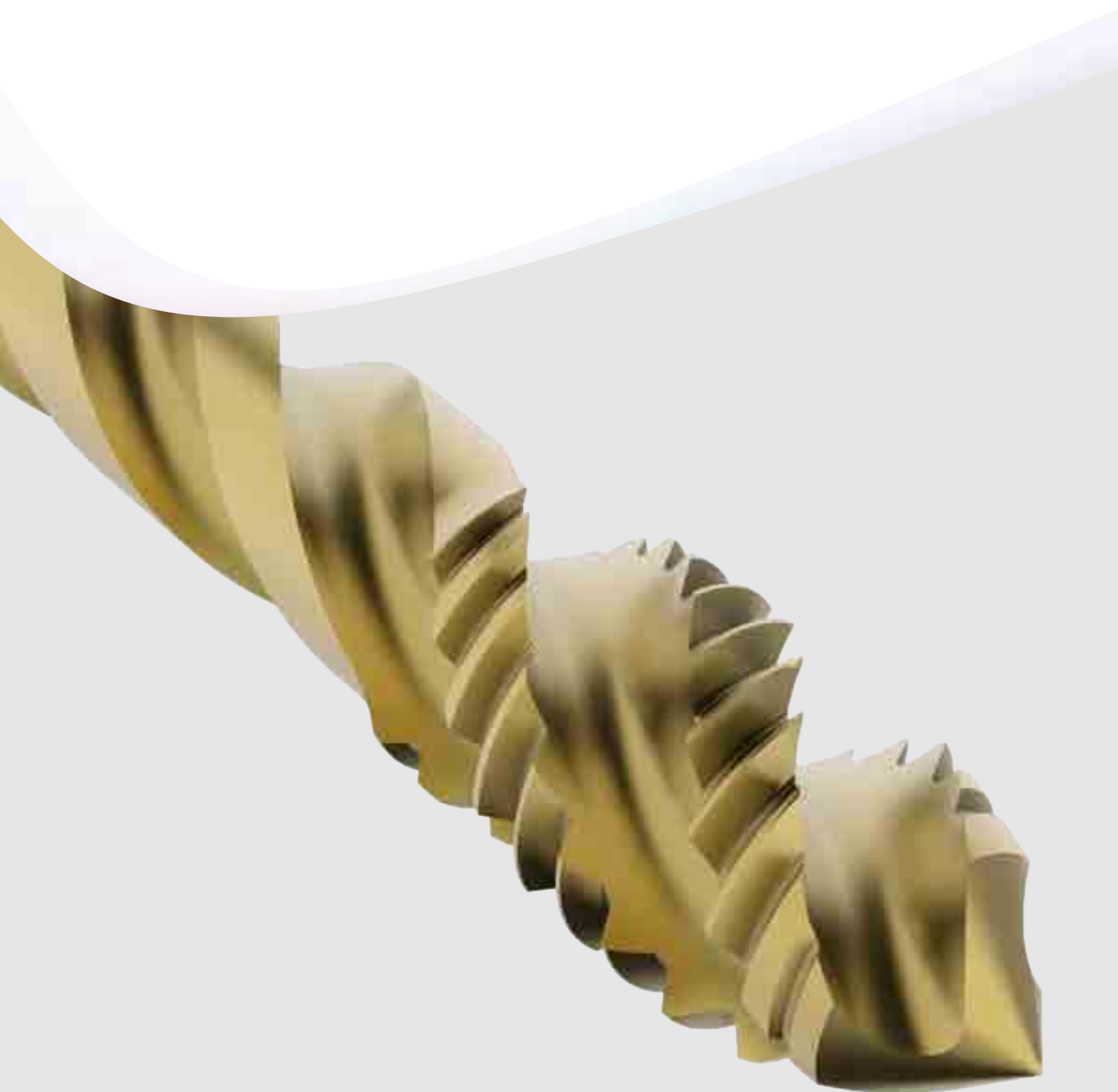


Catalogo e guida tecnica 2024.1

# Filettatura





In Seco, realizziamo utensili, tecnologie e soluzioni per le sfide di produzione più avanzate al mondo. Dalla nascita della casamadre a Fagersta, in Svezia, fino alla società internazionale che siamo oggi, il nostro business è sempre stato fondato sulla fiducia e sulle esigenze del cliente.

Combinando utensili di precisione all'avanguardia con collaborazioni durature, siamo un'azienda di persone che aiuta i nostri partner a vincere le sfide dell'industria manifatturiera.

Siamo orgogliosi di essere Made for maker. Aprire la strada al futuro e all'innovazione. In breve - se esiste l'utensile giusto per la lavorazione, lo forniremo ai nostri clienti. Se non esiste, lo creeremo.

Siamo orgogliosi di porre la sostenibilità al centro di tutto ciò che facciamo, sfidando le percezioni del nostro settore, cambiando il processo di produzione e giocando il nostro piccolo ruolo nel plasmare un futuro più luminoso.

## Introduzione

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

## Filettatura per tornitura

Portautensili Jetstream Tooling® .....	54
Portautensili esterni.....	60
Portautensili interni.....	70
Portautensili Seco-Capto™ .....	79
Portautensili Steadyline® con teste GL.....	96
Portautensili Quick Change.....	99
Portautensili pelatura.....	100
Portautensili rivolti al tubo .....	102
Portautensili Seco-Capto™ con sede per inserti multipli .....	104
Portautensili scalpelli.....	106
Portautensili scanalature di precisione.....	114
Inserti.....	124
Scalpelli .....	178
Truciolatori.....	180

## Filettatura MDT

Portautensili.....	183
Inserti.....	193

## Filettatura Mini-Shaft™

Portautensili.....	196
Inserti.....	200

## Filettatura di fresatura

Scheda tecnica.....	207
Threadmaster™ .....	215
Dati di taglio.....	221
Chiavi di codifica .....	227
Filettatura di fresatura indicizzabile.....	229
Attacchi per filettatura di fresatura .....	241

## Maschiatura

Informazioni tecniche e panoramica su maschi Threadmaster™ .....	248
Maschi Threadmaster™ .....	287

## Allegato

Dichiarazione di conformità.....	475
Materiali per pezzi in lavorazione SMG.....	478

Filettatura per tornitura	2	22NR/L / ..RD	159
	3	335.14	243-244
		335.14-ER	245
MDT	A	A...CGGR/L	190
		A...CGIR/L	189,191
		A...SGXN	197,199
		A...SGXN...R	197
	C	C..CER/L..X	108
		C..CNR/L..X	108-110
		C..CNR/L..C-X	111-112
		C.-CER/L	95
		C.-CER/L..CHD	81-82
		C.-CER/L..HD	79-80,83,94-95
		C.-CNR/L..CHD	91-93
		C.-CNR/L..HD	84-90
Mini-Shaft™		C.-DSKNR/L-PCLNR/L	104
		C.-MSKNR/L-PCLNR/L	105
		C.-SNR	84-85
		CEAR/L	115
		CEAR/L...D	114
		CEAR/L...HD	114
		CEAR/L...QHD	114
		CEAR/L...QHD	114
		CER/L	60
		CER/L...D	123
		CER/L...QHD	69,123
	Filettatura di fresatura		CER/L..CQHD
		CER/L..Q	61,120
		CER/L..QHD	61,64-65,122
		CER/L..Q-S	68
		CER/L...HD	60
		CER/L...Q	62-63
		CER/L...QHD	60,62-63,69
		CER...X	106-107
		CER...16HD	61
		CER...CQHD	66
		CFIR/L	184
Maschiatura			CFIR/L...JET
		CFMR/L	186
		CFMR/L...JET	188
		CFOR/L	187
		CFSR/L	185
		CFTR/L	187
		CNR/L	119
		CNR/L...A	118
		CNR/L...DA	118
		CNR/L..AHD	73-76,121
		CNR/L..APIHD	75-76
		CNR/L..H	119
Allegato		CNR/L...AHD	71-72,78
		CNR/L...APIHD	71
		CSXCR/L	100-101
	D	DTM	220-221
	E	E...SGXN	198-199
		E...SGXN...R	198
	G	GL...CNR/L	98
		GL...CNR/L..X	113
		GL...PNR/L	96-97

M	MF	474-475
	MSGNR/L	102-103
	MTH	427-442,460,462-463
	MTH-S001	443
	MTH-S002	444
	MTH-S003	445
	MTH-S004	446
	MTH-S011	447
	MTH-S012	448
	MTH-S031	449
	MTH-S032	450
	MTH-S041	451
	MTH-S042	452
	MTH-S043	453
	MTH-S044	454
	MTH-S101	455
	MTH-S102	456
	MTH-S111	457
	MTH-S112	458
	MTH-S142	459
	MTH-V016	461
	MTP	405-419
	MTP-S001	420
	MTP-S002	421
	MTP-S011	422
	MTP-S012	423
	MTP-S013	424
	MTP-S042	425
	MTP-S043	426
	MTS	466-467
	MTS-K101	464
	MTS-K101-A	465
	MTS-K102	468
	MTS-K102-A	469
	MTS-K111	470
	MTS-K121	471
	MTS-K131	472
	MTS-K141	473
P	PER..QHDJETI	55-56
	PNR/L..AHDJET	57-59
Q	QC...PER/L..HDJET	99
R	R396.18	231-232,237
	R396.19	231-235,237
	R396.20	236-237
S	SD203A	20-21,287
	SNR/L	70,77,116-117
	SNR...A	70
T	T32-PNB, G	317
	T32-PNB, M	301-305
	T32-PNB, M 6G	306-307
	T32-PNB, MF	310-312
	T32-PNB, M LH	308-309
	T32-PNB, UNC	313-314
	T32-PNB, UNF	315-316
	T32-PNB-micro, M	299-300
	T32-R40NC, G	336
	T32-R40NC, M	320-324
	T32-R40NC, M 6G	325
	T32-R40NC, MF	329-331
	T32-R40NC, M LH	326-328
	T32-R40NC, UNC	332-333
	T32-R40NC, UNF	334-335
	T32-R40NC-micro, M	318-319

T32-SNC, G	298
T32-SNC, M	290-292
T32-SNC, MF	295-297
T32-SNC, M LH	293-294
T32-SNC-micro M	289
T32-SNC-micro – M	288
T33A-FSCE, M	399
T33B-FSCC	401,404
T33B-FSCE, M	400
T33-FNC, M	384-385
T33-FSCC, M	397
T33-FSCC, MF	402-403
T33-FSCE, M	398
T33-FSNC, G	396
T33-FSNC, M	386-387
T33-FSNC, M 6G	388-389
T33-FSNC, MF	390-391
T33-FSNC, UNC	392-393
T33-FSNC, UNF	394-395
T34A-R45HC, M	364-365
T34A-R45HC, MF	370-371
T34A-R45HE, MF	372
T34B-PHB, M	341-342
T34B-PHB, MF	345-346
T34-PHB, EGM	352-353
T34-PHB, EGUNC	354-355
T34-PHB, EGUNF	356-357
T34-PHB, G	351
T34-PHB, M	339-340
T34-PHB, MF	343-344
T34-PHB, UNC	347-348
T34-PHB, UNF	349-350
T34-PHB-micro, M	337-338
T34-R45HC, G	377
T34-R45HC, M	360-361
T34-R45HC, MF	366-367
T34-R45HC, UNC	373-374
T34-R45HC, UNF	375-376
T34-R45HC-micro, M	358-359
T34-R45HE, EGM	378-379
T34-R45HE, EGUNC	380-381
T34-R45HE, EGUNF	382-383
T34-R45HE, M	362-363
T34-R45HE, MF	368-369
TM	216-219
<b>V</b>	
V21-CMR/L	192

