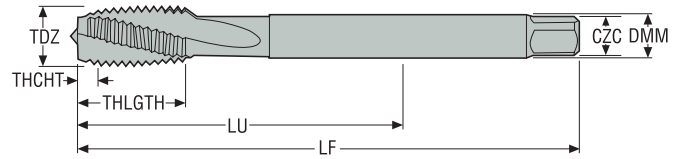


- Substrato: HSS-E
- Rivestimento: TiN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 265, 266

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>				
MTH-M3X0.50ISO6H-BC-V015	03019188	M3	0,5	3,5 <i>0.138</i>	18,0 <i>0.709</i>	9,0 <i>0.354</i>	54,625 <i>2.151</i>	2,5 <i>0.098</i>	3.50X2.70	3	DIN371	6H	C
MTH-M4X0.70ISO6H-BC-V015	03019189	M4	0,7	4,5 <i>0.177</i>	21,0 <i>0.827</i>	11,0 <i>0.433</i>	61,075 <i>2.405</i>	3,4 <i>0.134</i>	4.50X3.40	3	DIN371	6H	C
MTH-M5X0.80ISO6H-BC-V015	03019190	M5	0,8	6,0 <i>0.236</i>	25,0 <i>0.984</i>	13,0 <i>0.512</i>	67,8 <i>2.669</i>	4,3 <i>0.169</i>	6.00X4.90	3	DIN371	6H	C
MTH-M6X1.00ISO6H-BC-V015	03019191	M6	1,0	6,0 <i>0.236</i>	30,0 <i>1.181</i>	15,0 <i>0.591</i>	77,25 <i>3.041</i>	5,1 <i>0.201</i>	6.00X4.90	3	DIN371	6H	C
MTH-M8X1.25ISO6H-BC-V015	03019193	M8	1,25	8,0 <i>0.315</i>	35,0 <i>1.378</i>	18,0 <i>0.709</i>	86,5625 <i>3.408</i>	6,8 <i>0.268</i>	8.00X6.20	3	DIN371	6H	C
MTH-M10X1.50ISO6H-BC-V015	03019194	M10	1,5	10,0 <i>0.394</i>	39,0 <i>1.535</i>	20,0 <i>0.787</i>	95,875 <i>3.775</i>	8,6 <i>0.339</i>	10.00X8.00	3	DIN371	6H	C

MTH-V016

Fori ciechi – Filettature metriche grosse



- Substrato: HSS-E
- Rivestimento: TiN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 265, 266

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch					
MTH-M12X1.75ISO6H-BC-V016	03019195	M12	1,75	9,0 0.354	83,0 3.268	23,0 0.906	105,1875 4.141	10,4 0.409	9.00X7.00	3	DIN376	6H	C
MTH-M14X2.00ISO6H-BC-V016	03019196	M14	2,0	11,0 0.433	81,0 3.189	25,0 0.984	104,5 4.114	12,1 0.476	11.00X9.00	3	DIN376	6H	C
MTH-M16X2.00ISO6H-BC-V016	03019197	M16	2,0	12,0 0.472	68,0 2.677	25,0 0.984	104,5 4.114	14,1 0.555	12.00X9.00	3	DIN376	6H	C
MTH-M18X2.50ISO6H-BC-V016	03019198	M18	2,5	14,0 0.551	81,0 3.189	30,0 1.181	118,125 4.651	15,7 0.618	14.00X11.00	3	DIN376	6H	C
MTH-M20X2.50ISO6H-BC-V016	03019199	M20	2,5	16,0 0.630	95,0 3.740	30,0 1.181	133,125 5.241	17,7 0.697	16.00X12.00	3	DIN376	6H	C
MTH-M22X2.50ISO6H-BC-V016	03019200	M22	2,5	18,0 0.709	93,0 3.661	34,0 1.339	133,125 5.241	19,7 0.776	18.00X14.50	4	DIN376	6H	C
MTH-M24X3.00ISO6H-BC-V016	03019201	M24	3,0	18,0 0.709	113,0 4.449	38,0 1.496	151,75 5.974	21,0 0.827	18.00X14.50	4	DIN376	6H	C
MTH-M27X3.00ISO6H-BC-V016	03019202	M27	3,0	20,0 0.787	97,0 3.819	38,0 1.496	151,75 5.974	24,0 0.945	20.00X16.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M30X3.50ISO6H-BC-V016	03019203	M30	3,5	22,0 0.866	115,0 4.528	45,0 1.772	171,79 6.763	26,5 1.043	22.00X18.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M33X3.50ISO6H-BC-V016	03019204	M33	3,5	25,0 0.984	113,0 4.449	50,0 1.969	171,79 6.763	29,5 1.161	25.00X20.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M36X4.00ISO6H-BC-V016	03019205	M36	4,0	28,0 1.102	131,0 5.157	55,0 2.165	190,7 7.508	32,0 1.260	28.00X22.00	4	DIN376	6H	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

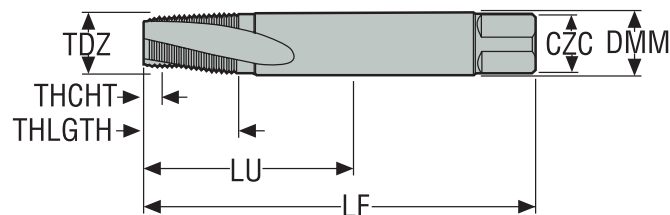
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

#### MTH-V048

Fori ciechi - NPT threads

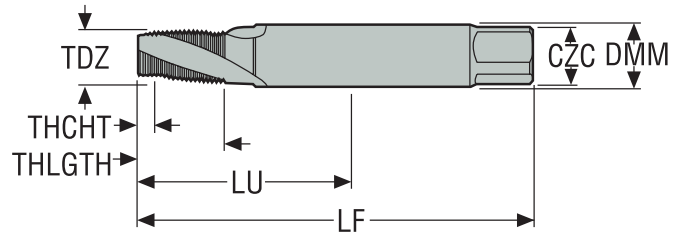


- Substrato: HSS-E
- Con trattamento di vaporizzazione
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 267, 268

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch					
MTH-1/16-27NPT-XC-V048	02880750	NPT1/16-27	27.0	7,95 0.313	56,0 2.205	14,0 0.551	80,0 3.150	6,15 0.242	7.95X5.94	3	DIN/ANSI	NORMAL	C
MTH-1/8-27NPT-XC-V048	02880751	NPT1/8-27	27.0	11,1 0.437	64,0 2.520	14,0 0.551	90,0 3.543	8,4 0.331	11.10X8.33	4	DIN/ANSI	NORMAL	C
MTH-1/4-18NPT-XC-V048	02880752	NPT1/4-18	18.0	14,27 0.562	59,0 2.323	20,0 0.787	100,0 3.937	11,1 0.437	14.27X10.69	4	DIN/ANSI	NORMAL	C
MTH-3/8-18NPT-XC-V048	02880753	NPT3/8-18	18.0	17,78 0.700	67,0 2.638	20,0 0.787	110,0 4.331	14,3 0.563	17.78X13.49	5	DIN/ANSI	NORMAL	C
MTH-1/2-14NPT-XC-V048	02880754	NPT1/2-14	14.0	17,45 0.687	79,0 3.110	26,0 1.024	125,0 4.921	17,9 0.705	17.45X13.08	5	DIN/ANSI	NORMAL	C
MTH-3/4-14NPT-XC-V048	02880755	NPT3/4-14	14.0	23,01 0.906	78,0 3.071	26,0 1.024	140,0 5.512	23,2 0.913	23.01X17.25	5	DIN/ANSI	NORMAL	C
MTH-1-11.5NPT-XC-V048	02880756	NPT1-11.5	11.5	28,58 1.125	58,0 2.283	31,0 1.220	150,0 5.906	29,0 1.142	28.58X21.41	5	DIN/ANSI	NORMAL	C

**MTH-V050**

Fori ciechi – NPTF threads



- Substrato: HSS-E
- Con trattamento di vaporizzazione
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 267, 268

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch					
MTH-1/16-27NPTF-XC-V050	02880757	NPTF1/16-27	27.0	7,95 0.313	56,0 2.205	14,0 0.551	80,0 3.150	6,1 0.240	7.95X5.94	3	DIN/ANSI	NORMAL	C
MTH-1/8-27NPTF-XC-V050	02880758	NPTF1/8-27	27.0	11,1 0.437	64,0 2.520	14,0 0.551	90,0 3.543	8,4 0.331	11.10X8.33	4	DIN/ANSI	NORMAL	C
MTH-1/4-18NPTF-XC-V050	02880759	NPTF1/4-18	18.0	14,27 0.562	59,0 2.323	20,0 0.787	100,0 3.937	11,0 0.433	14.27X10.69	4	DIN/ANSI	NORMAL	C
MTH-3/8-18NPTF-XC-V050	02880760	NPTF3/8-18	18.0	17,78 0.700	67,0 2.638	20,0 0.787	110,0 4.331	14,3 0.563	17.78X13.49	5	DIN/ANSI	NORMAL	C
MTH-1/2-14NPTF-XC-V050	02880761	NPTF1/2-14	14.0	17,45 0.687	79,0 3.110	26,0 1.024	125,0 4.921	17,6 0.693	17.45X13.08	5	DIN/ANSI	NORMAL	C
MTH-3/4-14NPTF-XC-V050	02880762	NPTF3/4-14	14.0	23,01 0.906	78,0 3.071	26,0 1.024	140,0 5.512	23,0 0.906	23X17.25	5	DIN/ANSI	NORMAL	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

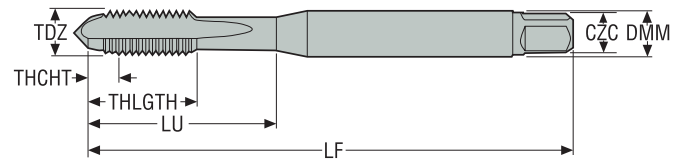
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

**MTS-K101**

Fori ciechi e fori passanti – Filettature metriche grosse

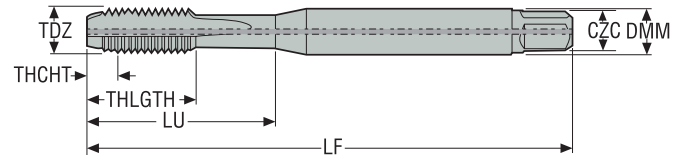


- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: TiAlN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 263, 264

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>					
MTS-M3X0.50ISO6HX-XC-K101	03305497	M3	0,5	3,5 <i>0.138</i>	18,0 <i>0.709</i>	9,0 <i>0.354</i>	54,625 <i>2.151</i>	2,5 <i>0.098</i>	3.50X2.70	4	DIN371	6HX	C
MTS-M4X0.70ISO6HX-XC-K101	03305498	M4	0,7	4,5 <i>0.177</i>	21,0 <i>0.827</i>	12,0 <i>0.472</i>	61,075 <i>2.405</i>	3,4 <i>0.134</i>	4.50X3.40	4	DIN371	6HX	C
MTS-M5X0.80ISO6HX-XC-K101	03305499	M5	0,8	6,0 <i>0.236</i>	25,0 <i>0.984</i>	13,0 <i>0.512</i>	67,8 <i>2.669</i>	4,3 <i>0.169</i>	6.00X4.90	5	DIN371	6HX	C
MTS-M6X1.00ISO6HX-XC-K101	03305500	M6	1,0	6,0 <i>0.236</i>	30,0 <i>1.181</i>	15,0 <i>0.591</i>	77,25 <i>3.041</i>	5,1 <i>0.201</i>	6.00X4.90	5	DIN371	6HX	C
MTS-M8X1.25ISO6HX-XC-K101	03305501	M8	1,25	8,0 <i>0.315</i>	35,0 <i>1.378</i>	18,0 <i>0.709</i>	86,5625 <i>3.408</i>	6,8 <i>0.268</i>	8.00X6.20	5	DIN371	6HX	C
MTS-M10X1.50ISO6HX-XC-K101	03305502	M10	1,5	10,0 <i>0.394</i>	39,0 <i>1.535</i>	20,0 <i>0.787</i>	95,875 <i>3.775</i>	8,6 <i>0.339</i>	10.00X8.00	5	DIN371	6HX	C