Filettatura per tornitura	0	09NR / ..A55 .....	126	22ER/L / ..API RD .....	172
		09NR / ..A60 .....	129	22ER/L / ..BUT .....	174,176
		09NR / ..BSPT .....	153	22ER/L / ..HEF .....	170
		09NR / ..ISO .....	134-135	22ER/L / ..ISO .....	131-135
		09NR / ..NPT .....	155	22ER/L / ..N55 .....	125
		09NR / ..UN .....	141-142	22ER/L / ..N60 .....	127-128
		09NR / ..W .....	150-151	22ER/L / ..NPT .....	154
				22ER/L / ..PAC .....	170
				22ER/L / ..RD .....	158
				22ER/L / ..STACME .....	164
MDT	1	10-11.....	179	22ER/L / ..TR .....	160
		11NR/L / ..A55 .....	126	22ER/L / ..UN .....	138-139
		11NR/L / ..A60 .....	129	22NR/L / ..W .....	148-149
		11NR/L / ..ISO .....	134-136	22NR/L / ..ACME .....	163
		11NR/L / ..NPT .....	155	22NR/L / ..API .....	169
		11NR/L / ..UN .....	141-143	22NR/L / ..BUT .....	175,177
		11NR/L / ..W .....	150-151	22NR/L / ..HEF .....	171
		11NR / ..NPTF .....	157	22NR/L / ..ISO .....	134-137
		13NMS .....	238	22NR/L / ..N55 .....	126
		13XMS .....	238	22NR/L / ..N60 .....	129-130
Mini-Shaft™		16ER/L / ..A55 .....	125	22NR/L / ..NPT .....	155
		16ER/L / ..A60 .....	127	22NR/L / ..PAC .....	171
		16ER/L / ..ACME .....	162	22NR/L / ..RD .....	159
		16ER/L / ..AG55 .....	125	22NR/L / ..STACME .....	165
		16ER/L / ..AG60 .....	127	22NR/L / ..TR .....	161
		16ER/L / ..APIRD .....	172	22NR/L / ..UN .....	141-143
		16ER/L / ..BSPT .....	152	22NR/L / ..W .....	150-151
		16ER/L / ..BUT .....	166	26ER / ..ACME .....	162
		16ER/L / ..G55 .....	125	26ER / ..K55 .....	125-126
		16ER/L / ..G60 .....	127	26ER / ..K60 .....	127,129
Filettatura di fresatura		16ER/L / ..ISO .....	131-133	26ER / ..STACME .....	164
		16ER/L / ..MJ .....	146	26ER / ..TR .....	160
		16ER/L / ..NPT .....	154	26NR / ..ACME .....	163
		16ER/L / ..NPTF .....	156	26NR / ..K55 .....	125
		16ER/L / ..RD .....	158	26NR / ..K60 .....	127,129
		16ER/L / ..STACME .....	164	26NR / ..TR .....	161
		16ER/L / ..TR .....	160	27ER/L / ..ACME .....	162
		16ER/L / ..UN .....	138-142	27ER/L / ..API .....	168
		16ER/L / ..UNJ .....	144	27ER/L / ..H .....	170
		16ER/L / ..W .....	148-149	27ER/L / ..ISO .....	131-132
Maschiatura		16ER / ..STACME .....	164	27ER/L / ..PAC .....	170
		16NR/L / ..A55 .....	126	27ER/L / ..RD .....	158
		16NR/L / ..A60 .....	129-130	27ER/L / ..TR .....	160
		16NR/L / ..ACME .....	163	27ER/L / ..UN .....	138
		16NR/L / ..AG55 .....	126	27ER / ..API .....	172
		16NR/L / ..AG60 .....	129-130	27ER / ..ISO .....	131-132
		16NR/L / ..API RD .....	173	27ER / ..NPT .....	155
		16NR/L / ..BSPT .....	153	27ER / ..STACME .....	164
		16NR/L / ..BUT .....	167	27NR/L / ..API .....	169
		16NR/L / ..G55 .....	126	27NR / ..ACME .....	163
Allegato		16NR/L / ..G60 .....	129-130	27NR / ..API .....	169,173
		16NR/L / ..ISO .....	134-136	27NR / ..H .....	171
		16NR/L / ..MJ .....	147	27NR / ..ISO .....	134,136
		16NR/L / ..NPT .....	155	27NR / ..PAC .....	171
		16NR/L / ..NPTF .....	157	27NR / ..RD .....	159
		16NR/L / ..RD .....	159	27NR / ..STACME .....	165
		16NR/L / ..STACME .....	165	27NR / ..TR .....	161
		16NR/L / ..TR .....	161	27NR / ..UN .....	141
		16NR/L / ..UN .....	141-143		
		16NR/L / ..UNJ .....	145	5	
	16NR/L / ..W .....	150-151	5-11.....	178	
	16NR/L / ..NPTF .....	157	5-31.....	178	
	16V55 / .....	125	5-31.....	178	
	16V60 / .....	127	5-51.....	178	
	2	20ER / ..ACME .....	162	8	
	20ER / ..STACME .....	164	8-11.....	178	
	20ER / ..TR .....	160	8-21.....	178-179	
	20NR / ..ACME .....	163	8-41.....	178	
	20NR / ..STACME .....	165	8-51.....	178-179	
	20NR / ..TR .....	161			
	22ER/L / ..ACME .....	162	C		
	22ER/L / ..API .....	168	C-..	180-182	

<b>L</b>	
LCEX .....	200-206
LCGN .....	193-195
<b>R</b>	
R335.14...MNP .....	247
R335.14...UNNF .....	248
R335.14...WXF .....	246
<b>S</b>	
S-41. ....	178
SCNN .....	124

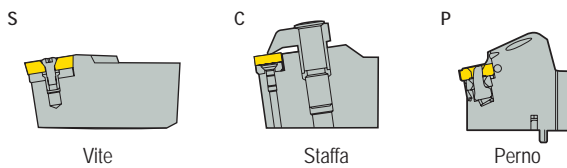
## Chiavi di codifica

Portautensili



<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>

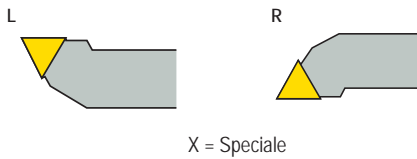
### 1. Bloccaggio inserto



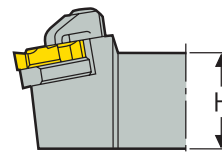
### 2. Esterno/Interno

E = Esterno  
N = Interno

### 3. Direzione di taglio

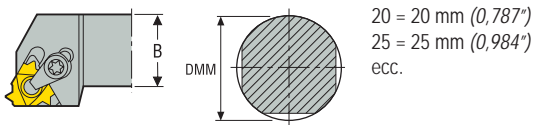


### 4. Altezza stelo



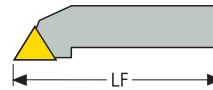
00 = Portautensili tondi S & C  
25 = 25 mm (0,984")  
32 = 32 mm (1,260")  
ecc.

### 5. Larghezza/diametro stelo



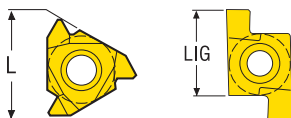
20 = 20 mm (0,787")  
25 = 25 mm (0,984")  
ecc.

### 6. Lunghezza utensile



H = 100 mm (3,937")  
K = 125 mm (4,921")  
L = 140 mm (5,512")  
M = 150 mm (5,906")  
P = 170 mm (6,693")  
Q = 180 mm (7,087")  
R = 200 mm (7,874")  
S = 250 mm (9,843")  
T = 300 mm (11,811")  
U = 350 mm (13,780")  
V = 400 mm (15,748")

### 7. Lunghezza del tagliente



Se la lunghezza tagliente è di una sola cifra, questa deve essere preceduta da uno zero (0).

Esempio:  
Lunghezza tagliente = 16,5 mm (0,650")  
Simbolo = 16  
Lunghezza tagliente = 9,525 mm (0,375")  
Simbolo = 09

### 8. Altre informazioni

A = stelo in acciaio con foro adduzione refrigerante  
Q = con tagliente disallineato  
CQ = per montaggio rovesciato

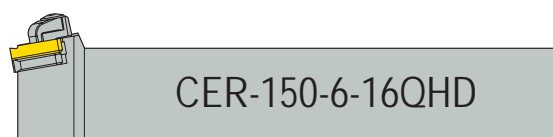
### 9. Altre informazioni

H = barra ad alta densità  
HD = impieghi pesanti  
JET = Jetstream Tooling®  
JETI = Jetstream Tooling® Jeti



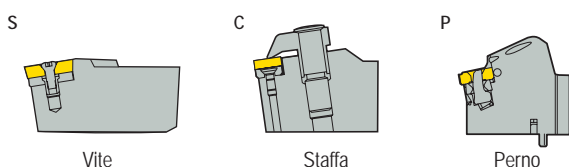
# Chiavi di codifica

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

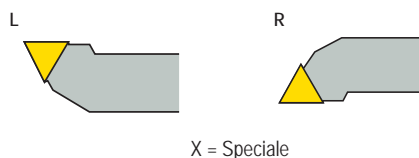
## 1. Bloccaggio inserto



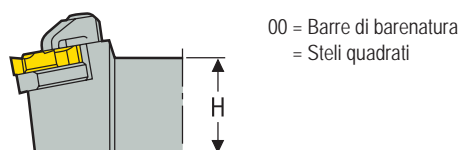
## 2. Esterno/Interno

E = Esterno  
 N = Interno

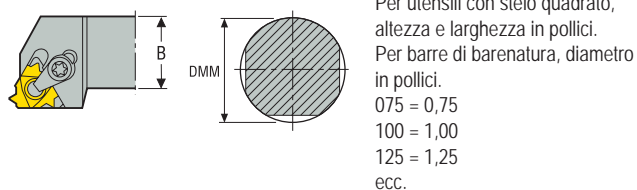
## 3. Direzione di taglio



## 4. Definizione dello stelo



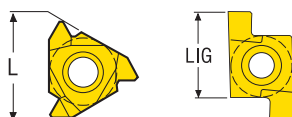
## 5. Altezza/larghezza stelo quadrato e diametro della barra



## 6. Lunghezza utensile



## 7. Lunghezza del tagliente



Se la lunghezza tagliente è di una sola cifra, questa deve essere preceduta da uno zero (0).

Esempio:  
 Lunghezza tagliente = 16,5 mm (0,650")  
 Simbolo = 16  
 Lunghezza tagliente = 9,525 mm (0,375")  
 Simbolo = 09

## 8. Altre informazioni

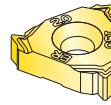
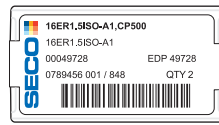
A = Acciaio con foro adduzione refrigerante  
 Q = Qualificato  
 CQ = Per montaggio rovesciato

## 9. Altre informazioni

H = barra ad alta densità  
 HD = impieghi pesanti  
 JET = Jetstream Tooling®  
 JETI = Jetstream Tooling® Jeti

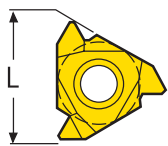
## Chiavi di codifica

Inserti



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

### 1. Lunghezza del tagliente



Esempio:  
Lunghezza tagliente = 16,5 mm (0,650°)  
Simbolo = 16  
Lunghezza tagliente = 9,525 mm (0,375°)  
Simbolo = 09

Se la lunghezza tagliente è di una sola cifra, questa deve essere preceduta da uno zero (0).

### 2. Esterno/Interno

E = Esterno  
N = Interno

### 3. Direzione di taglio



X = Speciale

### 4. Passo

<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	2,5
	40	16	10	5,0	2,0
	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		

### 5. Filettatura

Filettatura = 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'

### 6. Numero di denti per tagliente/Tipo di formatruciolo

2M = 2 denti  
3M = 3 denti  
TT = TWIN THREADER

A = Universale  
A1 = Codice di ordinazione formatruciolo  
A2 = Codice di ordinazione formatruciolo

## Processo di scelta

### Seco Suggest

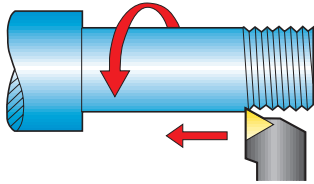
Allo scopo di semplificare la scelta degli utensili e dei parametri di taglio, Seco Tools ha introdotto la funzione Suggest, che elimina ricerche, programmazioni e calcoli complicati. Suggest fornisce i suggerimenti migliori per il tipo di attacco, l'inserto e i parametri ottimizzati per l'applicazione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

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

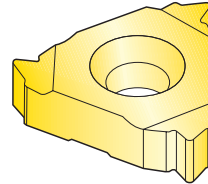
Utilizzare la procedura di scelta riportata di seguito per scegliere utensile, inserto, parametri di taglio e un metodo di lavorazione adatti.



#### 1. Scelta del metodo di lavorazione, pagina 10.



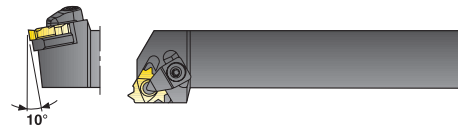
#### 2. Scelta del tipo di inserto, pagina 11.



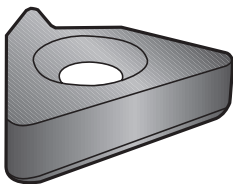
#### 3. Scelta della qualità, pagina 12.

	ISO														
	P				M				K						
	P01	P10	P20	P30	P40	P50	M10	M20	M30	M40	K01	K10	K20	K30	K40
CP200	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
CP300	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
CP500	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H15	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

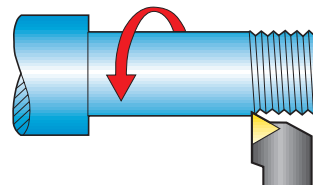
#### 4. Scelta del portautensili, pagina 14.



#### 5. Scelta del supporto, pagine 15-16.



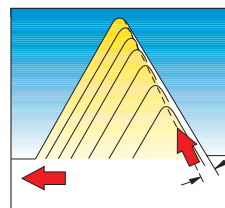
#### 6. Scelta della velocità di taglio, pagine 17-21.



#### 7. Scelta del numero di passate e delle profondità di avanzamento, pagine 22-33.

$P_n$	6.0	5.5	5.0	4.5	4.0	3.5	3.0	2.5	2.0
$a_p$	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)

#### 8. Scelta del metodo di avanzamento, pagina 34.

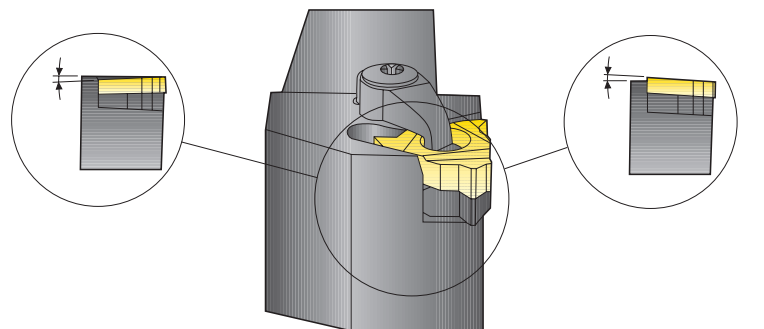


## Metodi di lavorazione

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

Filettatura verso il mandrino		Filettatura verso la contropunta*	
<b>Beneficio:</b>	<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>	<b>Beneficio:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ottimo deflusso truciolo nel caso di filettature interne</li> </ul>
<b>Nota:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Nel caso di filettature interne, bisogna prevedere sufficiente spazio per permettere l'evacuazione del truciolo</li> </ul>	<b>Nota:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sono richieste buone caratteristiche di rigidità e bloccaggi robusti</li> </ul>
<b>Filetto destro – Utensile destro</b>		<b>Filetto sinistro – Utensile destro</b>	
	ER		ER
	NR		NR
<b>Filetto sinistro – Utensile sinistro</b>		<b>Filetto destro – Utensile sinistro</b>	
	EL		EL
	NL		NL

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

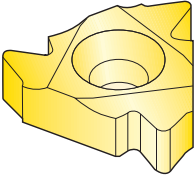
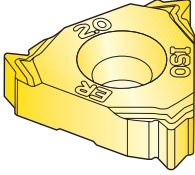
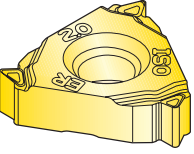
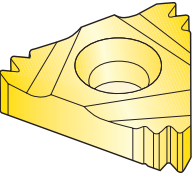
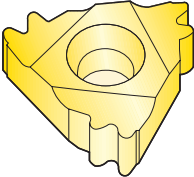
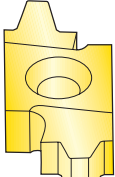
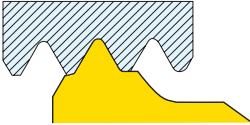
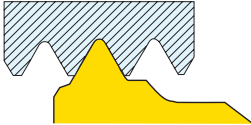


Filettatura verso la contropunta

Filettatura verso il mandrino

## Tipi di inserto

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

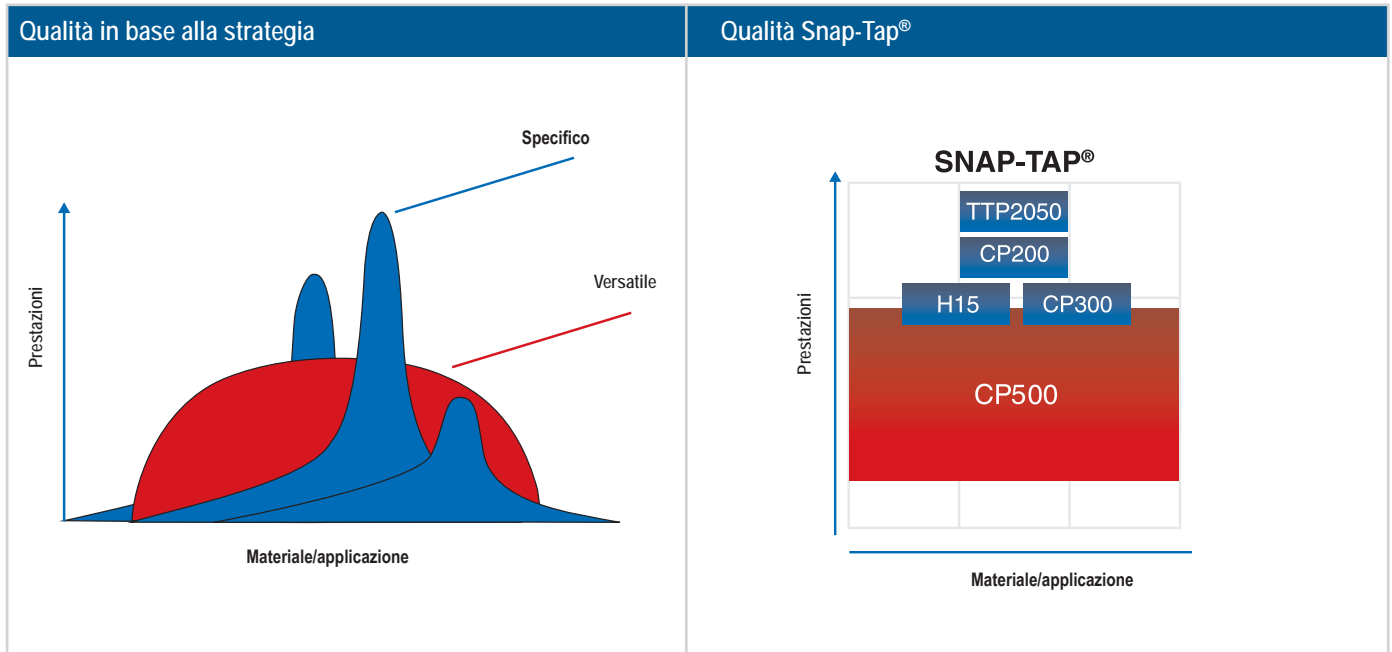
<p><b>Inserto a dente singolo (Tipo S) Geometria A o Originale</b></p> <p>Prima scelta per lavorazioni universali su differenti materiali. Basse forze di taglio.</p> 	<p><b>Inserto a dente singolo (Tipo S) Geometria A1</b></p> <p>Prima scelta per impiego generico su acciaio.</p> 
<p><b>Inserto a dente singolo (Tipo S) Geometria A2</b></p> <p>Prima scelta per impiego generico su acciaio inossidabile.</p> 	<p><b>Inserto multi-dente (Tipo M)</b></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> 
<p><b>Inserto multi-dente (TWIN THREADER, TT)</b></p> <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><b>Inserto K (Tipo K)</b></p> <p>Prima scelta per filettatura a passo largo.</p> 
<p><b>Profilo completo</b></p> <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><b>Profilo parziale</b></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.



Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## 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.
-----	--	---

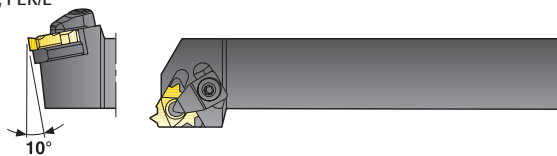
## Portautensili

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

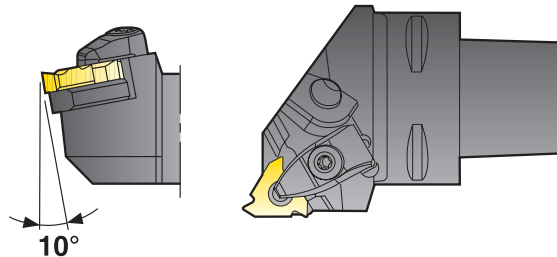
### Filettatura esterna

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

CER/L, PER/L



CX-CER/L

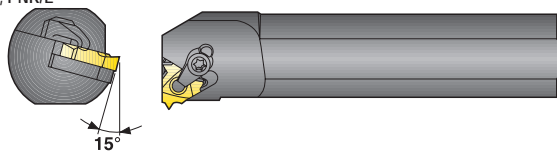


Dimensione dell'inserto  
16, 20, 22, 26, 27  
Con supporto

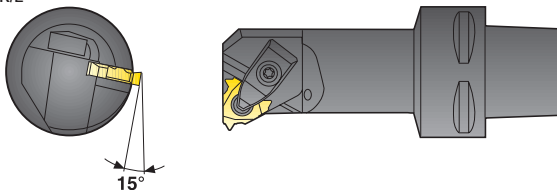
### Filettatura interna

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

CNR/L, PNR/L



Cx-CNR/L

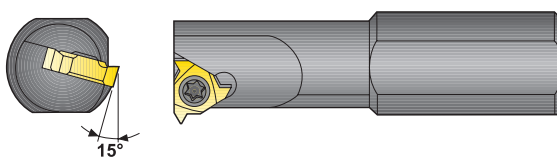


Dimensione dell'inserto  
16, 20, 22, 26, 27  
Con supporto

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

Per fori piccoli  
Tipo S (vite)

SNR/L



Dimensione dell'inserto  
09,11,16, 22

(Nessun supporto. Da utilizzare solo per la filettatura verso il mandrino)

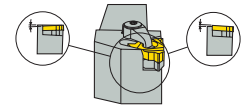


## Supporto

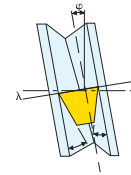
### Supporti montati originariamente

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®
Portautensili	 Filettatura esterna ed interna	 Filettatura interna	 Filettatura esterna ed interna
Tipo di inserto	Inserto a dente singolo (tipo S)	Inserto a dente singolo (tipo K)	Inserto a dente singolo (tipo S)
Supporto			No supporto ( $\lambda=2^\circ$ ) 
Dimensione dell'inserto	16 GX 16-1	20 KX 20-2	GXA16-1 22 NX22-1 26 KX26-2 27 VX27-1



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.



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 ( $\phi$ ).

È possibile calcolare anche l'angolo dell'elica ( $\lambda$ ). Vedere la formula a pagina 35.

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®							
Portautensili	 Filettatura esterna ed interna	 Filettatura esterna ed interna							
Tipo di inserto	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)	
Supporto	 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	
Dimensione dell'inserto	16 MX16-1	GX16-0, -1, -2, -3, -4	GX16-0 -99 -98	KX20-0, -1, -2, -3, -4, -5	KX20-0, -99	MXA16-1	GXA16-0, -1, -2, -3, -4	GXA16-0, -99, -98	
	20								
	22 MX22-1	NX22-0, -1, -2, -3, -4	NX22-0 -99 -98			MXA22-1	NXA22-0, -1, -2, -3, -4	NXA22-0, -99, -98	
	26								
	27 MX27-1	VX27-0, -1, -2, -3, -4	VX27-0 -99 -98	KX26-0, -1, -2, -3, -4, -5	KX26-0, -99	MXA27-1	VXA22-0, -1, -2, -3, -4	VXA27-0, -99, -98	

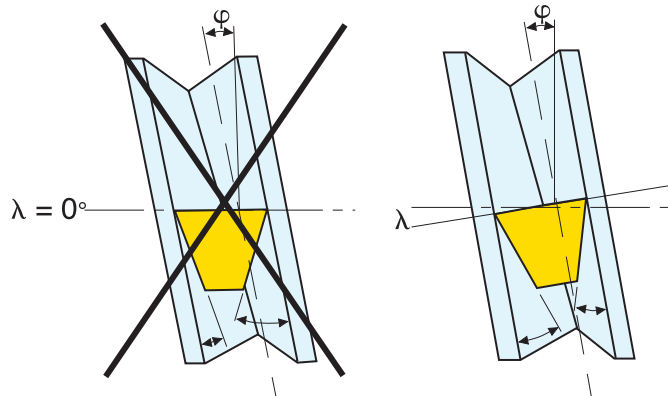
## Supporto inserto

### Scelta del supporto

Usare il grafico di seguito per scegliere il supporto adatto.  
Il grafico indica l'ultima cifra del codice del supporto.  
Esempio: GX16-1

### Metodo di lavorazione

Per la filettatura in direzione del mandrino, utilizzare il lato destro del grafico.  
Per la filettatura verso la contropunta, utilizzare il lato sinistro del grafico.



### Colonna verticale - passo

Filettatura ad un principio, passo elica (Ph) = passo (P).  
Filettatura a più principi, passo elica (Ph) = passo (P) x numero di principi.