**MTS-K101-A**

Fori ciechi e fori passanti – Filettature metriche grosse

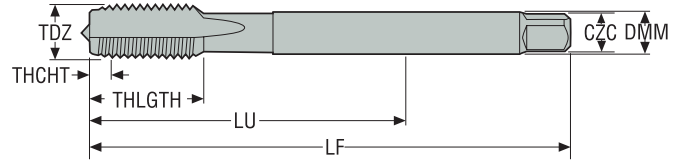


- Adduzione refrigerante interna
- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: TiAlN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 263, 264

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>					
MTS-M4X0.70ISO6HX-XC-K101-A	03305448	M4	0,7	4,5 <i>0.177</i>	21,0 <i>0.827</i>	12,0 <i>0.472</i>	61,07 <i>2.404</i>	3,4 <i>0.134</i>	4.50X3.40	4	DIN371	6HX	C
MTS-M5X0.80ISO6HX-XC-K101-A	03305450	M5	0,8	6,0 <i>0.236</i>	25,0 <i>0.984</i>	13,0 <i>0.512</i>	67,8 <i>2.669</i>	4,3 <i>0.169</i>	6.00X4.90	5	DIN371	6HX	C
MTS-M5X0.80ISO6HX-XE-K101-A	03305460	M5	0,8	6,0 <i>0.236</i>	25,0 <i>0.984</i>	13,0 <i>0.512</i>	67,8 <i>2.669</i>	4,3 <i>0.169</i>	6.00X4.90	5	DIN371	6HX	E
MTS-M6X1.00ISO6HX-XC-K101-A	03305451	M6	1,0	6,0 <i>0.236</i>	30,0 <i>1.181</i>	15,0 <i>0.591</i>	77,25 <i>3.041</i>	5,1 <i>0.201</i>	6.00X4.90	5	DIN371	6HX	C
MTS-M6X1.00ISO6HX-XE-K101-A	03305461	M6	1,0	6,0 <i>0.236</i>	30,0 <i>1.181</i>	15,0 <i>0.591</i>	78,25 <i>3.081</i>	5,1 <i>0.201</i>	6.00X4.90	5	DIN371	6HX	E
MTS-M8X1.25ISO6HX-XC-K101-A	03305452	M8	1,25	8,0 <i>0.315</i>	35,0 <i>1.378</i>	18,0 <i>0.709</i>	86,5625 <i>3.408</i>	6,8 <i>0.268</i>	8.00X6.20	5	DIN371	6HX	C
MTS-M8X1.25ISO6HX-XE-K101-A	03305462	M8	1,25	8,0 <i>0.315</i>	35,0 <i>1.378</i>	18,0 <i>0.709</i>	87,8125 <i>3.457</i>	6,8 <i>0.268</i>	8.00X6.20	5	DIN371	6HX	E
MTS-M10X1.50ISO6HX-XC-K101-A	03305453	M10	1,5	10,0 <i>0.394</i>	39,0 <i>1.535</i>	20,0 <i>0.787</i>	95,875 <i>3.775</i>	8,6 <i>0.339</i>	10.00X8.00	5	DIN371	6HX	C
MTS-M10X1.50ISO6HX-XE-K101-A	03305463	M10	1,5	10,0 <i>0.394</i>	39,0 <i>1.535</i>	20,0 <i>0.787</i>	97,375 <i>3.834</i>	8,6 <i>0.339</i>	10.00X8.00	5	DIN371	6HX	E

**MTS-K002**

Fori ciechi e fori passanti – Filettature metriche grosse

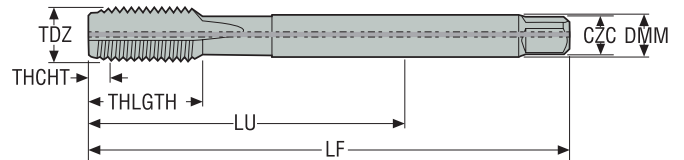


- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: TiAIN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 263, 264

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch					
MTS-M27X3.00ISO6HX-XC-K002	02999880	M27	3,0	20,0 0.787	97,0 3.819	38,0 1.496	151,6 5.969	24,0 0.945	20.00X16.00	4	DIN376	6HX	C
MTS-M30X3.50ISO6HX-XC-K002	02999881	M30	3,5	22,0 0.866	115,0 4.528	45,0 1.772	170,2 6.701	26,5 1.043	22.00X18.00	4	DIN376	6HX	C
MTS-M33X3.50ISO6HX-XC-K002	02999882	M33	3,5	25,0 0.984	113,0 4.449	50,0 1.969	170,2 6.701	29,5 1.161	25.00X20.00	4	DIN376	6HX	C
MTS-M36X4.00ISO6HX-XC-K002	02999883	M36	4,0	28,0 1.102	131,0 5.157	55,0 2.165	188,8 7.433	32,0 1.260	28.00X22.00	4	DIN376	6HX	C
MTS-M39X4.00ISO6HX-XC-K002	02999884	M39	4,0	32,0 1.260	102,0 4.016	60,0 2.362	188,8 7.433	35,0 1.378	32.00X24.00	4	DIN376	6HX	C
MTS-M42X4.50ISO6HX-XC-K002	02999885	M42	4,5	32,0 1.260	102,0 4.016	60,0 2.362	187,4 7.378	37,5 1.476	32.00X24.00	4	DIN376	6HX	C

**MTS-K002-A**

Fori ciechi e fori passanti – Filettature metriche grosse



- Adduzione refrigerante interna
- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: TiAIN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 263, 264

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch					
MTS-M27X3.00ISO6HX-XC-K002-A	02999838	M27	3,0	20,0 0.787	97,0 3.819	38,0 1.496	152,5 6.004	24,0 0.945	20.00X16.00	4	DIN376	6HX	C
MTS-M30X3.50ISO6HX-XC-K002-A	02999839	M30	3,5	22,0 0.866	115,0 4.528	45,0 1.772	171,25 6.742	26,5 1.043	22.00X18.00	4	DIN376	6HX	C
MTS-M33X3.50ISO6HX-XC-K002-A	02999840	M33	3,5	25,0 0.984	113,0 4.449	50,0 1.969	170,2 6.701	29,5 1.161	25.00X20.00	4	DIN376	6HX	C
MTS-M36X4.00ISO6HX-XC-K002-A	02999841	M36	4,0	28,0 1.102	131,0 5.157	55,0 2.165	188,8 7.433	32,0 1.260	28.00X22.00	4	DIN376	6HX	C
MTS-M39X4.00ISO6HX-XC-K002-A	02999842	M39	4,0	32,0 1.260	102,0 4.016	60,0 2.362	188,8 7.433	35,0 1.378	32.00X24.00	4	DIN376	6HX	C
MTS-M42X4.50ISO6HX-XC-K002-A	02999843	M42	4,5	32,0 1.260	102,0 4.016	60,0 2.362	187,4 7.378	37,5 1.476	32.00X24.00	4	DIN376	6HX	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

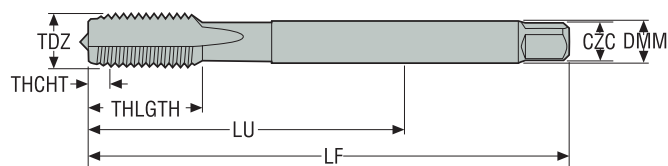
Maschiatura

Allegato



#### MTS-K102

Fori ciechi e fori passanti – Filettature metriche grosse

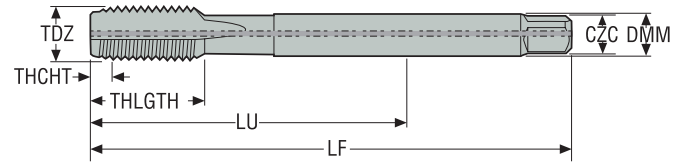


- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: TiAlN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 263, 264

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>					
MTS-M8X1.25ISO6HX-XC-K102	03305503	M8	1,25	6,0 0.236	67,0 2.638	20,0 0.787	86,5625 3.408	6,8 0.268	6.00X4.90	5	DIN376	6HX	C
MTS-M10X1.50ISO6HX-XC-K102	03305504	M10	1,5	7,0 0.276	77,0 3.031	23,5 0.925	95,875 3.775	8,6 0.339	7.00X5.50	5	DIN376	6HX	C
MTS-M12X1.75ISO6HX-XC-K102	03305505	M12	1,75	9,0 0.354	83,0 3.268	23,0 0.906	105,1875 4.141	10,4 0.409	9.00X7.00	5	DIN376	6HX	C
MTS-M14X2.00ISO6HX-XC-K102	03305506	M14	2,0	11,0 0.433	81,0 3.189	25,0 0.984	104,5 4.114	12,1 0.476	11.00X9.00	5	DIN376	6HX	C
MTS-M16X2.00ISO6HX-XC-K102	03305507	M16	2,0	12,0 0.472	68,0 2.677	25,0 0.984	104,5 4.114	14,1 0.555	12.00X9.00	5	DIN376	6HX	C
MTS-M18X2.50ISO6HX-XC-K102	03305508	M18	2,5	14,0 0.551	81,0 3.189	30,0 1.181	118,125 4.651	15,7 0.618	14.00X11.00	5	DIN376	6HX	C
MTS-M20X2.50ISO6HX-XC-K102	03305509	M20	2,5	16,0 0.630	95,0 3.740	30,0 1.181	133,125 5.241	17,7 0.697	16.00X12.00	5	DIN376	6HX	C
MTS-M22X2.50ISO6HX-XC-K102	03305510	M22	2,5	18,0 0.709	93,0 3.661	34,0 1.339	133,125 5.241	19,7 0.776	18.00X14.50	5	DIN376	6HX	C
MTS-M24X3.00ISO6HX-XC-K102	03305511	M24	3,0	18,0 0.709	113,0 4.449	38,0 1.496	151,75 5.974	21,0 0.827	18.00X14.50	5	DIN376	6HX	C

MTS-K102-A

Fori ciechi e fori passanti – Filettature metriche grosse



- Adduzione refrigerante interna
- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: TiAlN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 263, 264

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>					
MTS-M12X1.75ISO6HX-XC-K102-A	03305454	M12	1,75	9,0 <i>0.354</i>	83,0 <i>3.268</i>	23,0 <i>0.906</i>	105,1875 <i>4.141</i>	10,4 <i>0.409</i>	9.00X7.00	5	DIN376	6HX	C
MTS-M12X1.75ISO6HX-XE-K102-A	03305464	M12	1,75	9,0 <i>0.354</i>	83,0 <i>3.268</i>	23,0 <i>0.906</i>	106,9375 <i>4.210</i>	10,4 <i>0.409</i>	9.00X7.00	5	DIN376	6HX	E
MTS-M14X2.00ISO6HX-XC-K102-A	03305455	M14	2,0	11,0 <i>0.433</i>	81,0 <i>3.189</i>	25,0 <i>0.984</i>	104,5 <i>4.114</i>	12,1 <i>0.476</i>	11.00X9.00	5	DIN376	6HX	C
MTS-M16X2.00ISO6HX-XC-K102-A	03305456	M16	2,0	12,0 <i>0.472</i>	68,0 <i>2.677</i>	25,0 <i>0.984</i>	104,5 <i>4.114</i>	14,1 <i>0.555</i>	12.00X9.00	5	DIN376	6HX	C
MTS-M16X2.00ISO6HX-XE-K102-A	03305465	M16	2,0	12,0 <i>0.472</i>	68,0 <i>2.677</i>	25,0 <i>0.984</i>	106,5 <i>4.193</i>	14,1 <i>0.555</i>	12.00X9.00	5	DIN376	6HX	E
MTS-M20X2.50ISO6HX-XC-K102-A	03305457	M20	2,5	16,0 <i>0.630</i>	95,0 <i>3.740</i>	30,0 <i>1.181</i>	133,125 <i>5.241</i>	17,7 <i>0.697</i>	16.00X12.00	5	DIN376	6HX	C
MTS-M22X2.50ISO6HX-XC-K102-A	03305458	M22	2,5	18,0 <i>0.709</i>	93,0 <i>3.661</i>	34,0 <i>1.339</i>	133,125 <i>5.241</i>	19,7 <i>0.776</i>	18.00X14.50	5	DIN376	6HX	C
MTS-M24X3.00ISO6HX-XC-K102-A	03305459	M24	3,0	18,0 <i>0.709</i>	113,0 <i>4.449</i>	38,0 <i>1.496</i>	151,75 <i>5.974</i>	21,0 <i>0.827</i>	18.00X14.50	5	DIN376	6HX	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

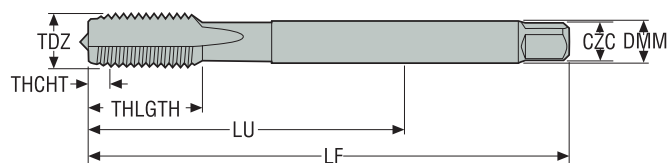
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

#### MTS-K111

Fori ciechi e fori passanti – Filettature MF

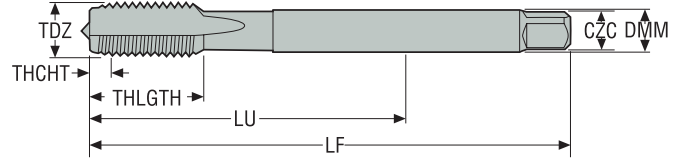


- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: TiAlN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 263, 264

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>					
MTS-M10X1.00ISO6HX-XC-K111	03305466	MF10X1.0	1,0	7,0 <i>0.276</i>	67,0 <i>2.638</i>	18,0 <i>0.709</i>	87,25 <i>3.435</i>	9,0 <i>0.354</i>	7.00X5.50	5	DIN374	6HX	C
MTS-M10X1.25ISO6HX-XC-K111	03305467	MF10X1.25	1,25	7,0 <i>0.276</i>	77,0 <i>3.031</i>	20,0 <i>0.787</i>	96,5625 <i>3.802</i>	8,8 <i>0.346</i>	7.00X5.50	5	DIN374	6HX	C
MTS-M12X1.25ISO6HX-XC-K111	03305468	MF12X1.25	1,25	9,0 <i>0.354</i>	73,0 <i>2.874</i>	21,0 <i>0.827</i>	96,5625 <i>3.802</i>	10,75 <i>0.423</i>	9.00X7.00	5	DIN374	6HX	C
MTS-M12X1.50ISO6HX-XC-K111	03305469	MF12X1.5	1,5	9,0 <i>0.354</i>	73,0 <i>2.874</i>	21,0 <i>0.827</i>	95,875 <i>3.775</i>	10,5 <i>0.413</i>	9.00X7.00	5	DIN374	6HX	C
MTS-M14X1.50ISO6HX-XC-K111	03305470	MF14X1.5	1,5	11,0 <i>0.433</i>	71,0 <i>2.795</i>	21,0 <i>0.827</i>	95,875 <i>3.775</i>	12,5 <i>0.492</i>	11.00X9.00	5	DIN374	6HX	C
MTS-M16X1.50ISO6HX-XC-K111	03305471	MF16X1.5	1,5	12,0 <i>0.472</i>	58,0 <i>2.283</i>	21,0 <i>0.827</i>	95,875 <i>3.775</i>	14,5 <i>0.571</i>	12.00X9.00	5	DIN374	6HX	C
MTS-M18X1.50ISO6HX-XC-K111	03305472	MF18X1.5	1,5	14,0 <i>0.551</i>	66,0 <i>2.598</i>	24,0 <i>0.945</i>	105,875 <i>4.168</i>	16,5 <i>0.650</i>	14.00X11.00	5	DIN374	6HX	C
MTS-M20X1.50ISO6HX-XC-K111	03305473	MF20X1.5	1,5	16,0 <i>0.630</i>	80,0 <i>3.150</i>	24,0 <i>0.945</i>	120,875 <i>4.759</i>	18,5 <i>0.728</i>	16.00X12.00	5	DIN374	6HX	C

MTS-K121

Fori ciechi e fori passanti – Filettature G



- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: TiAIN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 263, 264

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM		LU	THLGH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
				TPI	mm Inch									
MTS-1/8-28G-XC-K121	03305474	G1/8-28	28.0	7,0 0.276	67,0 2.638	13,0 0.512	87,51 3.445	8,8 0.346	7.00X5.50	4	DIN5156	NORMAL-X	C	
MTS-1/4-19G-XC-K121	03305475	G1/4-19	19.0	11,0 0.433	71,0 2.795	15,0 0.591	96,32 3.792	11,8 0.465	11.00X9.00	4	DIN5156	NORMAL-X	C	
MTS-3/8-19G-XC-K121	03305476	G3/8-19	19.0	12,0 0.472	58,0 2.283	21,0 0.827	96,32 3.792	15,25 0.600	12.00X9.00	5	DIN5156	NORMAL-X	C	
MTS-1/2-14G-XC-K121	03305477	G1/2-14	14.0	16,0 0.630	80,0 3.150	21,0 0.827	120,01 4.725	19,0 0.748	16.00X12.00	5	DIN5156	NORMAL-X	C	
MTS-3/4-14G-XC-K121	03305478	G3/4-14	14.0	20,0 0.787	77,0 3.031	21,0 0.827	135,01 5.315	24,5 0.965	20.00X16.00	6	DIN5156	NORMAL-X	C	
MTS-1-11G-XC-K121	03305479	G1-11	11.0	25,0 0.984	93,0 3.661	27,0 1.063	153,65 6.049	30,75 1.211	25.00X20.00	6	DIN5156	NORMAL-X	C	

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

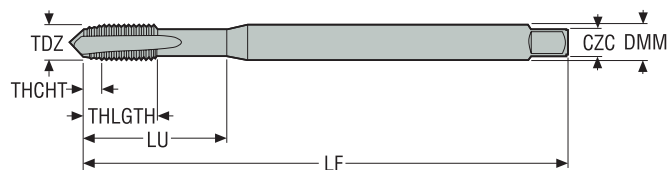
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

#### MTS-K131

Fori ciechi e fori passanti – Filettature UNC

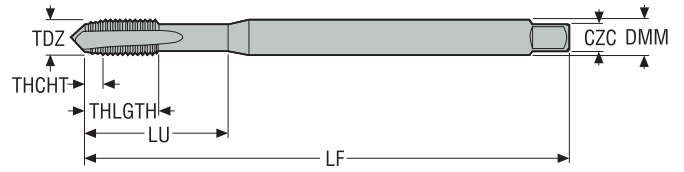


- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: TiAlN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 263, 264

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch					
MTS-1/4-20UNC-XC-K131	03305480	UNC1/4-20	20.0	7,0 0.276	25,0 0.984	15,6 0.614	76,50 3.012	5,1 0.201	8.25X5.5	5	DIN2184-1	2BX	C
MTS-5/16-18UNC-XC-K131	03305481	UNC5/16-18	18.0	8,0 0.315	33,5 1.319	18,7 0.736	86,12 3.391	6,6 0.260	9.25X6.20	5	DIN2184-1	2BX	C
MTS-3/8-16UNC-XC-K131	03305482	UNC3/8-16	16.0	10,0 0.394	38,0 1.496	20,6 0.811	95,63 3.765	8,0 0.315	11.25X8.00	5	DIN2184-1	2BX	C
MTS-7/16-14UNC-XC-K131	03305483	UNC7/16-14	14.0	8,0 0.315	72,7 2.862	20,0 0.787	95,01 3.741	9,4 0.370	9.25X6.20	5	DIN2184-1	2BX	C
MTS-1/2-13UNC-XC-K131	03305484	UNC1/2-13	13.0	9,0 0.354	81,9 3.224	23,0 0.906	104,63 4.119	10,8 0.425	10.25X7.00	5	DIN2184-1	2BX	C
MTS-5/8-11UNC-XC-K131	03305485	UNC5/8-11	11.0	12,0 0.472	65,7 2.587	23,0 0.906	103,65 4.081	13,5 0.531	12.25X9.00	5	DIN2184-1	2BX	C
MTS-3/4-10UNC-XC-K131	03305486	UNC3/4-10	10.0	14,0 0.551	77,5 3.051	30,0 1.181	118,02 4.646	16,5 0.650	14.25X11.00	5	DIN2184-1	2BX	C
MTS-7/8-9UNC-XC-K131	03305487	UNC7/8-9	9.0	18,0 0.709	90,95 3.581	34,0 1.339	132,24 5.206	19,5 0.768	17.25X14.5	5	DIN2184-1	2BX	C

MTS-K141

Fori ciechi e fori passanti – Filettature UNF



- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: TiAIN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 263, 264

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch					
MTS-1/4-28UNF-XC-K141	03305488	UNF1/4-28	28.0	7,0 0.276	25,0 0.984	15,6 0.614	77,50 3.051	5,5 0.217	8.25X5.5	5	DIN2184-1	2BX	C
MTS-5/16-24UNF-XC-K141	03305489	UNF5/16-24	24.0	8,0 0.315	33,5 1.319	18,7 0.736	87,09 3.429	6,9 0.272	9.25X6.20	5	DIN2184-1	2BX	C
MTS-3/8-24UNF-XC-K141	03305491	UNF3/8-24	24.0	10,0 0.394	38,0 1.496	20,6 0.811	97,09 3.822	8,5 0.335	11.25X8.00	5	DIN2184-1	2BX	C
MTS-7/16-20UNF-XC-K141	03305492	UNF7/16-20	20.0	8,0 0.315	72,7 2.862	20,0 0.787	96,51 3.800	9,9 0.390	9.25X6.20	5	DIN2184-1	2BX	C
MTS-1/2-20UNF-XC-K141	03305493	UNF1/2-20	20.0	9,0 0.354	71,9 2.831	23,0 0.906	106,51 4.193	11,5 0.453	10.25X7.00	5	DIN2184-1	2BX	C
MTS-5/8-18UNF-XC-K141	03305494	UNF5/8-18	18.0	12,0 0.472	55,7 2.193	23,0 0.906	106,12 4.178	14,5 0.571	12.25X9.00	5	DIN2184-1	2BX	C
MTS-3/4-16UNF-XC-K141	03305495	UNF3/4-16	16.0	14,0 0.551	62,5 2.461	25,0 0.984	120,63 4.749	17,5 0.689	14.25X11.00	5	DIN2184-1	2BX	C
MTS-7/8-14UNF-XC-K141	03305496	UNF7/8-14	14.0	18,0 0.709	75,95 2.990	25,0 0.984	135,01 5.315	20,4 0.803	17.25X14.5	5	DIN2184-1	2BX	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

### Inserti in metallo duro ed utensili ad inserti

Gli inserti in metallo duro ed i relativi corpi utensile Seco Tools non rientrano nelle categorie prodotto sottocitate. Seco Tools rilascia pertanto la seguente dichiarazione. Questi prodotti soddisfano tutti i requisiti delle normative RoHS (Restriction of the use of certain Hazardous Substances in electrical and electronic equipment), WEEE (Waste Electrical & Electronic Equipment) ed ELV (End of Life Vehicles).

All'interno del prodotto non sono presenti mercurio, piombo, cromo esavalente, cadmio, CFC, HCFC, ritardanti di fiamma o solventi in concentrazioni maggiori dei livelli di specifica.

**Riaffilatura:**

Operazioni di rettifica a secco o ad umido possono generare polveri o vapori potenzialmente tossici che possono irritare pelle, occhi, naso, gola e in caso di esposizione prolungata provocare gravi danni alla salute. Per evitare intossicazioni utilizzare appropriate precauzioni ed avvalersi dei dispositivi di protezione individuale.

**Smaltimento:**

Seco Tools offre la possibilità di acquistare inserti ed utensili in metallo duro usurati da destinare a riciclo. Gli inserti e gli utensili in metallo duro integrale dovranno essere separati dal comune rifiuto metallico (acciaio, alluminio, rame, ecc.).

Il materiale di confezionamento è interamente riciclabile.

### Inserti in CBN e PCD

Gli inserti Seco Tools non rientrano nelle categorie prodotto sottocitate. Seco Tools rilascia pertanto la seguente dichiarazione.

Questo prodotto soddisfa tutti i requisiti delle normative RoHS (Restriction of the use of certain Hazardous Substances in electrical and electronic equipment), WEEE (Waste Electrical & Electronic Equipment) ed ELV (End of Life Vehicles).