### Colonna orizzontale = diametro passo (D<sub>2</sub>)

Diametro passo D<sub>2</sub> - filettatura verso la contropunta

mm	5	10	20	25	30	40	45	50	60	65	70	75	80	90	95	100	110	115	120	130	135	140	150	155	160	165	170	180	190	200	225	250	300	TPI	P <sub>h</sub> mm				
2	2																																			80			
3																																					72		
8.0																																					64		
6.0																																					56		
5.0																																					48		
4.0																																					40		
3.0																																					36		
2.5																																					32		
2.0																																					28		
1.5																																						24	
1.25																																						20	
1.0																																						18	
0.75																																						16	
0.5																																						15	
0.3																																						12	

Diametro passo D<sub>2</sub> - filettatura verso il mandrino

## 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) 478-481)

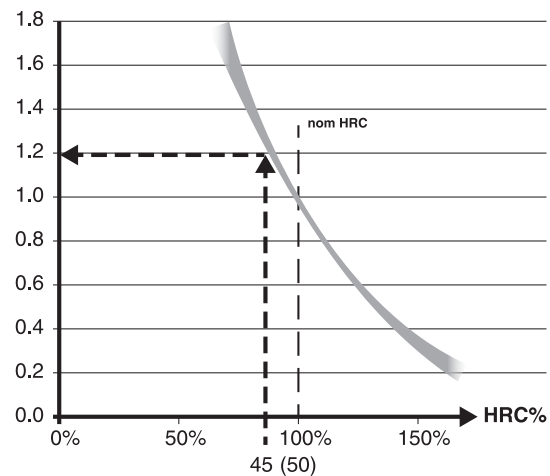
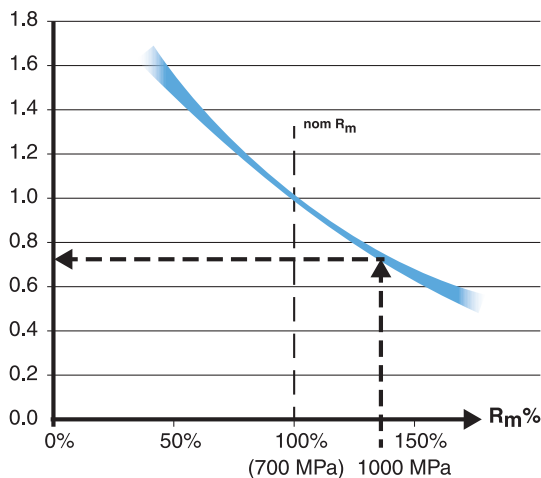
SMG	Descrizione	Proprietà	Riferimento	SMG	Descrizione	Proprietà	Riferimento
P4	Acciai da costruzione basso legati, 0,25% < C < 0,67% Acciai da bonifica basso legati	520 < R <sub>m</sub> < 1200	C 45E R <sub>m</sub> = 660 N/mm <sup>2</sup>	H5	Acciai bonificati	38 < HRC < 56	42 CrMo 4 50 HRC
P5	Acciai da 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) 478-489 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	$v_c$ m/min sf/min						
	CP200	CP300	CP500	H15	TTP2050		
Filettatura per tornitura	P1	— —	275 900	205 670	— —	205 670	
	P2	— —	270 890	200 660	— —	200 660	
	P3	— —	230 750	170 560	— —	170 560	
	P4	— —	205 670	150 490	— —	150 490	
	P5	— —	195 640	145 475	— —	145 475	
	P6	— —	220 720	165 540	— —	165 540	
	P7	— —	205 670	155 510	— —	155 510	
	P8	— —	195 640	145 475	— —	145 475	
	P11	— —	200 660	150 490	— —	150 490	
	P12	— —	120 395	90 295	— —	90 295	
	MDT	M1	150 490	— —	135 445	100 330	135 445
		M2	120 395	— —	110 360	80 260	110 360
M3		90 295	— —	85 280	60 195	85 280	
M4		70 230	— —	65 215	— —	65 215	
M5		55 180	— —	50 165	— —	50 165	
K1		130 425	— —	120 395	105 345	120 395	
K2		110 360	— —	105 345	95 310	105 345	
K3		95 310	— —	90 295	80 260	90 295	
K4		90 295	— —	85 280	75 245	85 280	
K5		55 180	— —	50 165	— —	50 165	
K6		80 260	— —	75 245	— —	75 245	
K7		70 230	— —	65 215	— —	65 215	
Filettatura di fresatura	N1	— —	— —	— —	255 840	— —	
	N2	— —	— —	— —	165 540	— —	
	N3	— —	— —	— —	110 360	— —	
	N11	— —	— —	100 330	150 490	100 330	
Maschiatura	S1	20 65	— —	20 65	— —	20 65	
	S2	15 49	— —	15 49	— —	15 49	
	S3	15 49	— —	15 49	— —	15 49	
	S11	45 150	— —	39 130	— —	39 130	
	S12	35 115	— —	30 100	— —	30 100	
	S13	27 90	— —	23 75	— —	23 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 ( $v_c$ ) 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 ogni qualità le gamme consigliate sono CP200, CP300, CP500, TTP2050 e H15 +/-15%

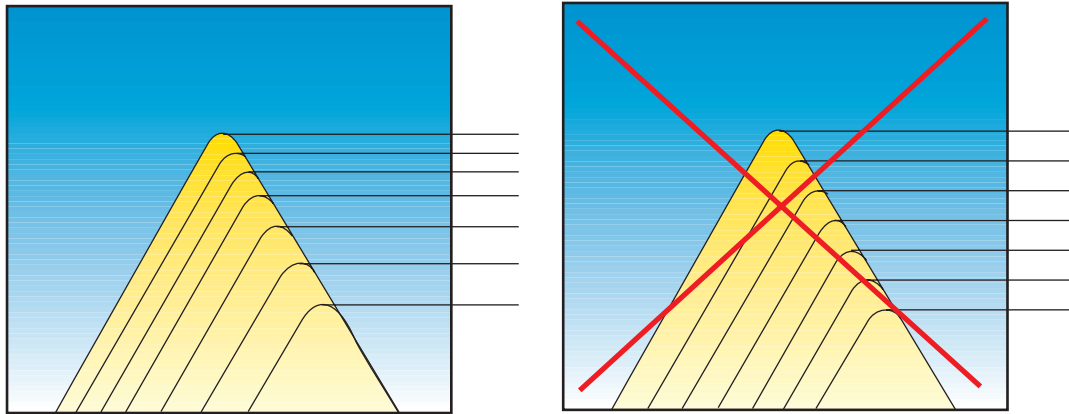
SMG=gruppo materiale Seco  
 $v_c$  = velocità di taglio (m/min)

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.

## 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 22-33 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
Filettatura per tornitura		CP500
	P1	155 570
	P2	150 490
	P3	130 425
	P4	115 375
	P5	110 360
	P6	125 470
	P7	115 375
	P8	110 360
	P11	115 375
	P12	65 215
	MDT	M1
M2		110 360
M3		85 280
M4		65 215
M5		50 165
Mini-Shaft™	K1	130 425
	K2	110 360
	K3	95 310
	K4	90 295
	K5	55 180
	K6	80 260
	K7	70 230
Filettatura di fresatura	N1	—
	N2	—
	N3	—
	N11	85 280
Maschiatura	S1	21 70
	S2	17 55
	S3	15 49
	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%

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%

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## Numero di passate e profondità per passata

Filettature ISO-metriche esterne, misure metriche (Pollic)

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

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato



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 (Pollic)

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 (Pollic)

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 (0.004)	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)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Inserti multitagliente esterni, misure metriche (Pollici)

Tipo	ISO In mm						UN				Whitworth	NPT			
	3M	2M	3M	2M	3M	2M	2M	3M	2M	3M	2M	2M	3M	2M	
$P_n$ mm	1,0	1,5	1,5	2,0	2,0	3,0	-	-	-	-	-	-	-	-	
TPI	-	-	-	-	-	-	16	16	12	12	8	11	11,5	11,5	
$a_p$ 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)

Ph = 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
Ph 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
ap 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
ap	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

ap = Profondità di passata totale

TPI = Numero di filetti per pollice

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

Filettature tonde esterne DIN 405, misure metriche (Pollic)

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 (Pollic)

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

Filettature TR esterne, misure metriche

$P_h$	14.0	12.0	10.0	9.0	8.0	7.0	6.0	5.0	4.0	3.0	2.0	1.5
$a_p$	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	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

$P_h$  = Passo

$a_p$  = Profondità di passata totale

TPI = Numero di filetti per pollice

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

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

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 < 300 HB

Filettatura di tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

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

$P_n$ mm	2.0	1.5	1.0
$a_p$ 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 (Pollic)

$P_n$ mm	2.0	1.5	1.0
$a_p$ 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 (Pollic)

TPI	11	14
$a_p$ 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)	-

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 esterne, misure metriche (Pollici)

TPI	12	16
$a_p$ 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)

TPI	12	16
$a_p$ mm (inch)	1,25 (0.049)	0,93 (0.037)
Passata 1 mm (inch)	0,24 (0.009)	0,21 (0.008)
2	0,35 (0.014)	0,32 (0.013)
3	0,25 (0.010)	0,22 (0.009)
4	0,22 (0.009)	0,18 (0.007)
5	0,19 (0.007)	-

Ph = Passo

$a_p$  = Profondità di passata totale

TPI = Numero di filetti per pollice

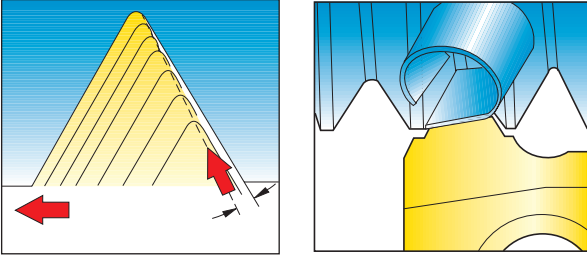
Le indicazioni sono relative all'acciaio con durezza < 300 HB

## 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

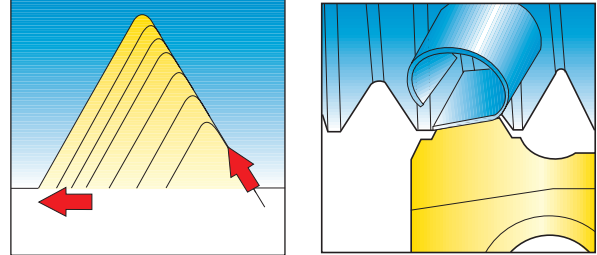


Prima scelta per macchine CNC  
L'angolo di avanzamento deve essere inferiore del 2,5-5% rispetto all'angolo sul fianco

- 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

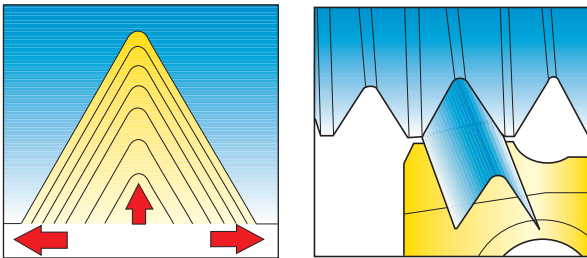


Scegliere l'incremento sul fianco quando non è possibile utilizzare l'incremento sul fianco modificato

- 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

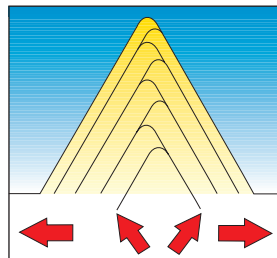


Gli inserti multi-dente richiedono incremento radiale  
Prima scelta per i materiali temprati

- 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

Giri al minuto		Giri al minuto	
	$n = \frac{v_c \cdot 1000}{\pi \cdot D_c}$ (giri/min)		$n = \frac{v_c \cdot 3.82}{D}$ (giri/min)
Velocità di taglio		Velocità di taglio	
	$v_c = \frac{n \cdot \pi \cdot D_c}{1000}$ (m/min)		$v_c = \frac{0.262 \cdot D \cdot n}{1000}$ (sf/min)
Velocità di avanzamento		Velocità di avanzamento	
	$v_f = \frac{n \cdot P_h}{1000}$ (mm/min)		$S_v = \frac{n \cdot P_h}{1000}$ (poll/min)
Passo effettivo		Passo effettivo	
$P_h = P \cdot \text{numeri di avvii}$	$P_h = P \cdot \text{numeri di avvii}$ (mm)		$P_h = P \cdot \text{numeri di avvii}$ (pollici)
Angolo dell'elica		Angolo dell'elica	
$\lambda = \text{arcotangente}$	$\frac{P_h}{D_2 \cdot \pi}$ (°)	$\lambda = \text{arcotangente}$	$\frac{P_h}{D_2 \cdot \pi}$ (°)
Conversione da P a TPI		Passo di conversione – TPI	
	$TPI = \frac{25,4}{P}$		$P = \frac{1}{TPI}$

$D_c$  = 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 (°)

$D$  = 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 (°)

## Modifica portautensili per filettature interne di diametri piccoli

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

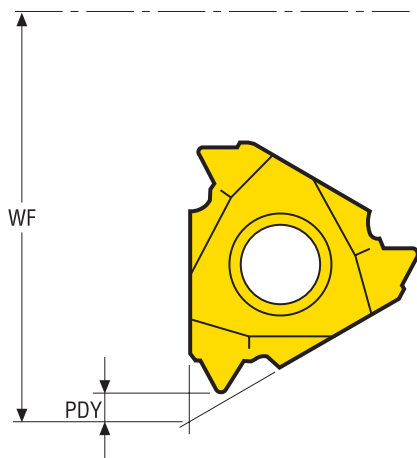
Alcuni utensili di filettatura standard possono essere modificati semplicemente riprendendone il corpo. Con questa operazione, è possibile l'accesso a fori del 30% più piccoli.

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.

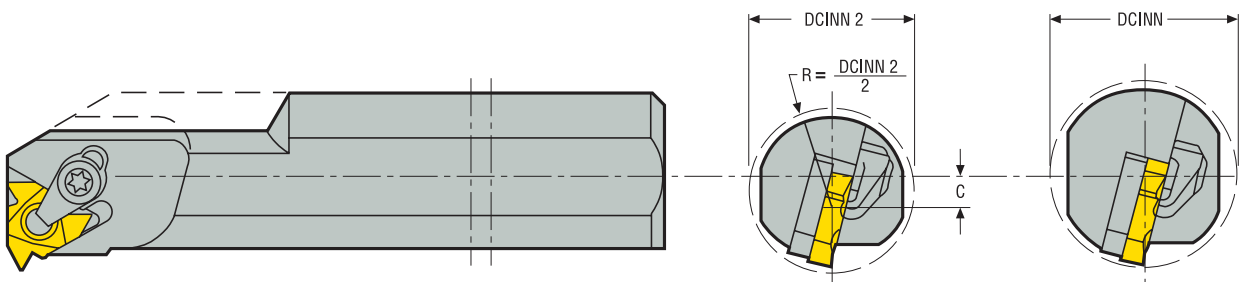
Per qualche utensile è possibile eseguire anche fori più piccoli di quelli indicati dalla dimensione DCINN2; in questo caso è necessario asportare lo spigolo inferiore dell'inserto (possibilmente anche il supporto).