All'interno del prodotto non sono presenti mercurio, piombo, cromo esavalente, cadmio, CFC, HCFC, ritardanti di fiamma o solventi in concentrazioni maggiori dei livelli di specifica.

**Riaffilatura:**

Operazioni di rettifica a secco o ad umido possono generare polveri o vapori potenzialmente tossici che possono irritare pelle, occhi, naso, gola e in caso di esposizione prolungata provocare gravi danni alla salute. Per evitare intossicazioni utilizzare appropriate precauzioni ed avvalersi dei dispositivi di protezione individuale.

**Smaltimento:**

Seco Tools offre la possibilità di acquistare inserti con riporto in CBN o PCD da destinare a riciclo. Gli inserti dovranno essere separati dal comune rifiuto metallico (acciaio, alluminio, rame, ecc.). Inserti in CBN integrale possono essere smaltiti presso una discarica.

Il materiale di confezionamento è interamente riciclabile.

### Corpi utensile bruniti

I corpi utensile Seco Tools non rientrano nelle categorie prodotto sottocitate. Seco Tools rilascia pertanto la seguente dichiarazione.

Questo prodotto soddisfa tutti i requisiti delle normative RoHS (Restriction of the use of certain Hazardous Substances in electrical and electronic equipment), WEEE (Waste Electrical & Electronic Equipment) ed ELV (End of Life Vehicles).

All'interno del prodotto non sono presenti mercurio, piombo, cromo esavalente, cadmio, CFC, HCFC, ritardanti di fiamma o solventi in concentrazioni maggiori dei livelli di specifica.

**Disposal:**

I corpi utensile possono essere destinati a riciclo come ordinario rifiuto metallico (sfridi e trucioli metallici).

Il materiale di confezionamento è interamente riciclabile.

**Inserti in cermet**

Gli inserti Seco Tools non rientrano nelle categorie prodotto sottocitate. Seco Tools rilascia pertanto la seguente dichiarazione.

Questo prodotto soddisfa tutti i requisiti delle normative RoHS (Restriction of the use of certain Hazardous Substances in electrical and electronic equipment), WEEE (Waste Electrical & Electronic Equipment) ed ELV (End of Life Vehicles).

Gli inserti in cermet qualità C15M contengono nichel e potrebbe verificarsi trasmissione di nichel per contatto con la pelle. La quantità di nichel risulta più elevata rispetto le specifiche del test di riferimento della norma SS-EN 1811, che si riferisce al rilascio di nichel per prodotti che vengono a contatto diretto e prolungato con la pelle. Queste norme sono intese per prodotti che hanno un contatto diretto e prolungato con la pelle, pertanto non sono applicabili in modo diretto ad inserti in cermet. Persone che presentano note reazioni allergiche al nichel sono invitate ad indossare guanti protettivi durante la manipolazione di inserti in cermet.

**Riaffilatura:**

Operazioni di rettifica a secco o ad umido possono generare polveri o vapori potenzialmente tossici che possono irritare pelle, occhi, naso, gola e in caso di esposizione prolungata provocare gravi danni alla salute. Per evitare intossicazioni utilizzare appropriate precauzioni ed avvalersi dei dispositivi di protezione individuale.

**Smaltimento:**

Gli inserti usati possono essere riciclati. Gli inserti dovranno essere separati dal comune rifiuto metallico (acciaio, alluminio, rame, ecc.), compresi inserti in metallo duro. Il materiale di confezionamento è interamente riciclabile.

**Corpi utensile con rivestimento al nichel**

I corpi utensile Seco Tools non rientrano nelle categorie prodotto sottocitate. Seco Tools rilascia pertanto la seguente dichiarazione.

Questo prodotto soddisfa tutti i requisiti delle normative RoHS (Restriction of the use of certain Hazardous Substances in electrical and electronic equipment), WEEE (Waste Electrical & Electronic Equipment) ed ELV (End of Life Vehicles).

All'interno del prodotto non sono presenti mercurio, piombo, cromo esavalente, cadmio, CFC, HCFC, ritardanti di fiamma o solventi in concentrazioni maggiori dei livelli di specifica.

I corpi utensile contengono nichel e ci potrebbe essere trasmissione di nichel per contatto con la pelle. La quantità di nichel non è più elevata rispetto alle specifiche del test di riferimento della norma SS-EN 1811 che si riferisce al rilascio di nichel per prodotti che vengono a contatto diretto e prolungato con la pelle.

Queste norme sono intese per prodotti che hanno un contatto diretto e prolungato con la pelle e pertanto non sono applicabili in modo diretto ai corpi utensile. Persone che presentano note reazioni allergiche al nichel sono invitate ad indossare guanti protettivi durante la manipolazione dei corpi utensile.

**Smaltimento**

I corpi utensile possono essere destinati a riciclo come ordinario rifiuto metallico (sfridi e trucioli metallici).

Il materiale di confezionamento è interamente riciclabile.



## Elementi leganti aggiunti intenzionalmente

Qualità	Metallo duro											Rivestimento						
	W	Ti	Ta	Nb	Co	Cr	Ni	Mo	C	N	Ru	Ti	Al	C	N	O	Si	Nb
CP20	■				■				■			■			■			
CP200	■				■	■			■			■			■			
CP300	■	■	■	■	■				■			■			■			
CP500	■				■	■			■			■			■			
CP600	■				■	■			■			■			■			
C15M	■	■	■	■	■				■	■								
CF	■				■			■	■									
CM	■				■			■	■									
DP2000	■				■				■			■			■		■	
DP3000	■	■	■	■	■				■			■		■		■		
DS2050	■				■	■			■			■			■			■
DS4050	■				■	■			■			■			■			■
F15M	■				■				■			■			■			
F25M	■	■	■	■	■				■			■			■			
F30M	■				■				■			■			■			
F40M	■				■	■			■			■			■			
HX	■		■		■				■			■			■			
H02	■		■		■				■			■			■			
H15	■				■				■			■			■			
H25	■				■				■			■			■			
KX	■				■				■			■			■			
MH1000	■				■				■			■			■			
MK1500	■		■		■				■			■			■		■	
MK2050	■		■		■				■			■			■		■	
MM4500	■				■	■			■			■			■		■	
MP1501	■		■	■	■				■			■			■		■	
MP2050	■				■				■		■	■			■		■	
MP2501	■		■	■	■				■			■			■		■	
MP3000	■				■	■			■			■			■		■	
MP3501	■		■	■	■				■			■			■		■	
MS2500	■		■	■	■				■			■			■		■	
MS2050	■				■	■			■			■			■		■	
RX1500	■		■		■		■	■	■			■			■			■
RX2000	■		■		■		■	■	■			■			■			■
RM2020	■				■				■			■			■			
RM2090	■				■				■			■			■		■	
RN2010	■				■				■			■			■		■	
RS2090	■				■				■			■			■		■	
T350M	■		■	■	■				■			■			■		■	
T25M	■		■	■	■				■			■			■		■	
TGH1050	■				■				■			■			■		■	
TGK1500	■		■		■				■			■			■		■	
TGP25	■	■	■	■	■				■			■			■		■	
TGP35	■		■	■	■				■			■			■		■	
TGP45	■		■	■	■				■			■			■		■	
TGS2050	■				■	■			■			■			■		■	
TH1000	■				■	■			■			■			■		■	
TH1500	■				■	■			■			■			■		■	
TK0501	■				■	■			■			■			■		■	
TK1501	■		■		■	■			■			■			■		■	
TM1501	■	■	■	■	■				■			■			■		■	
TM2000	■	■	■	■	■				■			■			■		■	
TM2501	■	■	■	■	■				■			■			■		■	
TM3501	■				■				■			■			■		■	
TM4000	■	■	■	■	■				■			■			■		■	
TP0501	■	■	■	■	■	■			■			■			■		■	
TP1020	■	■	■	■	■				■			■			■		■	
TP1030	■	■	■	■	■				■			■			■		■	
TP1501	■	■	■	■	■				■			■			■		■	
TP25	■	■	■	■	■	■			■			■			■		■	
TP200	■	■	■	■	■				■			■			■		■	
TP2501	■	■	■	■	■	■			■			■			■		■	
TP3501	■	■	■	■	■				■			■			■		■	
TP40	■		■	■	■				■			■			■		■	
TS2000	■				■	■			■			■			■		■	
TS2050	■				■	■			■			■			■		■	
TS2500	■		■		■				■			■			■		■	
TTP2050	■				■	■			■			■			■		■	
T250D	■				■				■			■			■		■	
T400D	■				■				■			■			■		■	
T100R	■		■		■	■			■			■			■		■	
T60M	■	■	■	■	■				■			■			■		■	
883	■		■		■				■			■			■		■	
890	■				■	■			■			■			■		■	

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## Acciai, acciai inossidabili ferritici e martensitici

SMG	Descrizione	Proprietà	Riferimento	$k_{c1,1}$	$m_c$
P1	Acciai automatici	$360 < R_m < 880$	11 SMn30 $R_m = 385 \text{ N/mm}^2$	1500	0,14
P2	Acciai basso legati, $C < 0,25\%$ Acciai da costruzione saldabili basso legati	$320 < R_m < 600$	S235JRG2 $R_m = 420 \text{ N/mm}^2$	1600	0,23
P3	Acciai ferritici e ferritico-perlitici, $C < 0,25\%$ Acciai da costruzione saldabili Acciai da cementazione	$430 < R_m < 610$	16 MnCr 5 $R_m = 550 \text{ N/mm}^2$	1800	0,14
P4	Acciai da costruzione basso legati, $0,25\% < C < 0,67\%$ Acciai da bonifica basso legati	$520 < R_m < 1200$	C 45E $R_m = 660 \text{ N/mm}^2$	2000	0,15
P5	Acciai da costruzione, $0,25\% < C < 0,67\%$ Acciai da bonifica	$550 < R_m < 1200$	42 CrMo 4 $R_m = 700 \text{ N/mm}^2$	2020	0,18
P6	Acciai basso legati per tempra a cuore, $C > 0,67\%$ Acciai basso legati per molle e cuscinetti	$520 < R_m < 1200$	C 100S $R_m = 600 \text{ N/mm}^2$	2100	0,17
P7	Acciai per tempra a cuore, $C > 0,67\%$ Acciai per molle e cuscinetti	$600 < R_m < 1200$	100 Cr 6 $R_m = 650 \text{ N/mm}^2$	2160	0,17
P8	Acciai da utensili Acciai super-rapidi (HSS)	$600 < R_m < 1200$	X 40 CrMoV 5 1 $R_m = 700 \text{ N/mm}^2$	2400	0,20
P11	Acciai inossidabili ferritici e martensitici	$415 < R_m < 1200$	X 20 Cr 13 $R_m = 675 \text{ N/mm}^2$	2000	0,15
P12	Acciai inossidabili maraging e per indurimento per precipitazione	$500 < R_m < 1200$	X 5 CrNiCuNb 16 4 $R_m = 1100 \text{ N/mm}^2$	2100	0,17

## Acciai inossidabili automatici, austenitici e duplex

SMG	Descrizione	Proprietà	Riferimento	$k_{c1,1}$	$m_c$
M1	Acciai inossidabili austenitici automatici		X 10 CrNiS 18 9	1700	0,14
M2	Acciai inossidabili austenitici con contenuto di elementi in lega basso		X 5 CrNi 18 10	1920	0,18
M3	Acciai inossidabili austenitici con contenuto di elementi in lega medio		X 2 CrNiMo 18 14 3	2070	0,17
M4	Acciai inossidabili austenitici con contenuto di elementi in lega alto ed acciai inossidabili duplex		X 2 CrNiMoN 22 5 3	2230	0,16
M5	Acciai inossidabili austenitici con contenuto di elementi in lega alto ed acciai inossidabili duplex, di difficile lavorabilità		X 2 CrNiMoN 25 7 4	2510	0,13

## Ghise

SMG	Descrizione	Proprietà	Riferimento	$k_{c1.1}$	$m_c$
K1	Ghise grigie		EN-GJL-250	930	0,32
K2	Ghise a grafite compatta		EN-GJV-400	1000	0,35
K3	Ghise malleabili		EN-GJMB-550-4	1050	0,37
K4	Ghise sferoidali (nodulari)		EN-GJS-500-7	1160	0,37
K5	Ghise austemperate		EN-GJS-1000-5	0	
K6	Ghise austenitiche lamellari		EN-GJLA-XNiCuCr15-6-2	0	
K7	Ghise austenitiche sferoidali (nodulari)		EN-GJSA-XNiMn23-4	0	

## Materiali non ferrosi

SMG	Descrizione	Proprietà	Riferimento	$k_{c1.1}$	$m_c$
N1	Leghe di alluminio, Si < 9%		AW-7075	0	
N2	Leghe di alluminio, 9% < Si < 16%		AC-44200 Si = 12%	0	
N3	Leghe di alluminio, Si > 16%		AISI17Cu5	0	
N11	Leghe di rame		CW614N	740	0,26

## Superleghe e titanio

SMG	Descrizione	Proprietà	Riferimento	$k_{c1.1}$	$m_c$
S1	Superleghe a base ferro		Discalloy	0	
S2	Superleghe a base cobalto		Stellite 21	0	
S3	Superleghe a base nichel		Inconel 718	2530	0,21
S11	Titanio, basso legato, ( $\alpha$ )		Ti	0	
S12	Titanio, medio legato, ( $\alpha+\beta$ )		TiAl6V4	1500	0,24
S13	Titanio, alto legato, ("quasi $\beta$ " e $\beta$ )		Ti10V2Fe3Al	0	

## Materiali ad elevata durezza

SMG	Descrizione	Proprietà	Riferimento	$k_{c1.1}$	$m_c$
H3	Acciai induriti superficialmente	58 < HRC < 62	16 MnCr 5 60 HRC	2070	0,14
H5	Acciai bonificati	38 < HRC < 56	42 CrMo 4 50 HRC	2320	0,18
H7	Acciai bonificati Acciai per cuscinetti	56 < HRC < 64	100 Cr 6 60 HRC	2480	0,17
H8	Acciai da utensili Acciai super-rapidi (HSS)	38 < HRC < 64	X 40 CrMoV 5 1 50 HRC	2750	0,20
H11	Acciai inossidabili martensitici	38 < HRC < 50	X 20 Cr 13 45 HRC	2300	0,15
H12	Acciai inossidabili maraged ed induriti per precipitazione	1200 < R <sub>m</sub> < 1650	X 5 CrNiCuNb 16 4 R <sub>m</sub> = 1450 N/mm <sup>2</sup> 2410		0,17
H21	Acciai al manganese	23 < HRC < 64	X 120 Mn 12 50 HRC	0	
H31	Ghise bianche	50 < HRC < 64	EN-GJN-HV600(XCr11) 55 HRC	0	

## Altri materiali di difficile lavorabilità

SMG	Descrizione	Proprietà	Riferimento	$k_{c1.1}$	$m_c$
PM1	Materiali da metallurgia delle polveri con contenuto di elementi in lega basso		F-0008 Fe-0.7C	0	
PM2	Materiali da metallurgia delle polveri con contenuto di elementi in lega medio		FLC-4608 Fe2Cu1.8Ni 0.5Mo0.2Mn0.8C	0	
PM3	Materiali da metallurgia delle polveri con contenuto di elementi in lega alto Materiali per sedi valvole di scarico			0	
HF1	Leghe per riporti duri Riporto di leghe a base ferro mediante saldatura o plasma			0	
HF2	Leghe per riporti duri Riporto di leghe a base cobalto o nichel mediante saldatura o plasma			0	
CC1	Metallo duro		G50	0	

## Plastiche e materiali compositi

SMG	Descrizione	Proprietà	Riferimento	$k_{c1.1}$	$m_c$
TS1	Polimeri termoindurenti		Urea formaldeide (UF)	0	
TS2	Compositi di resina termoin- durente rinforzata con fibra di carbonio		T300 T700 T800 HTA-S IMA - Resina 0 epossidica (M21)...		
TS3	Compositi di resina termoin- durente rinforzata con fibra di vetro		Resina epossidica - HX..(42..)/vetro E (7781...)...	0	
TS4	Compositi di resina termoin- durente rinforzata con fibra aramidica		Kevlar 49	0	
TP1	Polimeri termoplastici		Policarbonato (PC)	0	
TP2	Compositi di resina termoplastica rinforzata con fibra di carbonio		PPS/PEEK - T300..	0	
TP3	Compositi di resina termoplastica rinforzata con fibra di vetro		PPS/PEEK - vetro E o A...	0	
TP4	Compositi di resina termoplastica rinforzata con fibra aramidica			0	

## Grafite

SMG	Descrizione	Proprietà	Riferimento	$k_{c1.1}$	$m_c$
GR1	Grafite		R 8500	0	

## SMG

Gruppo materiale Seco	EN	EN-Nr	W.-Nr	DIN	AFNOR	BS	UNI	JIS	SS	UNS
P1	11 SMn 30	1.0715	1.0715	9 SMn 28	S 250	230 M 07	CF 9 SMn 28	SUM 22	1912	G12130
	11 SMnPb 30	1.0718	1.0718	9 SMnPb 28	S 250 Pb		CF 9 SMnPb 28	SUM 22 L	1914	G12134
	10 S 20	1.0721	1.0721	10 S 20	10 F 1	210 M 15	CF 10 S 20			
			1.0722	10 SPb 20	10 PbF 2		CF 10 SPb 20			
	15 SMn 13	1.0725	1.0723	15 S 20		210 A 15		SUM 32	1922	
	35 S20	1.0726	1.0726	35 S 20	35 MF 4	212 M 36			1957	G11400
	46 S20	1.0727	1.0727	46 S 20	45 MF 4	212 M 44			1973	G11460
	11 SMn 37	1.0736	1.0736	9 SMn 36	S 300	240 M 07	CF 9 SMn 36			G12150
	11 SMn 37	1.0736	1.0736	9 SMn 36	S 300	240 M 07	CF 9 SMn 36			G12150
	S235JR	1.0037	1.0037	St 37-2	E 24-2		Fe 360 B	STKM 12 C	1311	
P2	S235JRG2	1.0038	1.0116	St 37-3	E 24-3, E 24-4	4360-40 C	Fe 360 D FF		1312, 1313	
	S275J2G3	1.0144	1.0144	St 44-3 N	E 28-3, E 28-4	4360-43 C	Fe 430 D FF	SM 41 C	1412, 1414	
	C 10	1.0301	1.0301	C 10	34 C 10, XC 10	045 M 10	C 10	S 10 C		G10100
			1.0401	C 15	37 C 12, XC 18	080 M 15	C 15, C 16		1350	G10170
	C22	1.0402	1.0402	C 22	C 20	050 A 20	C 20, C 21		1450	G10200
	S355JR	1.0570	1.0570	St 52-3	E 36-3, E 36-4	4360-50 C	Fe 510 B	SM 50 YA	2172, 2132	
	C 15R	1.1141	1.1141	Ck 15	XC 15, XC 18	080 M 15	C 15, C 16	S 15 C, S 15 CK	1370	G10170
			1.1158	Ck 25	XC 25	060 A 25	C 25	S 25 C		G10250
			1.2162	21 MnCr 5	20 NC 5			SCR 420 H		
	16 Mo 3	1.5415	1.5415	15 Mo 3	15 D 3	1501-240	16 Mo 3		2912	
P3	14 NiCr 14	1.5752	1.5752	14 NiCr 14	12 NC 15	655 M 13	16 Mo 5	SB 450 M		G45200
			1.5919	15 CrNi 6	16 NC 6	S 107	16 CrNi 4			G33106
	18 NiCrMo 7 6	1.6587	1.6587	18 CrNiMo 7 6	18 NCD 6	820 A 16	18 NiCrMo 7			
	16 MnCr 5	1.7131	1.7131	16 MnCr 5	16 MC 5	527 M 17	16 MnCr 5	SCR 415	2511	G51170
	16 MnCrS 5	1.7139	1.7139	16 MnCrS 5						
	20 MnCr 5	1.7147	1.7147	20 MnCr 5	20 MC 5		20 MnCr 5	SMnC 420 (H)		G51200
	20 MnCrS 5	1.7149	1.7149	20 MnCrS 5	20 MnCrS 5			SMnC 21 H		
	13 CrMo 4 5	1.7335	1.7335	13 CrMo 4 4	15 CD 3.5	1501-620 Gr. 27	14 CrMo 4 5		2216	
			1.7337	16 CrMo 4 4	15 CD 4.5	1501-620 Gr. 27	14 CrMo 4 5		2216	
	10 CrMo 9 10	1.7380	1.7380	10 CrMo 9 10	10 CD 9.10	1501-622 Gr. 31	12 CrMo 9 10		2218	J21890
P4	C35		1.0501	C 35	55 C 35	060 A 35	C 35		1550	G10350
	E 335	1.0503	1.0503	C 45	65 C 45	80 M 46	C 45	S 45 C	1650	G10430
	C40		1.0511	C 40	60 C 40	080 M 40	C 40	S 40 C		
	E 360	1.0070	1.0535	St 70-2	A 70-2		Fe 690		1655	
	C60	1.0601	1.0601	C 60	CC 55	080 A 62	C 60			G10600
			1.1157	40 Mn 4	35 M 5	150 M 36				G10390
	G 28 Mn6	1.1165	1.1165	30 Mn 5		120 M 36		SMn 1 H, SCMn 2		G13300
	C 35E	1.1181	1.1181	Ck 35	XC 38 H1	080 M 36	C 35	S 35 C	1572	G10340
	C 45E	1.1191	1.1191	Ck 45	XC 42	080 M 46	C 45	S 45 C	1672	G10420
	C 60E	1.1221	1.1221	Ck 60	XC 60	080 A 62	C 60	S 58 C	1665, 1678	G10640
P5			1.1740	C 60 W	Y3 55			SK 7		
	55 SiCr7	1.7100	1.0904	55 Si 7	55 S 7	250 A 53	55 Si 8		2085, 2090	
			1.2330	35 CrMo 4	34 CD 4	708 A 37	35 CrMo 4		2234	T51620
			1.2542	45 WCrV 7		BS 1	45 WCrV 8 KU		2710	T41901
		1.2714	1.2714	56 NiCrMoV 7		BH 224-5	56 NiCrMoV7-KU	SKT 4		T61206
			1.5121	46 MnSi 4						
			1.5710	36 NiCr 6	35 NC 6	640 A 35			SNC 236	
			1.5736	36 NiCr 10	35 NC 11			35 NiCr 9	SNC 631 (H)	
	36 CrNiMo 4		1.6511	36 CrNiMo 4	40 NCD 3	816 M 40	38 NiCrMo 4 (KB)			G98400
	34 CrNiMo 6	1.6582	1.6582	34 CrNiMo 6	35 NCD 6	817 M 40	35 NiCrMo 6 (KW)	SNCM 447	2541	G43400
Maschiatura	34 Cr 4	1.7033	1.7033	34 Cr 4	32 C 4	530 A 32	34 Cr 4 (KB)	SCR 430 (H)		G51320
	41 Cr 4	1.7035	1.7035	41 Cr 4	42 C 4	530 M 40	41 Cr 4	SCR 440 (H)		G51400
	25 CrMo 4	1.7218	1.7218	25 CrMo 4	25 CD 4 S	708 M 25	25 CrMo 4 (KB)	SCM 425	2225	G41300
	42 CrMo 4	1.7225	1.7225	42 CrMo 4	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	2244	G41400
	42 CrMo 4	1.7225	1.7225	42 CrMo 4	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	2244	G41400
			1.7361	32 CrMo 12	30 CD 12	722 M 24	32 CrMo 12		2240	
	50 CrV 4	1.8159	1.8159	50 CrV 4	50 CV 4	735 A 50	51 CrV 4	SUP 10	2230	H61500
	41 CrAlMo 7 10	1.8509	1.8509	41 CrAlMo 7	40 CAD 6.12	905 M 39	41 CrAlMo 7	SACM 645	2940	K24065
	C 67S	1.1231	1.1231	Ck 67	XC 68	060 A 67	C 70		1770	G10700
	C 100S	1.1274	1.1274	Ck 101		060 A 96		SUP 4	1870	G10950
P6	C 105U	1.1545	1.1545	C 105 W1	Y1 105		C 100 KU		1880	
			1.1645	C 105 W2	Y1 105		C 100 KU	SK 3		
			1.1663	C 125 W	Y2 120		C 120 KU	SK 2		