### Dimensioni di riferimento sull'inserto



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

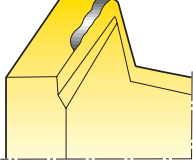
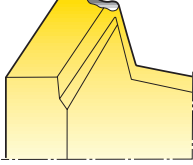
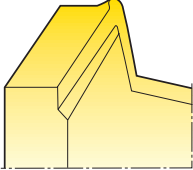
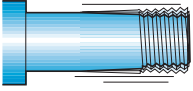
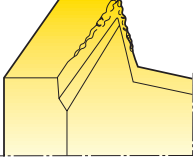
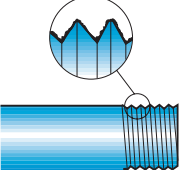
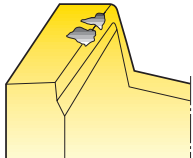
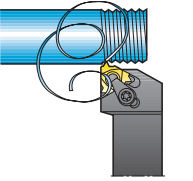
### Dimensioni di riferimento sulla barra



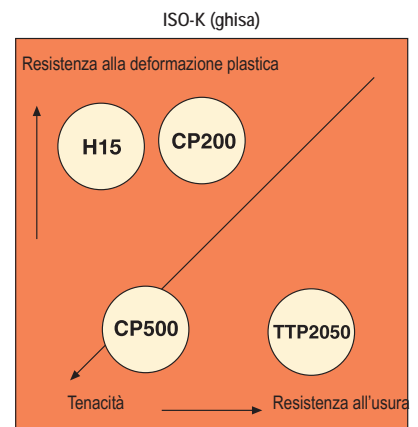
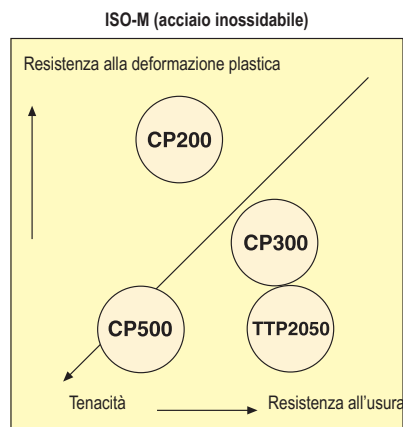
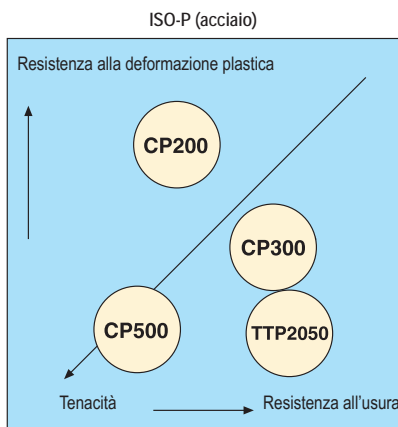
$$C = WF - PDY + R - DCINN2$$

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

## Risoluzione dei problemi

<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> 
<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> 

## Ottimizzazione



## 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



## Chiavi dinamometriche

È disponibile una gamma di chiavi dinamometriche con valori di coppia fissi, in combinazioni di valori di serraggio/coppia delle chiavi per il bloccaggio dell'inserto, per la maggior parte dei prodotti per tornitura Seco.

Utilizzando una chiave dinamometrica si assicura la coppia di serraggio corretta durante il montaggio dell'inserto. Il valore della coppia è riportato per ogni vite a pagina 38.

Le chiavi dinamometriche rispettano la norma ISO 6789.

### Chiave di codifica: T00-15P35

T00 = Tipo di cacciavite dinamometrico per bit Torx Plus

T00T = Impugnatura a T per bit Torx Plus

H00 = Tipo di cacciavite dinamometrico per bit esagonale

H00T = Impugnatura a T per bit esagonale

15P = Dimensione Torx Plus

35 = Valore di coppia 3,5 Nm

Chiave dinamometrica*	Bit	Dimensione Torx Plus	Coppia di serraggio
T00-06P05	T00-06P	T06P	0,5 Nm
T00-07P05	T00-07P	T07P	0,5 Nm
T00-07P09	T00-07P	T07P	0,9 Nm
T00-08P12	T00-08P	T08P	1,2 Nm
T00-08P20	T00-08P	T08P	2,0 Nm
T00-09P09	T00-09P	T09P	0,9 Nm
T00-09P12	T00-09P	T09P	1,2 Nm
T00-09P20	T00-09P	T09P	2,0 Nm
T00-10P20	T00-10P	T10P	2,0 Nm
T00-10P30	T00-10P	T10P	3,0 Nm
T00-10P35	T00-10P	T10P	3,5 Nm
T00-15P20	T00-15P	T15P	2,0 Nm
T00-15P30	T00-15P	T15P	3,0 Nm
T00-15P35	T00-15P	T15P	3,5 Nm
T00-15P40	T00-15P	T15P	4,0 Nm
T00-15P50	T00-15P	T15P	5,0 Nm
T00-20P35	T00-20P	T20P	3,5 Nm
T00-20P50	T00-20P	T20P	5,0 Nm

\*Bit incluso

Chiave dinamometrica*	Bit	Dimensione vite esagonale	Coppia di serraggio
H00-1305	H00-1.3	1,3 mm	0,5 Nm
H00-1505	H00-1.5	1,5 mm	0,5 Nm
H00-1509	H00-1.5	1,5 mm	0,9 Nm
H00-2009	H00-2.0	2,0 mm	0,9 Nm
H00-2016	H00-2.0	2,0 mm	1,6 Nm
H00-2020	H00-2.0	2,0 mm	2,0 Nm
H00-2512	H00-2.5	2,5 mm	1,2 Nm
H00-2530	H00-2.5	2,5 mm	3,0 Nm
H00-2535	H00-2.5	2,5 mm	3,5 Nm
H00-3020	H00-3.0	3,0 mm	2,0 Nm
H00-3030	H00-3.0	3,0 mm	3,0 Nm
H00-4030	H00-4.0	4,0 mm	3,0 Nm

\*Bit incluso

Chiave dinamometrica*	Bit	Dimensione Torx Plus	Coppia di serraggio
T00T-15P50	T00T-15P	T15P	5,0 Nm
T00T-20P50	T00T-20P	T20P	5,0 Nm
T00T-20P60	T00T-20P	T20P	6,0 Nm
T00T-20P80	T00T-20P	T20P	8,0 Nm
T00T-25P50	T00T-25P	T25P	5,0 Nm
T00T-25P60	T00T-25P	T25P	6,0 Nm
T00T-25P80	T00T-25P	T25P	8,0 Nm
T00T-30P80	T00T-30P	T30P	8,0 Nm

\*Bit incluso

Chiave dinamometrica*	Bit	Dimensione vite esagonale	Coppia di serraggio
H00T-3050	H00T-3.0	3 mm	5,0 Nm
H00T-4050	H00T-4.0	4 mm	5,0 Nm
H00T-4060	H00T-4.0	4 mm	6,0 Nm
H00T-5050	H00T-5.0	5 mm	5,0 Nm
H00T-5080	H00T-5.0	5 mm	8,0 Nm
H00T-50100	H00T-5.0	5 mm	10,0 Nm
H00T-60100	H00T-6.0	6 mm	10,0 Nm

\*Bit incluso

Si noti che le lame non sono intercambiabili tra l'impugnatura a cacciavite e quella a T. Torx Plus® è un marchio registrato da Camcar-Textron (Stati Uniti)

## Panoramica dell'applicazione, portautensili

### Portautensili esterni

PER/L...QHDJET PER/L...QHDJET	CER/L CER/L...HD	CER/L...Q CER/L...QHD	CER...CQHD	CER...HD CER/L...QHD
Pagine 55-56	Pagine 60	Pagine 62, 63	Pagine 66	Pagine 69

### Portautensili interni

PNR/L...AHDJET	SNR/L	CNR/L...AHD CNR/L...APIHD	CNR/L...AHD
Pagine 57, 58-59	Pagine 70	Pagine 71, 72	Pagine 78

### Seco-Capto™

CER/L...HD...CQHD Est.	CER...HD Est.	SNR Int.	CNR/L...HD Int.	CNR/L...CQHD Int.
Pagine 79, 80	Pagine 83	Pagine 84, 85	Pagine 86, 87-90	Pagine 91-93

### Seco-Capto™ per MTM

CER...HD	CEL...HD
Pagine 94	Pagine 95

Filettatura per tornitura

MDT

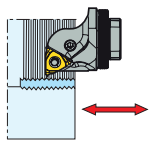
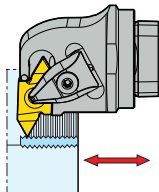
Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

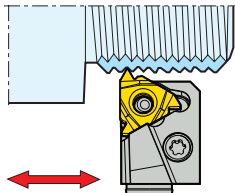
Maschiatura

Allegato

Steadyline® con connessione GL

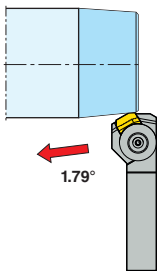
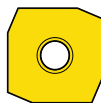
GL...PNR/L...AHDJET	GL50-CNR...26AHD
	
<p>Pagine 96, 97</p>	<p>Pagine 98</p>

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

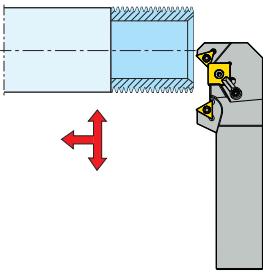
QC...PER/L-HDJET

<p>Pagine 99</p>

Portautensili per la pelatura

Inseri per la pelatura

CSXCR...	SCNN
	
<p>Pagine 100-101</p>	<p>Pagine 124</p>

Portautensili sfacciatura tubi

MSGNR...

<p>Pagine 102-103</p>

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

	C.-DSKNR/L - CLNR/L 75°	C.-MSKNR/L - PCLNR/L 75°
Filettatura per tornitura		
MDT		
	Pagine 104	Pagine 105

Utensili per inserti chaser

	Utensili esterni per chaser CER...X	Seco-Capto™ CER...X	Seco-Capto™ CNR/L...X	Seco-Capto™ CNL...C-X	Steadyline® GL... -CNR/L.../I/X
Mini-Shaft™					
	Pagine 106-107	Pagine 108	Pagine 109-110	Pagine 111-112	Pagine 113

Utensili per scanalature di precisione

	CEAR/L...	SNR/L...	CNR/L...	CER/L...
Filettatura di fresatura				
Maschiatura				
	Pagine 114	Pagine 116	Pagine 118	Pagine 123

Filettatura per tornitura

MDT

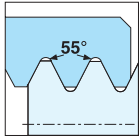
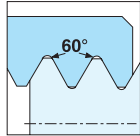
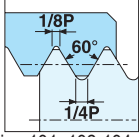
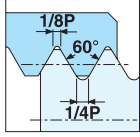
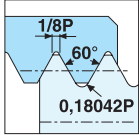
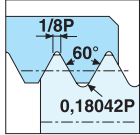
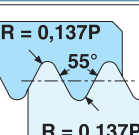
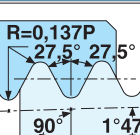
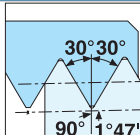
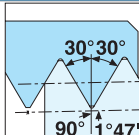
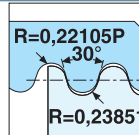
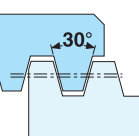
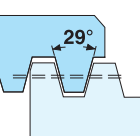
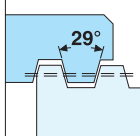
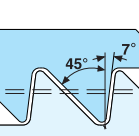
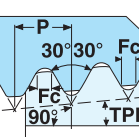
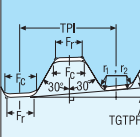
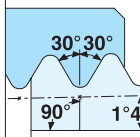
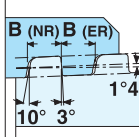
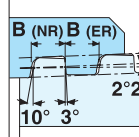
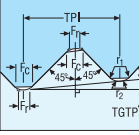
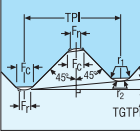
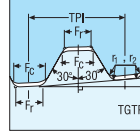
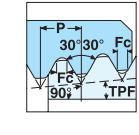
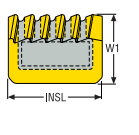
Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

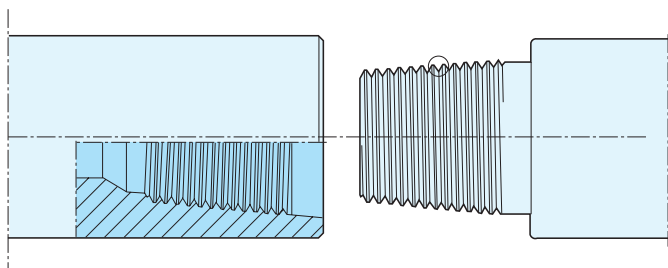
Allegato

## Panoramica dell'applicazione, inserti

<b>Inserti a profilo parziale</b>	<b>Profilo a V 55°</b>	<b>Profilo a V 60°</b>			
	 Pagine 125-126	 Pagine 127-129, 130			
<b>Inserti a profilo completo</b>	<b>ISO metrico</b>	<b>UN</b>			
<b>Per filetti in tutti i settori dell'industria meccanica</b>	 Pagine 131, 132-134, 135, 136	 Pagine 138, 139-141, 142			
<b>Inserti a profilo completo</b>	<b>UNJ</b>	<b>MJ</b>			
<b>Per filettature dell'industria aerospaziale</b>	 Pagine 144-145	 Pagine 146-147			
<b>Inserti a profilo completo</b>	<b>Whitworth, BSW</b>	<b>BSPT</b>	<b>NPT</b>	<b>NPTF</b>	<b>Tondo-DIN405</b>
<b>Per filettature di raccordi e giunzioni di tubazioni</b>	 Pagine 148, 149-150, 151	 Pagine 152-153	 Pagine 154-155	 Pagine 156-157	 Pagine 158-159
<b>Inserti a profilo parziale</b>	<b>TR-DIN103</b>	<b>ACME</b>	<b>Stub-ACME</b>	<b>American Buttress</b>	
<b>Per filettature su viti di trasmissioni di moto</b>	 Pagine 160-161	 Pagine 162-163	 Pagine 164-165	 Pagine 166-167	
<b>Inserti a profilo completo</b>	<b>API connessioni per impianti di perforazione</b>	<b>Hughes Flush</b>	<b>API ROUND</b>	<b>API Buttress 1:16</b>	<b>API Buttress 1:12</b>
<b>Filettature per l'industria petrolifera</b>	 Pagine 168-169	 Pagine 170-171	 Pagine 172-173	 Pagine 174-175	 Pagine 176-177
<b>Inserti a profilo completo</b>	<b>Hughes H90</b>	<b>Hughes Slimline H90</b>	<b>P.A.C</b>	<b>Chaser API/Gost</b>	<b>Formatrici per inserti chaser</b>
<b>Filettature per l'industria petrolifera</b>	 Pagine 170-171	 Pagine 170-171	 Pagine 170-171	 Pagine 178, 179	 Pagine 180, 181, 182

## 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

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

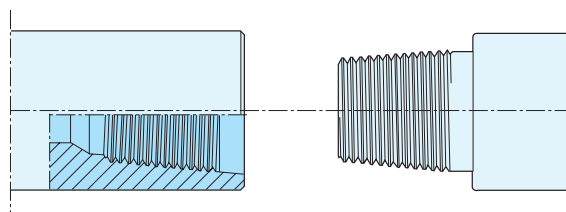
Filettatura di fresatura

Maschiatura

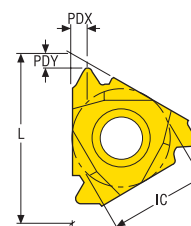
Allegato

## Collegamenti per perforazione a rotazione

Collegamenti



Dimensioni dell'inserto



Collegamenti							
Codice Snap-Tap®	Codice API	Passo TPI	TGTPF <i>inch</i>	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

## 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.

### 4. Controllo della dimensione dopo la rettifica

Profilo e raggio.  
Misurato in base a SPM.

### 7. Ispezione finale

Ispezione visiva.  
Campionamento a norma AQL.

### 2. Controllo delle dimensioni dopo la sinterizzazione

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

### 5. Misurazione del tagliente

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

### 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.

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

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

### 6. Misurazione del rivestimento

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

### 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 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.

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

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

### 3. Misurazione dopo la rettifica periferica

Misurazione ottica.  
Dati memorizzati in un database.

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

### 7. Classificazione dell'altezza

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

### 8. Ispezione finale

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

### 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.

### 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.

### 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.

### 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

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## 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

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## 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.

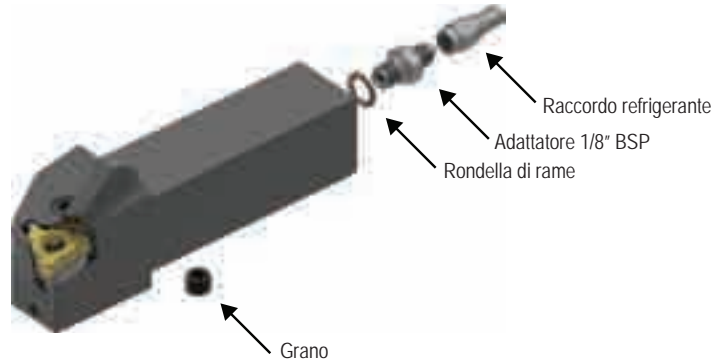


## Istruzioni di assemblaggio di Jetstream Tooling®

### 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 ( <i>inch</i> )
Raccordo diritto 	JET-HOSE150SS	150 (5,906)
	JET-HOSE200SS	200 (7,874)
	JET-HOSE250SS	250 (9,843)
	JET-HOSE300SS	300 (11,811)
Raccordo banjo 	JET-HOSE150BS	150 (5,906)
	JET-HOSE200BS	200 (7,874)
	JET-HOSE250BS	250 (9,843)
	JET-HOSE300BS	300 (11,811)
Raccordo banjo-banjo 	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-P1/8-5 mm		■	■	■
JET-WM10*		■	■	■
JET-ORING10X1/**		■	■	■

Confezione da 2, tranne \*Confezione da 20

\*\*Non adatto per uso con adduttore

Per istruzioni di assemblaggio, vedere pag. 52



## Portautensili di filettatura per tornitura

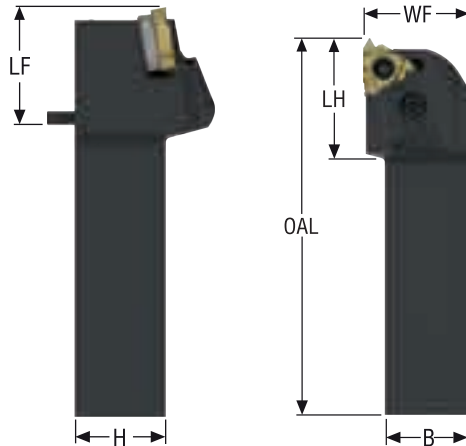
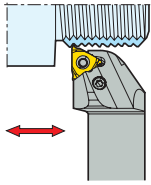
Gli innovativi portautensili ideati per l'uso con gli inserti Snap-Tap® offrono il migliore fissaggio disponibile, per una lunga durata ed un'elevata precisione. Impiegano un sistema di bloccaggio dell'inserto Anti-Twist caratterizzato da un perno in metallo duro nel retro della sede, che resiste all'usura 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) 125, 127, 128, 131, 132, 138, 139, 144, 146, 148, 149, 152, 154, 156, 158, 160, 162, 164, 166, 168, 170, 172, 174, 176
- 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

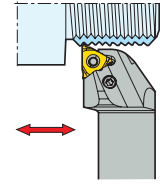
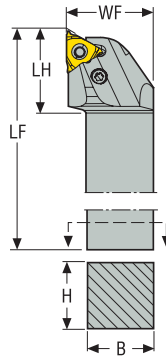
Per attacco	Leva	Supporto inserto (S)	Vite leva	Chiave di bloccaggio	Perno
...16QHD...	PP3712	GXA16-1	LS0612-T15P	T15P-7	AC4625
...22QHD...	PP4816	NXA22-1	LS0815-T25P	T25P-7	AC5035
...27QHD...	PP6019	VXA27-1	LS0820-T25P	T25P-7	AC6050

## 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)	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	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	VXA27-98.5	P6SS4X8

# Jetstream Tooling® – Utensili, per lavorazioni esterne

Per inserti tipo S, Snap-Tap®



- Versione destra in figura
- Per il programma inserti, vedere pagina(e) 125, 127, 128, 131, 132, 138, 139, 144, 146, 148, 149, 152, 154, 156, 158, 160, 162, 164, 166, 168, 170, 172, 174, 176
- 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>	<i>lb</i>	<i>psi</i>	
PER075516QHDJET	03007234	0.750	0.750	5.000	0.970	1.181	0.880	10.827	16
PEL075516QHDJET	03007235	0.750	0.750	5.000	0.970	1.181	0.880	10.827	16
PER100616QHDJET	03007236	1.000	1.000	6.000	1.250	1.181	1.760	10.827	16
PEL100616QHDJET	03007237	1.000	1.000	6.000	1.250	1.181	1.760	10.827	16
PER125616QHDJET	03007238	1.250	1.250	6.000	1.500	1.181	2.650	10.827	16
PEL125616QHDJET	03007240	1.250	1.250	6.000	1.500	1.181	2.650	10.827	16
PER100622QHDJET	03007244	0.984	0.984	6.000	1.250	1.732	1.760	10.827	22
PER125622QHDJET	03007245	0.984	0.984	6.000	1.500	1.732	2.650	10.827	22
PER100627QHDJET	03007249	0.984	0.984	6.000	1.250	1.732	1.760	10.827	27
PER125627QHDJET	03007250	0.984	0.984	6.000	1.500	1.732	2.650	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™

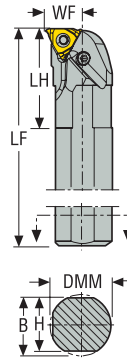
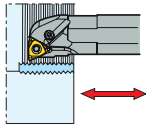
Filettatura di fresatura

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) 126, 129, 130, 134, 135, 136, 141, 142, 145, 147, 150, 151, 153, 155, 157, 159, 161, 163, 165, 173
- CP\* Max pressione refrigerante (bar) con raccordo, altrimenti in base all'adattatore lato macchina

Codice di ordinazione	Codice prodotto	H	B	LF	WF	LH	DCINN	DMM	Peso	CP	CTWS
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	bar	
PNR0020P16AHDJET	03006930	19,0	18,0	171,0	13,8	42,0	24,0	20,0	0,4	275,0	16
PNL0020P16AHDJET	03006931	19,0	18,0	171,0	13,8	42,0	24,0	20,0	0,4	275,0	16
PNR0025R16AHDJET	03006932	24,0	23,0	200,0	16,3	42,0	29,0	25,0	0,7	275,0	16
PNL0025R16AHDJET	03006933	24,0	23,0	200,0	16,3	42,0	29,0	25,0	0,6	275,0	16
PNR0032S16AHDJET	03006934	30,0	31,0	250,0	19,8	42,0	36,0	32,0	1,2	275,0	16
PNL0032S16AHDJET	03006935	30,0	31,0	250,0	19,8	42,0	36,0	32,0	1,5	275,0	16
PNR0040T16AHDJET	03006936	38,5	37,0	300,0	23,8	45,0	44,0	40,0	2,2	275,0	16
PNR0050U16AHDJET	03006937	47,0	48,5	350,0	28,8	52,0	54,0	50,0	4,5	275,0	16
PNR0025R22AHDJET	03006945	23,0	24,0	200,0	17,8	42,0	30,0	25,0	0,7	275,0	22
PNL0025R22AHDJET	03006946	23,0	24,0	200,0	17,8	42,0	30,0	25,0	0,7	275,0	22
PNR0032S22AHDJET	03006947	30,0	31,0	250,0	21,3	42,0	38,0	32,0	1,5	275,0	22
PNL0032S22AHDJET	03006948	30,0	31,0	250,0	21,3	42,0	38,0	32,0	1,5	275,0	22
PNR0040T22AHDJET	03006949	37,0	38,5	300,0	25,3	42,0	46,0	40,0	2,9	275,0	22
PNL0040T22AHDJET	03006950	37,0	38,5	300,0	25,3	42,0	46,0	40,0	2,6	275,0	22
PNR0050U22AHDJET	03006951	47,0	48,5	350,0	30,3	48,0	56,0	50,0	4,9	275,0	22
PNR0040T27AHDJET	03006955	37,0	38,5	300,0	26,8	62,0	48,0	40,0	2,6	275,0	27
PNR0050U27AHDJET	03006956	47,0	48,5	350,0	31,8	62,0	58,0	50,0	4,3	275,0	27
PNR0063V27AHDJET	03006957	60,0	61,5	400,0	38,3	62,0	70,0	63,0	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
...25/32/40/50...	PP3712	GXA16-1	LS0612-T15P	T15P-7	AC4625
...22...	PP4816	NXA22-1	LS0815-T25P	T25P-7	AC5035
...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	-	-	-
...25/32/40/50...	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
...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

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

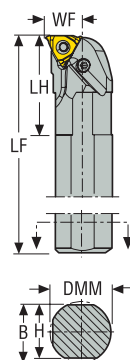
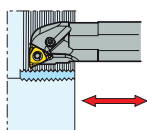
Filettatura di fresatura

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) 126, 129, 130, 134, 135, 136, 141, 142, 145, 147, 150, 151, 153, 155, 157, 159, 161, 163, 165, 173
- CP\* Max pressione refrigerante (bar) con raccordo, altrimenti in base all'adattatore lato macchina

Codice di ordinazione	Codice prodotto	H	B	LF	WF	LH	DCINN	DMM	Peso	CP	CTWS
		Inch	Inch	Inch	Inch	Inch	Inch	Inch	Inch	lb	psi
PNR00075716AHDJET	03006939	0.700	0.650	7.000	0.520	1.654	0.950	0.750	0.660	10.827	16
PNL00075716AHDJET	03006940	0.700	0.650	7.000	0.520	1.654	0.950	0.750	1.100	10.827	16
PNR00100816AHDJET	03006941	0.951	0.902	8.000	0.650	1.654	1.150	1.000	1.540	10.827	16
PNL00100816AHDJET	03006942	0.951	0.902	8.000	0.650	1.654	1.150	1.000	1.320	10.827	16
PNR001251016AHDJET	03006943	1.200	1.150	10.000	0.780	1.654	1.404	1.250	3.090	10.827	16
PNR001501216AHDJET	03006944	1.339	1.419	12.000	0.900	1.654	1.700	1.500	5.070	10.827	16
PNR00100822AHDJET	03006952	0.902	0.951	8.000	0.710	1.654	1.181	1.000	1.980	10.827	22
PNR001251022AHDJET	03006953	1.200	1.150	10.000	0.840	1.654	1.500	1.250	3.090	10.827	22
PNR001501222AHDJET	03006954	1.339	1.419	12.000	0.970	1.654	1.800	1.500	5.290	10.827	22
PNR001501227AHDJET	03006958	1.339	1.419	12.000	1.020	2.441	1.890	1.500	5.070	10.827	27