## SMG

U.N.E./ I.H.A.	AISI / ASTM	GOST	ČSN	Marchi misti	Condizione	Struttura
	1213				Ricotto	
	12 L 13				Ricotto	
	1108				Ricotto	
	11 L 08				Ricotto	
					Ricotto	
	1140	40			Ricotto	
	1146				Ricotto	
	1215				Ricotto	
	12 L 14				Ricotto	
		16D			Ricotto	
	A573 Grade 58	18kp	11 378		Ricotto	
	A573 Grade 70	St14kP	11 448		Ricotto	
	1010	10			Ricotto	
F.1110	1015	15			Ricotto	
	1020, 1023	20	12 024		Ricotto	
		17G1S	11 523		Ricotto	
F.1511	1015	15			Ricotto	
F.1120	1025	25			Ricotto	
					Ricotto	
	A204 Grade A		15 020		Ricotto	
	4520				Ricotto	
	3310, 9314	20X2H4A	16 420		Ricotto	
	4320		16 220		Ricotto	
					Ricotto	
F.1516	5115	12KHN2	14 220		Ricotto	
		18HG			Ricotto	
	5120	20KH	14 221		Ricotto	
	5120 H	20KH			Ricotto	
	A182-F11, A182-F12	12KHM	15 121		Ricotto	
	A387 Grade 12 Cl. 2				Ricotto	
F.155	A182-F22	12KH8	15 313		Ricotto	
F.1130	1035	35	12 040		Ricotto	
F.5110	1045	45	12 050		Ricotto	
	1040	40	12 041		Ricotto	
F.1150	1055	55			Ricotto	
	1060	60	12 061		Ricotto	
	1039	40G			Ricotto	
	1330	30G2			Ricotto	
F.1135	1035	35			Ricotto	
F.1140	1045	45	12 050		Ricotto	
F.1150	1064	60			Ricotto	
	1060	60			Ricotto	
F.144	9255	55S2			Ricotto	
F.1250	4135	35KHM			Ricotto	
F.5241	S1	5KHV2S			Ricotto	
	L6	5KHNV			Ricotto	
	5045				Ricotto	
	3135				Bonificato	
	3435				Ricotto	
	9840				Bonificato	
F.1280	4340	38H2N2MA	16 343		Ricotto	
	5132	35KH			Bonificato	
	5140	40H	14 140		Bonificato	
F.1251	4130	20KHM	15 130		Bonificato	
F.1252	4142, 4140	38HM	15 142		Ricotto	
F.1252	4142, 4140	38HM	15 142		Bonificato	
					Bonificato	
F.143	6150	50KHFA	15 260		Bonificato	
F.1740	A355 Cl. A				Ricotto	
F.5103	1070	70			Ricotto	
F.5117	1095				Ricotto	
F.5118	W1	U10A			Ricotto	
		U10			Ricotto	
	W1	U13			Ricotto	

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## SMG

SMG	EN	EN-Nr	W.-Nr	DIN	AFNOR	BS	UNI	JIS	SS	UNS	
P7	107 CrV 3	1.2210	1.2210	115 CrV 3	100 C 3		107 CrV 3 KU			T61202	
			1.2510	100 MnCrW 4	90 MWCV 5	BO 1	95 MnWCr 5 KU	SKS 3	2140	T31501	
	90 MnCrV 8	1.2842	1.2842	90 MnCrV 8	90 MV 8	BO 2	90 MnVCr 8 KU			T31502	
	100 Cr 6	1.3505	1.3505	100 Cr 6	100 C 6	534 A 99	100 Cr 6	SUJ 2	2258	G51986	
P8	X 210 Cr 12	1.2080	1.2080	X 210 Cr 12	Z 200 C 12	BD 3	X 210 Cr 13 KU	SKD 1		T30403	
			1.2343	X 38 CrMoV 5 1	Z 38 CDV 5	BH 11	X 37 CrMoV 5 1 KU	SKD 6		T20811	
	X 40 CrMoV 5 1	1.2344	1.2344	X 40 CrMoV 5 1	Z 40 CDV 5	BH 13	X 40 CrMo 5 1 1 KU	SKD 61	2242	T20813	
	X 100 CrMoV 5	1.2363	1.2363	X 100 CrMoV 5 1	Z 100 CDV 5	BA 2	X 100 CrMoV 5 1 KU	SKD 12	2260	T30102	
			1.2365	X 32 CrMoV 3 3	32 DCV 28	BH 10	30 CrMoV 12 27 KU	SKD 7		T20810	
			1.2436	X 210 CrW 12			X 215 CrW 12 1 KU	SKD 2		2312	
			1.2601	X 165 CrMoV 12			X 165 CrMoV 12 KU			2310	
			1.2713	55 NiCrMoV 6	55 NCDV 7			SKT 4			T61206
	HS 6-5-2-5	1.3243	1.3243	S 6-5-2-5	Z 85 WDKCV 06-05-05-04-02			HS 6-5-2-5	SKH 55	2723	
	HS 2-10-1-8	1.3247	1.3247	S 2-10-1-8	Z 110 DKCWW 09-08-04	BM 42		HS 2-9-1-8	SKH 51		T11342
HS 18-1-2-5	1.3255	1.3255	S 18-1-2-5	Z 80 WKCW 18-05-04-01	BT 4		HS 18-1-1-5	SKH 3		T12004	
HS 6-5-2	1.3343	1.3343	S 6-5-2	Z 85 WDCV 06-05-04-02	BM 2		HS 6-5-2	SKH 9, SKH 51	2722	T11302	
HS 2-9-2	1.3348	1.3348	S 2-9-2	Z 100 DCWW 09-04-02-02			HS 2-9-2	SKH 58	2782	T11307	
HS 18-0-1	1.3355	1.3355	S 18-0-1	Z 80 WCV 18-04-01	BT 1		HS 18-0-1	SKH 2		T12001	
P11	X 6 Cr 13	1.4000	1.4000	X 6 Cr 13	Z 6 C 12	403 S 17	X 6 Cr 13	SUS 403	2301	S41008	
	X 12 Cr 13	1.4006	1.4006	X 10 Cr 13	Z 10 C 13	410 S 21	X 12 Cr 13	SUS 410	2302	S41000	
	X 6 Cr 17	1.4016	1.4016	X 6 Cr 17	Z 8 C 17	430 S 15	X 8 Cr 17	SUS 430	2320	S43000	
	X 20 Cr 13	1.4021	1.4021	X 20 Cr 13	Z 20 C 13	420 S 37	X 20 Cr 13	SUS 420 J 1	2303	S42000	
	X 39 Cr 13	1.4031	1.4031	X 40 Cr 13	Z 40 C 14	420 S 45	X 40 Cr 14	SUS 420	2304	S40280	
	X 70 CrMo 15	1.4109	1.4109	X 65 CrMo 14	Z 70 D 14			SUS 440 A		S44002	
	X 90 CrMoV 18	1.4112	1.4112	X 90 CrMoV 18	Z 2 CND 18 05	409 S 19	X CrTi 12	SUS 440 B	2327	S44003	
	X 105 CrMo 17	1.4125	1.4125	X 105 CrMo 17	Z 100 CD 17		X 105 CrMo 17	SUS 440 C		S44004	
	X 3 CrNiMo 13 3	1.4313	1.4313	X 5 CrNi 13 4	Z 5 CN 13 4	425 C 11	X 6 CrNi 13 04	SCS 5	2385	S41500	
	X 18 CrNi 28	1.4749	1.4749	X 18 CrNi 28	Z 18 C 25					2322	S44600
	X 6 NiCrTiMoV 25 15	1.4534	1.4534	X 3 CrNiMoAl 13 8 2							S13800
	X 4 CrNiCuNb 16 4	1.4540	1.4540	X 4 CrNiCuNb 16 4							S15500
P12	X 4 CrNiCuNb 16 4	1.4540	1.4540	X 4 CrNiCuNb 16 4	Z 4 CNUNb 16.4 M					S15500	
	X 4 CrNiCuNb 16 4	1.4540	1.4540	X 4 CrNiCuNb 16 4						S15500	
	X 5 CrNiCuNb 16 4	1.4542	1.4542	X 5 CrNiCuNb 17 4	Z 6 CNU 17.4			SUS 630		S17400	
	X 5 CrNiCuNb 17 4	1.4548	1.4548	X 5 CrNiCuNb 17 4	Z 6 CNU 17.4			SCS 24, SUS 630		S17400	
	X 7 CrNiAl 17 7	1.4564	1.4564	X 7 CrNiAl 17 7	Z 9 CAN 17.7	301 S 81	X 7 CrNiAl 17 7	SUS 631	2388	S17700	
	X 2 NiCoMoTi 18 12 4	1.6356	1.6356	X 2 NiCoMoTi 18 12 4						K93160	
	X 2 NiCoMoTi 18 9 5	1.6358	1.6358	X 2 NiCoMoTi 18 9 5	Z 2 NKD 19-09					K93120	
	X 2 NiCoMo 18 9 5	1.6358	1.6358	X 2 NiCoMoTi 18 9 5	Z 2 NKD 19-09					K93120	
	X 2 NiCoMo 18 8 5	1.6359	1.6359	X 2 NiCoMo 18 8 5		S 162				K92890	
	X 2 NiCoMo 18 8 5	1.6359	1.6359	X 2 NiCoMo 18 8 5		S 162				K92890	
	M1	X 10 CrNiS 18 9	1.4305	1.4305	X 10 CrNiS 18 9	Z 10 CNF 18.09	303 S 31	X 10 CrNi 18 09	SUS 303	2346	S30300
		X 2 CrNi 19 11	1.4306	1.4306	X 2 CrNi 19 11	Z 2 CN 18.10	304 S 12	X 3 CrNi 18 11	SUS 304 L	2352	S30403
X 5 CrNi 18 10		1.4301	1.4301	X 5 CrNi 18 10	Z 6 CN 18.09	304 S 31	X 5 CrNi 18 11	SUS 304	2333	S30400	
M2	X 5 CrNiMo 17 12 2	1.4401	1.4401	X 5 CrNiMo 17 12 2	Z 3 CND 17.11.1	316 S 31	X 5 CrNiMo 17 12	SUS 316	2347	S31600	
	X 6 CrNiNb 18 10	1.4550	1.4550	X 6 CrNiNb 18 10	Z 6 CENNb 18.10	347 S 31	X 6 CrNiNb 18 11	SUS 347	2338	S34700	
	X 9 CrNi 18 8	1.4310	1.4310	X 12 CrNi 17 7	Z 12 CN 17.07	301 S 21	X 12 CrNi 17 07	SUS 301	(2331)	S30100	
M3	X 12 CrNi 18 8	1.4300	1.4300	X 12 CrNi 18 8	Z 12 CN 18	302 S 25		SUS 302	2331	S30200	
	X 2 CrNiMo 18 14 3	1.4435	1.4435	X 2 CrNiMo 18 14 3	Z 2 CND 17.13	316 S 12	X 2 CrNiMo 17 13 2	SCS 16, SUS 316 L	2353	S31603	
	X 2 CrNiMoN 17 13 3	1.4429	1.4429	X 2 CrNiMoN 17 13 3	Z 2 CND 17.13 Az	316 S 62	X 2 CrNiMoN 17 13 3	SUS 316 LN	2375	S31653	
	X 2 CrNiN 18 10	1.4311	1.4311	X 2 CrNiN 19 11	Z 2 CN 18 .10 Az	304 S 62	X 2 CrNiN 18 11	SUS 304 LN	2371	S30453	
	X 3 CrNiMo 18 12 3	1.4466	1.4466	X 5 CrNi 18 15		317 S 16	X 5 CrNi 18 15	SUS 317	2366	S31700	
	X 9 CrNiSiN 21 11 2	1.4835	1.4893	X 9 CrNiSiN 21 11 2		310 S 31			2368	S30815	
M4	X 12 CrNi 25 21	1.4335	1.4335	X 12 CrNi 25 21	Z 12 CN 25.20	310 S 24	X 6 CrNi 26 20	SUH 310, SUS 310 S	2361	S31008	
	X 2 CrNiMoN 22 5 3	1.4462	1.4462	X 2 CrNiMoN 22 5	Z 2 CND 22.05 Az	332 S 15	X 2 CrNiMoN 22 5		2377	S31803	
	X 2 CrNiMoSi 19 5	1.4424	1.4417	X 2 CrNiMoSi 19 5	Z 2 CND 18.05.03				2376	S31500	
	X 2 NiCrMoCu 25 20 5	1.4539	1.4539	X 2 NiCrMoCu 25 20 5	Z 2 NCDU 25 20	904 S 13			2562	N08904	
	X 3 CrNiMo 27 5 2	1.4460	1.4460	X 4 CrNiMo 27 5 2	Z 3 CND 25.7 Az		X 3 CrNiMo 27 5 2	SUS 329 J 1	2324	S32900	
M5	X 5 CrNiCuNb 16 4	1.4980	1.4943	X 4 NiCrTi 25 15	Z 6 NCTDV 25.15	HR 51		SUH 660	2570	S66286	
	X 1 CrNiMoN 20 18 7	1.4547	1.4529	X 1 CrNiMoN 20 18 7	Z 1 CNDU 20.18.05 Az		X 1 CrNiMoN 20 18 7		2778	S31254	
	X 1 CrNiMoN 25 22 8	1.4652	1.4652	X 2 CrNiMoN 25 22 7						S32654	
	X 10 NiCrAlTi 32 20	1.4876	1.4876	X 10 NiCrAlTi 32 20	Z 10 NC 32.21			NCF 800		N08800	
	X 2 CrNiMoN 25 7 4	1.4410	1.4410	X 2 CrNiMoN 25 7 4	Z 3 CND 25.07 Az		X 2 CrNiMoN 25 7 4		2328	S32750	

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato



## SMG

U.N.E./ I.H.A.	AIISI / ASTM	GOST	ČSN	Marchi misti	Condizione	Struttura
F.520L	L2	11KHF			Ricotto	
F.5220	O1	9KHVG			Ricotto	
	O2	9G2F			Ricotto	
F.5230	52100	SHKH15	14 109		Ricotto	
F.5212	D3	KH12			Ricotto	
	H11	4KH5MFS			Ricotto	
F.5318	H13	4KH5MF1S			Ricotto	
F.5227	A2	9KH5VF			Ricotto	
	H10	3KH3M3F			Ricotto	
F.5213		KH12			Ricotto	
		KH12MF			Ricotto	
F.520.S	L6	5KHNM			Ricotto	
F.5613	M35	R6M5K5			Ricotto	
	M42	R2AM9K5			Ricotto	
	T4	R18K5F2			Ricotto	
F.5603	M2	R6M5			Ricotto	
	M7				Ricotto	
	T1	R18			Ricotto	
	403	08KH13			Ricotto	Ferritico
F.3401	410, CA-15	12KH13, 08KH13			Ricotto	Martensitico
F.3113	430	12KH17			Ricotto	Ferritico
F.5261	420	20KH13	17 022		Ricotto	Martensitico
F.3404	420	40KH13			Ricotto	Martensitico
	440 A				Ricotto	Martensitico
	440 B	95KH18			Ricotto	Martensitico
	440 C	95KH18			Ricotto	Martensitico
	A182 F6NM			F6NM	Ricotto	Martensitico
	446	15KH28			Ricotto	Ferritico
	XM-13			PH 13-8 Mo	Ricotto solubilizzato	Austenitico
	XM-12			15-5 PH	H1150	Martensitico
	XM-12			15-5 PH	Ricotto solubilizzato	Martensitico
	XM-12			15-5 PH	H1025	Martensitico
	SAE 630			17-4 PH	H1150	Martensitico
	630			17-4 PH	Ricotto solubilizzato	Martensitico
	631	09KH17N7YU1		17-7 PH	Ricotto solubilizzato	Austenitico/Ferritico
	AMS 6515			Marage 350	Ricotto solubilizzato	Martensitico
	AMS 6521			Marage 300	Ricotto solubilizzato	Martensitico
	AMS 6514			Marage 300, Vascomax C300	Ricotto solubilizzato	Martensitico
	AMS 6512			Marage 250	Ricotto solubilizzato	Martensitico
	AMS 6512			Marage 250, Vascomax C250	Ricotto solubilizzato	Martensitico
F.3508	303	12KH19N9			Ricotto	Austenitico
F.3504	304 L	03KH18N11			Ricotto	Austenitico
F.3504	304	08KH18N10	17 240		Ricotto	Austenitico
F.3534	316	08KH17H13M2T	17 346		Ricotto	Austenitico
F.3524	347	08KH18N12B			Ricotto	Austenitico
F.3517	301	07KH16N6			Ricotto	Austenitico
	302	12KH18N9			Ricotto	Austenitico
F.3533	(316 L)	03KH17N14M3	17 349		Ricotto	Austenitico
	316 LN	03KH16N15M3			Ricotto	Austenitico
F.3541	304 LN	03KH18N11			Ricotto	Austenitico
	317	08KH17H15M3T			Ricotto	Austenitico
				253 MA	Ricotto	Austenitico
	310 S	12KH25N20			Ricotto	Austenitico
	329 LN			SAF 2205	Ricotto	Duplex
				3RE60	Ricotto	Duplex
	904L				Ricotto	Super austenitico
	329				Ricotto	Duplex
	660			A286	Ricotto solubilizzato	Austenitico
				254 SMO	Ricotto	Super austenitico
				654 SMO	Ricotto	Super austenitico
				Alloy 800	Ricotto	Austenitico
	F 53			SAF 2507	Ricotto	Super duplex

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## SMG

SMG	EN	EN-Nr	W.-Nr	DIN	AFNOR	BS	UNI	JIS	SS	UNS	
K1	EN-GJL-150	0.6150	0.6150	GG-15	Fl 15 D	Grade 150	G15	FC 150	01 15-00	F11601	
	EN-GJL-200	0.6200	0.6200	GG-20	Fl 20 D	Grade 220	G20	FC 200	01 20-00	F12101	
	EN-GJL-250	0.6250	0.6250	GG-25	Fl 25 D	Grade 260	G25	FC 250	01 25-00	F12401	
	EN-GJL-350	0.6350	0.6350	GG-35	Fl 35 D	Grade 350	G35	FC 350	01 35-00	F13502	
	EN-GJL-215			GG-220 HB					02 19		
K2	EN-GJV-300			GJV-300							
	EN-GJV-350			GJV-350							
	EN-GJV-400			GJV-400							
	EN-GJV-450			GJV-450							
	EN-GJV-500			GJV-500							
K3	EN-GJMB-550-4	0.8155		GTS-55-04	P 540/5	P 540/5	P 55-04	PCMP55-04	08 54-00	F24130	
K4	EN-GJS-350-22	0.7033	0.7033	GGG-35.3	FGS 370-17	Grade 350/22		FCD 350-22L	07 17-15		
	EN-GJS-400-15	0.7040	0.7040	GGG-40	FGS 400-12	Grade 420/12	GS 400-12	FCD 400-18L	07 17-02	F32800	
	EN-GJS-400-18	0.7043	0.7043	GGG-40.3	FGS 370-17	Grade 370/17	GSO 42/17		07 17-12	F32800	
	EN-GJS-500-7	0.7050	0.7050	GGG-50	FGS 500-7	Grade 500/7	GS 500-7	FCD 500-7	07 27-02	F33800	
	EN-GJS-600-3	0.7060	0.7060	GGG-60	FGS 600-3	Grade 600/3	GS 600-3	FCD 600-3	07 32-03	F34100	
EN-GJS-700-2	0.7070	0.7070	GGG-70	FGS 700-2	Grade 700/2	GS 700-2	FCD 700-2	07 37-01	F34800		
K5	EN-GJS-1000-5			GJS-1000-5						ADI grade 5	
	EN-GJS-1200-2			GJS-1200-2						ADI grade 2	
	EN-GJS-1400-1			GJS-1400-1						ADI grade 3	
	EN-GJS-800-8			GJS-800-8						ADI grade 4	
K6	EN-GJLA-XNiCr 20-2	0.6660	0.6660	GGL-NiCr 20 2	FGL Ni20 Cr2	Grade F2			05 23-00	F41002	
	EN-GJLA-XNiCr 30-3	0.6676	0.6676	GGL-NiCr 30 3	FGL Ni30 Cr3	Grade F3				F41004	
	EN-GJLA-XNiCuCr 15-6-2	0.6655	0.6655	GGL-NiCuCr 15 6 2	FGL Ni15 Cu6 Cr2	Grade F1				F41000	
K7	EN-GJSA-XNiMn 13-7	0.7652	0.7652	GGG-NiMn 13 7	FGS Ni13 Mn7	Grade S6			07 72-00		
	EN-GJSA-XNiCr 20-2	0.7660	0.7660	GGG-NiCr 20 2	FGS Ni20 Cr2	Grade S2				F43000	
	EN-GJSA-XNiMn 23-4	0.7673	0.7673	GGG-NiMn 23 4	FGS Ni23 Mn4	Grade S2M				F43010	
	EN-GJSA-XNiCr 30-3	0.7676	0.7676	GGG-NiCr 30 3	FGS Ni30 Cr3	Grade S3				F43003	
	EN-GJSA-XNi 35	0.7683	0.7683	GGG-Ni 35	FGS Ni35					F43006	
N1	AW-1050A	Al99.5	3.0255	Al99.5	A-5/1050A	1B	(A1050)		4007	AA1050A	
	AW-2011	AlCuBiPb	3.1655	AlCuBiPb	A-U5PbBi/2011	FC1		A2011	4355	AA2011	
	AW-2014	AlCuSiMn	3.1255	AlCuSiMn	A-U4SG/2014	H15			4338	AA2014	
	AW-5005	AlMg1	3.3315	AlMg1	A-G0.6	N41			4106	AA5005	
	AW-6060	AlMgSi0.5	3.3206	AlMgSi0.5	A-GS/6060	(H9)			4103	AA6060	
	AW-6063	AlMgSi0.7	3.3210	AlMgSi0.7	A-GSUC/6061	(H10)		(A6063)	4104, 4107	AA6005	
	AW-3103	AlMn1	3.0515	AlMn1		N3			4054	AA3103	
	AW-3003	AlMn1Cu	3.0517	AlMn1Cu	A-M1/3003			A3003		AA3003	
	AW-7020	AlZn4.5Mg1	3.4335	AlZn4.5Mg1	A-Z5G/7020	H17			4425	AA7020	
	AW-7075		3.4365	AlZnMgCu1.5	A-Z5GU/7075	2L95/2L96			A7075	4425	AA7075
	AC-42000		3.2341	G-AlSi5Mg	A-S7G	LM25	3599		AC 4C	4244	
	AC-46200	AlSi8Cu3(Si)	3.2161	G-AlSi8Cu3						4251	A13800
	MG-P-63	MgAl6Zn	3.5612	G-MgAl6Zn	G-A6-Z1	MAG-E-121					M11600
	MG-P-61	MgAl8Zn	3.5812	G-MgAl8Zn	(G-A7-Z1)						
	MN65120	MgSe3Zn2Zr1	3.5103	G-MgSe3Zn2Zr1	ZRE1	MAG6-TE					M12330
N2	AC-43400	AlSi10Mg(Fe)	3.2381	G-AlSi10Mg	A-S10G	LM9			4253	A13600	
	AC-44200	AlSi12	3.2382	GD-AlSi12							
	AW-6082	AlMgSi1	3.2315	AlMgSi1	A-SGM0.7/6082	H30			4212	AA6082	
N3				AlSi17Cu5				ADC14			
N11	CC331G		2.0940.01	CuAl10Fe	CuAl10Fe	AB1			5710	C95200	
	CC333G		2.0975.01	CuAl10Ni	CuAl10Ni5Fe5	AB2			5716	C95500	
			2.0872	CuNi10Fe1Mn	CuNi10Fe1Mn	CN102			5667	C70600	
				CuNi10Zn45							
			2.0790	CuNi18Zn19Pb	CuNi18Zn19Pb1						C76300
	CW352H		2.1176	CuPb10Sn	CuSn10Pb10	LB2			5640	C93700	
	CC480K		2.1050.01	CuSn10	CuSn10	CT1			5443	C90700	
			2.1087	CuSn10Zn					5458	C90500	
	CW452K	CuSn6	2.1020	CuSn6	CuSn6	PB103	C5191		5428	C51900	
	CW502L	CuZn15	2.0240	CuZn15	CuZn15	CZ102	C2300		5112	C23000	
	CW706R	CuZn28Sn1	2.0470	CuZn28Sn1	CuZn29Sn1				5220	C44300	
	CW508L	CuZn37	2.0321	CuZn37	CuZn37	CZ108			5150	C27200	
	CW717R	CuZn38Sn1	2.0530	CuZn38Sn1						C46400	
	CW614N	CuZn39Pb3	2.0401	CuZn39Pb3	CuZn39Pb3	CZ121			5170	C38500	
	CW612N	CuZn40Pb2	2.0402	CuZn40Pb2	CuZn39Pb2	CZ120			5168	C37800	
CW622N	CuZn44Pb2	2.0410	CuZn44Pb2		CZ104			5272	C68700		