## Parti di ricambio, comprese nella fornitura

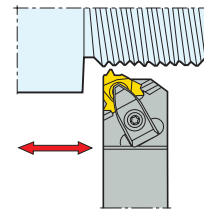
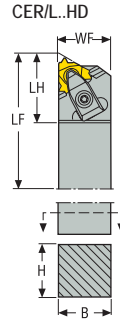
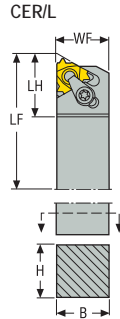
Per attacco	Leva	Supporto inserto (S)	Vite leva	Chiave di bloccaggio	Perno
PNR/L000757..	PP3712	GXA16-1	LS0610-T15P	T15P-7	AC4625
..16AHDJET	PP3712	GXA16-1	LS0612-T15P	T15P-7	AC4625
..22AHDJET	PP4816	NXA22-1	LS0815-T25P	T25P-7	AC5035
..27AHDJET	PP6019	VXA27-1	LS0820-T25P	T25P-7	AC6050

## 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)
PNR/L000757..	MXA16-1	GXA16-0	-	-	GXA16-2	GXA16-3	GXA16-4	GXA16-99	GXA16-98	-	-	-
..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

## Utensili, per lavorazioni esterne

Per inserti tipo S, Snap-Tap®



- Versione destra in figura
- Per il programma inserti, vedere pagina(e) 125, 127, 128, 131, 132, 138, 139, 144, 146, 148, 149, 152, 154, 156, 158, 160, 162, 164, 166, 170

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)	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	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	VX27-0	T15P-2

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

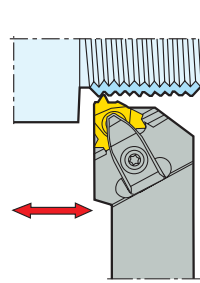
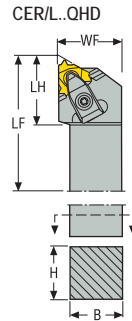
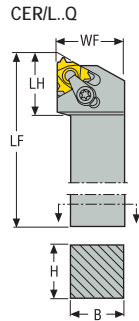
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## Utensili, per lavorazioni esterne

Per inserti tipo S, Snap-Tap®



- Versione destra in figura
- Per il programma inserti, vedere pagina(e) 125, 127, 128, 131, 132, 138, 139, 144, 146, 148, 149, 152, 154, 156, 158, 160, 162, 164, 166, 170

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	0.220	16ER...
CER06254-16Q	00072498	0.625	0.625	4.000	0.750	0.900	0.660	16ER...
CEL06254-16Q	00072544	0.625	0.625	4.000	0.750	0.900	0.660	16EL...
CER0504-16Q	00072524	0.500	0.500	4.000	0.625	0.900	0.440	16ER...
CEL0504-16Q	00072466	0.500	0.500	4.000	0.625	0.900	0.440	16ER...
CEL0755-16HD	02483997	0.750	0.750	5.000	1.000	0.900	0.880	16EL...
CER0755-16HD	02483996	0.750	0.750	5.000	1.000	0.900	0.880	16ER...
CER1006-16QHD	02462821	1.000	1.000	6.000	1.250	1.100	1.760	16ER...
CEL1006-16QHD	02462852	1.000	1.000	6.000	1.250	1.100	1.980	16EL...
CER1256-16QHD	02462823	1.250	1.250	6.000	1.500	1.181	2.870	16ER...
CEL1256-16QHD	02462853	1.250	1.250	6.000	1.500	1.100	2.870	16EL...
CER1506-16QHD	02462825	1.500	1.500	6.000	1.750	1.100	3.750	16ER...

### Parti di ricambio, comprese nella fornitura

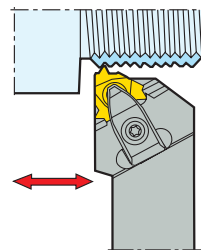
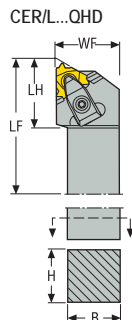
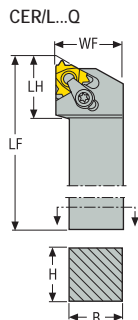
Per attacco	Staffa	Chiave per vite staffa	Kit di bloccaggio	Vite staffa	Supporto inserto (S)	Vite supporto	Molla
CER/L 3753..0504..	-	T15P-2	CSP16-T15P	-	GX16-1	CS3507-T09P	-
CER 06254..	-	T15P-2	CSP16-T15P	-	GX16-1	CS3507-T09P	-
CEL 06254..	-	T15P-2	CSP16-T15P	-	GX16-1	CS3507-T09P	-
CER/L 0755..1006..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

### 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
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
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

## Utensili, per lavorazioni esterne

Per inserti tipo S, Snap-Tap®



- Versione destra in figura
- Per il programma inserti, vedere pagina(e) 125, 127, 128, 131, 132, 138, 139, 144, 146, 148, 149, 152, 154, 156, 158, 160, 162, 164, 166, 170

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

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato



Parti di ricambio, comprese nella fornitura

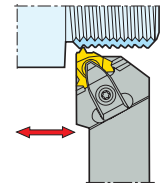
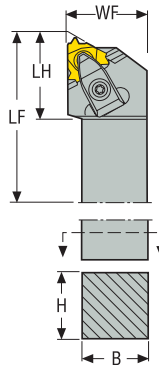
Per attacco	Staffa	Chiave per vite staffa	Kit di bloccaggio	Vite staffa	Supporto inserto (S)	Vite supporto	Molla
...16Q	–	T15P-2	CSP16-T15P	–	GX16-1	CS3507-T09P	–
...16QHD	CHD16	T15P-7	–	L85020-T15P	GX16-1	CS3507-T09P	S6912
...22QHD	CHD22	T20P-7L	–	L86025-T20P	NX22-1	CS4009-T15P	S7616
...27QHD	CHD27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

## Utensili, per lavorazioni esterne

Per inserti tipo S, Snap-Tap®



- Versione destra in figura
- Per il programma inserti, vedere pagina(e) 125, 127, 128, 131, 132, 138, 139, 144, 146, 148, 149, 152, 154, 156, 158, 160, 162, 164, 166, 170

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	1.540	22ER...
CEL1005-22QHD	02462854	1.000	1.000	5.000	1.250	1.300	1.760	22EL...
CER1006-22QHD	02462827	1.000	1.000	6.000	1.250	1.300	1.980	22ER...
CEL1006-22QHD	02462856	1.000	1.000	6.000	1.250	1.300	1.980	22EL...
CER1256-22QHD	02462829	1.250	1.250	6.000	1.500	1.417	2.870	22ER...
CEL1256-22QHD	02462857	1.250	1.250	6.000	1.500	1.300	3.090	22EL...
CER1506-22QHD	02462831	1.500	1.500	6.000	1.750	1.300	3.970	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

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

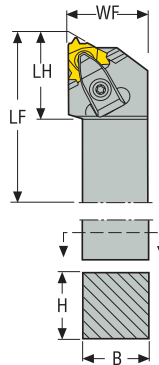
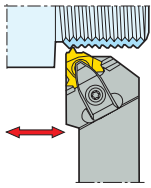
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## Utensili, per lavorazioni esterne

Per inserti tipo S, Snap-Tap®



- Versione destra in figura
- Per il programma inserti, vedere pagina(e) 125, 127, 128, 131, 132, 138, 139, 144, 146, 148, 149, 152, 154, 156, 158, 160, 162, 164, 166, 170

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>	<i>lb</i>	
CER1006-27QHD	02462835	1.000	1.000	6.000	1.250	1.600	2.200	27ER...
CEL1006-27QHD	02462859	1.000	1.000	6.000	1.250	2.000	2.200	27EL...
CER1256-27QHD	02462837	1.250	1.250	6.000	1.500	1.732	2.870	27ER...
CEL1256-27QHD	02462861	1.250	1.250	6.000	1.500	1.600	2.870	27EL...
CER1506-27QHD	02462839	1.500	1.500	6.000	1.750	1.600	3.970	27ER...
CEL1506-27QHD	02462863	1.500	1.500	6.000	1.750	1.600	4.190	27EL...

### Parti di ricambio, comprese nella fornitura

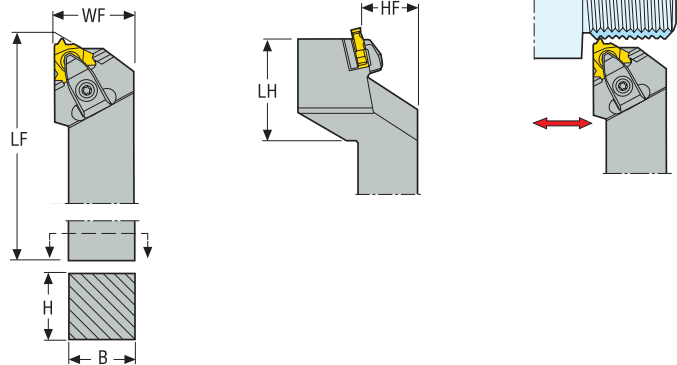
Per attacco	Staffa	Chiave per vite staffa	Vite staffa	Supporto inserto (S)	Vite supporto	Molla
CER 1006-27	CHD27	T20P-7L	L86025-T20P	VX27-1	C05012-T15P	S7616
CEL 1006-27..	CHD27	T20P-7L	L86025-T20P	VX27-1	C05012-T15P	S7616
CER/L 1256-27	CHD27	T20P-7L	L86025-T20P	VX27-1	C05012-T15P	S7616
CER 1506-27..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

## Utensili, per lavorazioni esterne

Per inserti tipo S, Snap-Tap®



- Versione destra in figura
- Per il programma inserti, vedere pagina(e) 125, 127, 128, 131, 132, 138, 139, 148, 149, 154, 156, 158, 160, 162, 164, 166, 168, 170, 172, 174, 176

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						
..22CQHD						

### 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
..16CQHD									
..22CQHD									

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

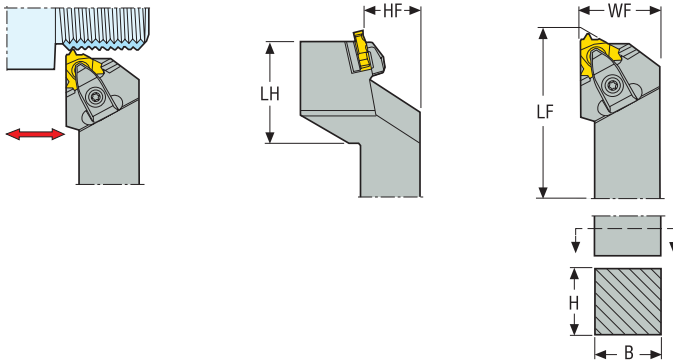
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## Utensili, per lavorazioni esterne

Per inserti tipo S, Snap-Tap®



- Versione destra in figura
- Per il programma inserti, vedere pagina(e) 125, 127, 128, 131, 132, 138, 139, 148, 149, 154, 156, 158, 160, 162, 164, 166, 168, 170, 172, 174, 176

Codice di ordinazione	Codice prodotto	H	B	LF	WF	LH	HF	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	1.250	2.000	1.000	1.980	16ER..
CEL1006-16CQHD	02462864	1.000	1.000	6.000	1.250	2.000	1.000	1.980	16EL..
CER1256-16CQHD	02462840	1.250	1.250	6.000	1.250	2.500	1.250	2.650	16ER..
CER1006-22CQHD	02462842	1.000	1.000	6.000	1.250	2.000	1.000	2.200	22ER..
CER1006-27CQHD	02462847	1.000	1.000	6.000	1.250	2.000	1.000	1.980	27ER..