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato



## SMG

SMG	EN	EN-Nr	W.-Nr	DIN	AFNOR	BS	UNI	JIS	SS	UNS
S1										
S2										
S3	NiMo30		2.4810							N10002
	NiMo16Cr15W		2.4819							N10276
	NiCr19Fe19Nb5Mo3		2.4668							N07718
			2.4669							N07750
	NiCr20TiAl		2.4631							N07080
	NiCr19Co18Mo4Ti3Al3									N07500
	NiCr20Co13Mo4Ti3Al		2.4654							N07001
S11			3.7024							R54620
S12										R56320
S13	TAI6V4		3.7164							R56400
H3	16 MnCr 5	1.7131	1.7131	16 MnCr 5	16 MC 5	527 M 17	16 MnCr 5	SCR 415	2511	G51170
H5	C 67S	1.1231	1.1231	Ck 67	XC 68	060 A 67	C 70		1770	G10700
	C 75S	1.1248	1.1248	Ck 75	XC 75	060 A 78	C 75		1774, 1778	G10780
	C 100S	1.1274	1.1274	Ck 101		060 A 96		SUP 4	1870	G10950
	C 105U	1.1545	1.1545	C 105 W1	Y1 105		C 100 KU		1880	
			1.2550		60 WCrV 7	55 WC 20		55 WCrV 8 KU		
	55 Cr 3	1.7176	1.7176	55 Cr 3	55 C 3	527 A 60	55 Cr 3	SUP 9 (A)	2253	G51550
	42 CrMo 4	1.7225	1.7225	42 CrMo 4	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	2244	G41400
	107 CrV 3	1.2210	1.2210	115 CrV 3	100 C 3		107 CrV 3 KU			T61202
H7			1.2510	100 MnCrW 4	90 MWCV 5	BO 1	95 MnWCr 5 KU	SKS 3	2140	T31501
	90 MnCrV 8	1.2842	1.2842	90 MnCrV 8	90 MV 8	BO 2	90 MnVCr 8 KU			T31502
	100 Cr 6	1.3505	1.3505	100 Cr 6	100 C 6	534 A 99	100 Cr 6	SUJ 2	2258	G51986
H8	X 40 CrMoV 5 1	1.2344	1.2344	X 40 CrMoV 5 1	Z 40 CDV 5	BH 13	X 40 CrMo 5 1 1 KU	SKD 61	2242	T20813
	X 100 CrMoV 5	1.2363	1.2363	X 100 CrMoV 5 1	Z 100 CDV 5	BA 2	X 100 CrMoV 5 1 KU	SKD 12	2260	T30102
	X 155 CrVMo 12 1		1.2379	X 155 CrVMo 12 1	Z 160 CDV 12	BD 2	X 155 CrVMo 12 1 KU	SKD 11		T30402
			1.2436	X 210 CrW 12			X 215 CrW 12 1 KU	SKD 2		2312
			1.2601	X 165 CrMoV 12			X 165 CrMoV 12 KU			2310
			1.2713	55 NiCrMoV 6	55 NCDV 7			SKT 4		
	HS 6-5-2-5	1.3243	1.3243	S 6-5-2-5	Z 85 WDKCV 06-05-05-04-02		HS 6-5-2-5	SKH 55	2723	
	HS 2-10-1-8	1.3247	1.3247	S 2-10-1-8	Z 110 DKCVV 09-08-	BM 42	HS 2-9-1-8	SKH 51		T11342
	HS 18-0-1	1.3355	1.3355	S 18-0-1	Z 80 WCV 18-04-01	BT 1	HS 18-0-1	SKH 2		T12001
H11	X 20 Cr 13	1.4021	1.4021	X 20 Cr 13	Z 20 C 13	420 S 37	X 20 Cr 13	SUS 420 J 1	2303	S42000
	X 70 CrMo 15	1.4109	1.4109	X 65 CrMo 14	Z 70 D 14			SUS 440 A		S44002
	X 90 CrMoV 18	1.4112	1.4112	X 90 CrMoV 18	Z 2 CND 18 05	409 S 19	X CrTi 12	SUS 440 B	2327	S44003
	X 105 CrMo 17	1.4125	1.4125	X 105 CrMo 17	Z 100 CD 17		X 105 CrMo 17	SUS 440 C		S44004
	X 4 CrNiCuNb 16 4	1.4540	1.4540	X 4 CrNiCuNb 16 4						S15500
	X 5 CrNiCuNb 16 4	1.4542	1.4542	X 5 CrNiCuNb 16 4				SUS 630		S17400
	X 5 CrNiCuNb 16 4	1.4542	1.4542	X 5 CrNiCuNb 16 4				SUS 630		S17400
	X 7 CrNiAl 17 7	1.4568	1.4568	X 7 CrNiAl 17 7	Z 9 CAN 17.7	301 S 81	X 7 CrNiAl 17 7	SUS 631	2388	S17700
	X 8 CrNiMoAl 15 7 5	1.4574	1.4574	X 8 CrNiMoAl 15 7 5						S15700
	X 6 NiCrTiMoV 25 15	1.4980	1.4943	X 4 NiCrTi 25 15	Z 6 NCTDV 25.15	HR 51		SUH 660	2570	S66286
H12	X 2 NiCoMo 18 8 5	1.6359	1.6359	X 2 NiCoMo 18 8 5		S 162				K92890
	X 2 NiCoMoTi 18 9 5	1.6358	1.6358	X 2 NiCoMoTi 18 9 5	Z 2 NKD 19-09					K93120
	X 2 NiCoMoTi 18 9 5	1.6358	1.6358	X 2 NiCoMoTi 18 9 5	Z 2 NKD 19-09					K93120
	X 2 NiCoMoTi 18 12 4	1.6356	1.6356	X 2 NiCoMoTi 18 12 4						K93160
	X 120 Mn 12	1.3401	1.3401	X 120 Mn 12	Z 120 M 12	BW 10		SC MnH 1	2183	
	EN-GJN-HV520	0.9620	0.9620	G-X330 NiCr 4 2	FB Ni4 Cr2 BC	Grade 2 A			05 12-00	F45001
H31	EN-GJN-HV550	0.9625	0.9625	G-X260 NiCr 4 2	FB Ni4 Cr2 HC	Grade 2 B			05 13-00	F45000
	EN-GJN-HV600(XCr11)	0.9630	0.9630	G-X300 CrNiSi 9 5 2	FB Cr9 Ni5	Grade 2 C, D, E			04 57-00	F45003

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## SMG

U.N.E./ I.H.A.	AISI / ASTM	GOST	ČSN	Marchi misti	Condizione	Struttura
				Discalloy	Indurito per precipitazione	
				Haynes 25		
				Stellite 21		
				Hastelloy C		
		KHN65MV		Hastelloy C-276		
				IN 100		
				Inconel 718		
				Inconel X-750	Ricotto solubilizzato	
				Nimonic 80A		
				René 41		
				Udimet 500		
				Waspalloy		
				Ti	Commercialmente puro	Ti (α)
	AMS 4919			Ti 6-2-4-2	Ricotto	Ti (α)
	AMS 4943			Ti 3Al-2.5V (grd 9)	Ricotto	Ti (α+β)
	AMS 4920, Grade 5	VT6		Ti 6Al-4V	Ricotto	Ti (α+β)
	AMS 4986			Ti 10V-2Fe-3Al	Ricotto	Ti (β)
F.1516	5115	12KHN2	14 220		Indurito superficialmente	
F.5103	1070	70			Bonificato	
F.5107	1078, 1080	75			Bonificato	
F.5117	1095				Bonificato	
F.5118	W1	U10A			Bonificato	
	S1	5KHV2SF			Bonificato	
	5155				Bonificato	
F.1252	4142, 4140	38HM	15 142		Bonificato	
F.520L	L2	11KHF			Bonificato	
F.5220	O1	9KHVG			Bonificato	
	O2	9G2F			Bonificato	
F.5230	52100	SHKH15	14 109		Bonificato	
F.5318	H13	4KH5MF1S			Bonificato	
F.5227	A2	9KH5VF			Bonificato	
F.5211	D2	KH12MF			Bonificato	
F.5213		KH12			Bonificato	
		KH12MF			Bonificato	
F.520.S	L6	5KHNM			Bonificato	
F.5613	M35	R6M5K5			Bonificato	
	M42	R2AM9K5			Bonificato	
	T1	R18			Bonificato	
F.5261	420	20KH13	17 022		Bonificato	Martensitico
	440 A				Bonificato	Martensitico
	440 B	95KH18			Bonificato	Martensitico
	440 C	95KH18			Bonificato	Martensitico
	XM-12			15-5 PH	H900	Martensitico
	SAE 630			17-4 PH	H1025	Martensitico
	SAE 630			17-4 PH	H900	Martensitico
	AMS 5528	09KH17N7YU1		17-7 PH	TH1050	Martensitico
	632			PH 15-7 Mo	TH1050	Martensitico
	660			A286	Indurito per precipitazione	Austenitico
	AMS 6512			Marage 250	Indurito per precipitazione	Martensitico
	AMS 6521			Marage 300	Indurito per precipitazione	Martensitico
	AMS 6521			Marage 300	Indurito per precipitazione	Martensitico
	AMS 6515			Marage 350	Indurito per precipitazione	Martensitico
	A128 Grade A			Hadfield		
	A532 IB (NiCr-LC)			Ni-Hard 2		Chisa bianca
	A532 IA (NiCr-HC)			Ni-Hard 1		Chisa bianca
	A532 ID (Ni-HiCr)			Ni-Hard 4		Chisa bianca

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

Questo lavoro viene pubblicato con la consapevolezza che Seco Tools e i suoi redattori stanno fornendo informazioni destinate a offrire un orientamento generale relativo all'asportazione di truciolo e relative teorie. Nel caso vengano richiesti servizi professionali per applicazioni specifiche, si consiglia di rivolgersi a un professionista qualificato. Seco Tools e i suoi redattori declinano ogni responsabilità per le dichiarazioni e le garanzie, esplicite o implicite, di qualsiasi tipo, inclusa, ma non limitata a qualsiasi garanzia di commerciabilità, idoneità per un particolare utilizzo, titolo, o di non violazione di alcuna proprietà intellettuale. In nessun caso Seco Tools o i suoi redattori saranno responsabili, nei confronti di nessuno, per eventuali danni diretti, indiretti, specifici o in altro modo conseguenti derivanti dall'uso delle informazioni. Le informazioni fornite nella presente pubblicazione sono solamente a scopo di riferimento. I prezzi effettivi, le specifiche e le descrizioni dei prodotti vengono finalizzati al momento della vendita e possono variare in base alla località. Le informazioni fornite nella presente pubblicazione possono essere soggette a modifiche senza preavviso.



secotools.com  
ST20246798 IT  
© Seco Tools AB, 2024.  
Tutti i diritti riservati.

Le specifiche tecniche possono essere  
soggette a modifiche senza preavviso.

Seco Tools Italia S.p.A. ha adottato un Modello  
Organizzativo in linea con le prescrizioni  
del D. Lgs. 231/01. I dettagli relativi al  
Modello Organizzativo e la copia integrale  
dell'informativa sulla privacy - ai sensi del D.  
Lgs. 196/03 - sono disponibili sul sito  
[www.secotools.it](http://www.secotools.it).