### Parti di ricambio, comprese nella fornitura

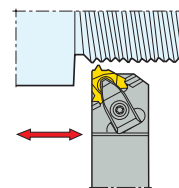
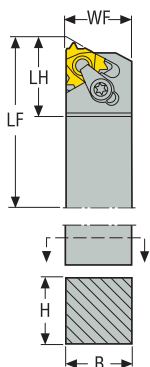
Per attacco	Staffa	Chiave per vite staffa	Vite staffa	Supporto inserto (S)	Vite	Vite supporto	Molla
CER 1006-16..	CHD16	T15P-7	L85020-T15P	GX16-1	-	CS3507-T09P	S6912
CEL 1006-16..	CHD16	T15P-7	L85020-T15P	GX16-1	-	CS3507-T09P	S6912
CER 1256-16..	CHD16	T15P-7	L85020-T15P	GX16-1	-	CS3507-T09P	S6912
..22CQHD	CHD22	T20P-7L	L86025-T20P	NX22-1	S7616	CS4009-T15P	-
..27CQHD	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)	Supporto inserto (S)	Chiave per vite supporto
CER 1006-16..	MX16-1	GX16-99	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	T09P-2
CEL 1006-16..	MX16-1	-	GX16-0	-	-	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	-	-	-	-	T09P-2
CER 1256-16..	MX16-1	-	GX16-0	-	-	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	-	-	-	-	T09P-2
..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

## Utensili, per lavorazioni esterne

Per inserti tipo S, Snap-Tap®



- Versione destra in figura
- Per il programma inserti, vedere pagina(e) 125, 127, 128, 131, 132, 138, 139, 144, 146, 148, 149, 152, 154, 156, 158, 160, 162, 164, 166, 170

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	0.440	16ER..
CER06255-16Q-S	02508068	0.625	0.625	5.000	0.750	0.840	0.880	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	

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

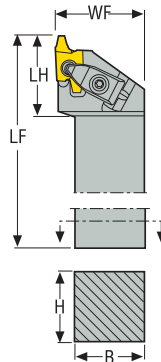
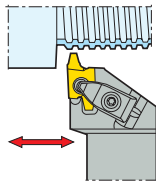
Filettatura di fresatura

Maschiatura


Allegato

## Utensili, per lavorazioni esterne

Per inserti tipo K, Snap-Tap®



- Versione destra in figura
- Per il programma inserti, vedere pagina(e) 160, 162, 164

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

### Parti di ricambio, comprese nella fornitura

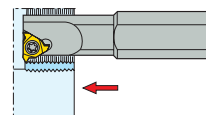
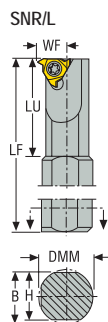
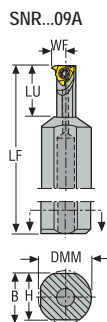
Per attacco	Staffa	Chiave per vite staffa	Vite staffa	Supporto inserto (K)	Vite supporto	Molla
..20	CHD22	T20P-7	L86025-T20P	KX20-2	CS4009-T15P	S7616
...20	CHD22	T20P-7	L86025-T20P	KX20-2	CS4009-T15P	S7616
..26	CHD27	T20P-7	L86025-T20P	KX26-2	C05012-T15P	S7616
...26	CHD27	T20P-7	L86025-T20P	KX26-2	C05012-T15P	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
...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
...26	KX26-99	KX26-0	KX26-1	KX26-3	KX26-4	KX26-5	T15P-2

## Utensili, per lavorazioni interne

Per inserti tipo S, Snap-Tap®



- Versione destra in figura
- Per il programma inserti, vedere pagina(e) 126, 129, 130, 134, 135, 136, 141, 142, 145, 147, 150, 151, 153, 155, 157, 159, 161, 163, 165, 167, 169, 171, 173, 175, 177

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

### Parti di ricambio, comprese nella fornitura

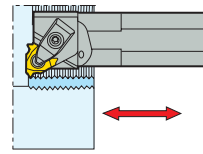
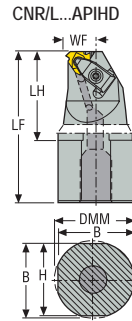
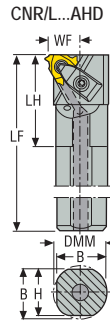
Per attacco	Chiave per vite inserto	Vite di bloccaggio inserto
...09A	T07P-2	C02205-T07P
...11	T07P-2	C02506-T07P
...16	T15P-2	C03508-T15P
...22	T15P-2	C04011-T15P

DCINN2, modificato. Vedere pagina 36



## Utensili, per lavorazioni interne

Per inserti tipo S, Snap-Tap®



- Versione destra in figura
- Per il programma inserti, vedere pagina(e) 126, 129, 130, 134, 135, 136, 141, 142, 145, 147, 150, 151, 153, 155, 157, 159, 161, 163, 165, 167, 169, 171, 173, 175, 177

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..

Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Per attacco	Staffa	Chiave per vite staffa	Kit di bloccaggio	Vite staffa	Supporto inserto (S)	Vite supporto	Molla
..P, ..R16AHD	–	T15P-2	CSP16HD-T15P	–	GX16-1	CS3507-T09P	–
..S, ..T, ..U16AHD	CHD16	T15P-2	–	L85020-T15P	GX16-1	CS3507-T09P	S6912
...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

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
..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
...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	–

DCINN2, modificato. Vedere pagina 36

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

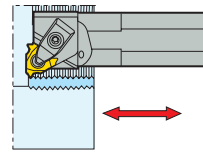
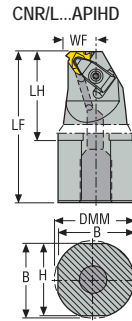
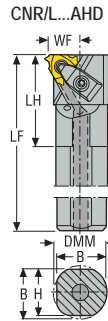
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## Utensili, per lavorazioni interne

Per inserti tipo S, Snap-Tap®



- Versione destra in figura
- Per il programma inserti, vedere pagina(e) 126, 129, 130, 134, 135, 136, 141, 142, 145, 147, 150, 151, 153, 155, 157, 159, 161, 163, 165, 167, 169, 171, 173, 175, 177

Codice di ordinazione	Codice prodotto	DMM	H	B	LF	WF	LH	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>	
CNR000757-16AHD	02562574	0.750	0.650	0.707	6.693	0.520	1.181	0.950	0.800	0.660	16..
CNL000757-16AHD	02562790	0.750	0.650	0.707	6.693	0.520	1.181	0.950	0.800	0.880	16..
CNR001008-16AHD	02562785	1.000	0.902	0.957	7.874	0.650	2.126	1.150	1.000	1.540	16..
CNL001008-16AHD	02562791	1.000	0.902	0.957	7.874	0.650	2.126	1.150	1.000	1.540	16..
CNR0012510-16AHD	02562786	1.250	1.150	1.209	9.843	0.780	1.811	1.400	1.200	2.870	16..
CNL0012510-16AHD	02562792	1.250	1.150	1.209	9.843	0.780	1.811	1.400	1.200	2.870	16..
CNR0015012-16AHD	02562787	1.500	1.339	1.427	11.811	0.898	1.811	1.700	1.500	5.070	16..
CNL0015012-16AHD	02562793	1.500	1.339	1.427	11.811	0.898	1.811	1.700	1.500	5.070	16..
CNR0017514-16AHD	02562788	1.750	1.591	1.677	13.780	1.028	2.165	2.000	1.800	8.160	16..
CNL0017514-16AHD	02562794	1.750	1.591	1.677	13.780	1.028	2.165	2.000	1.800	7.940	16..
CNR0020014-16AHD	02562789	2.000	1.843	1.929	13.780	1.150	2.244	2.200	2.000	10.800	16..
CNL0020014-16AHD	02562795	2.000	1.843	1.929	13.780	1.150	2.244	2.200	2.000	10.800	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..2510..	CHD16	T15P-7	-	L85020-T15P	GX16-1	CS3507-T09P	S6912
CNL..2510..	CHD16	T15P-2	-	L85020-T15P	GX16-1	CS3507-T09P	S6912
CNR..5012..	CHD16	T15P-2	-	L85020-T15P	GX16-1	CS3507-T09P	S6912
CNL..5012..	CHD16	T15P-2	-	L85020-T15P	GX16-1	CS3507-T09P	S6912
CNR..7514..	CHD16	-	-	L85020-T15P	GX16-1	CS3507-T09P	S6912
CNL..7514..	CHD16	T15P-2	-	L85020-T15P	GX16-1	CS3507-T09P	S6912
CNR/L..0014..	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)	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..2510..	MX16-1	GX16-0	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	T09P-2
CNL..2510..	MX16-1	GX16-0	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	T09P-2
CNR..5012..	MX16-1	GX16-0	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	T09P-2
CNL..5012..	MX16-1	GX16-0	GX16-2	GX16-4	GX16-98	GX16-99	-	T09P-2
CNR..7514..	MX16-1	GX16-0	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	T09P-2
CNL..7514..	MX16-1	GX16-0	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	T09P-2
CNR/L..0014..	MX16-1	GX16-0	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	T09P-2

DCINN2, modificato. Vedere pagina 36

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

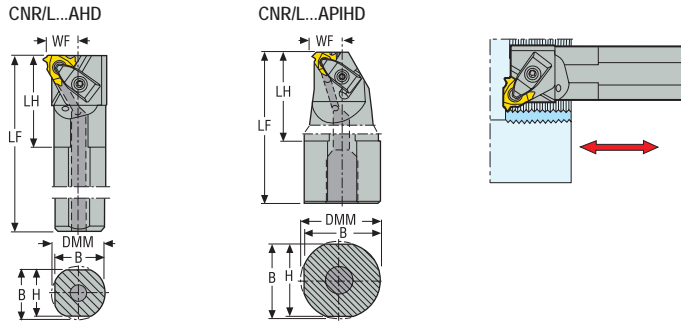
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## Utensili, per lavorazioni interne

Per inserti tipo S, Snap-Tap®



- Versione destra in figura
- Per il programma inserti, vedere pagina(e) 126, 129, 130, 134, 135, 136, 141, 142, 145, 147, 150, 151, 153, 155, 157, 159, 161, 163, 165, 167, 169, 171, 173, 175, 177

Codice di ordinazione	Codice prodotto	DMM	H	B	LF	WF	LH	DCINN	DCINN2	Peso	CTWS
		Inch	Inch	Inch	Inch	Inch	Inch	Inch	Inch	lb	
CNR001008-22AHD	02562797	1.000	0.902	0.957	7.917	0.709	1.736	1.200	1.000	1.540	22..
CNL001008-22AHD	02562803	1.000	0.902	0.957	7.917	0.709	1.736	1.200	1.000	1.540	22..
CNR0012510-22AHD	02562798	1.250	1.150	1.209	9.843	0.839	2.126	1.500	1.200	2.870	22..
CNL0012510-22AHD	02562804	1.250	1.150	1.209	9.843	0.839	2.126	1.500	1.200	2.870	22..
CNR0015012-22AHD	02562799	1.500	1.339	1.427	11.811	0.969	2.126	1.800	1.800	5.070	22..
CNL0015012-22AHD	02562805	1.500	1.339	1.427	11.811	1.183	2.126	1.800	1.800	5.290	22..
CNR0017514-22AHD	02562800	1.750	1.591	1.677	13.780	1.091	2.126	2.100	1.800	8.160	22..
CNL0017514-22AHD	02562806	1.750	1.591	1.677	13.780	1.091	2.126	2.100	1.800	8.160	22..
CNR0020014-22AHD	02562801	2.000	1.843	1.929	13.780	1.209	2.323	2.300	2.000	11.020	22..
CNL0020014-22AHD	02562807	2.000	1.843	1.929	13.780	1.209	2.323	2.300	2.000	10.580	22..
CNR0025016-22AHD	02562802	2.500	2.343	2.429	15.748	1.457	2.402	2.800	2.500	20.280	22..
CNL0025016-22AHD	02562808	2.500	2.343	2.429	15.748	1.457	2.402	2.800	2.500	19.840	22..
CNR00200T22APIHD	02562815	2.000	1.843	1.929	12.000	0.880	5.000	1.600	-	8.380	22..
CNR00250T22APIHD	02562816	2.500	2.343	2.429	12.000	0.880	5.000	1.600	-	11.900	22..

### Parti di ricambio, comprese nella fornitura

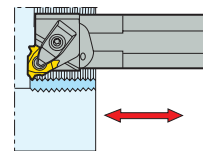
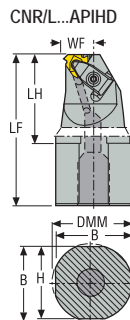
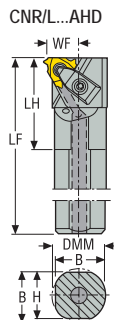
Per attacco	Staffa	Chiave per vite staffa	Kit di bloccaggio	Vite staffa	Supporto inserto (S)	Chiave per vite supporto/staffa	Vite supporto	Molla
CNR..1008..2510..	-	-	CSP22HD-T15P	-	NX22-1	T15P-2	CS4009-T15P	-
CNL..1008..2510..	-	T15P-2	CSP22HD-T15P	-	NX22-1	-	CS4009-T15P	-
CNR/L..5012..5016..	CHD22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

## Utensili, per lavorazioni interne

Per inserti tipo S, Snap-Tap®



- Versione destra in figura
- Per il programma inserti, vedere pagina(e) 126, 129, 130, 134, 135, 136, 141, 142, 145, 147, 150, 151, 153, 155, 157, 159, 161, 163, 165, 167, 169, 171, 173, 175, 177

Codice di ordinazione	Codice prodotto	DMM	H	B	LF	WF	LH	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>	
CNR0015012-27AHD	02562809	1.500	1.339	1.427	11.811	1.020	2.441	1.900	1.500	4.850	27..
CNL0015012-27AHD	02562812	1.500	1.339	1.427	11.811	1.020	2.441	1.900	1.500	4.850	27..
CNR0017514-27AHD	02562810	1.750	1.591	1.677	13.780	1.150	2.402	2.200	1.800	8.160	27..
CNL0017514-27AHD	02562813	1.750	1.591	1.677	13.780	1.150	2.402	2.200	1.800	8.380	27..
CNR0020014-27HD	02790281	2.000	1.843	1.929	13.780	1.346	2.283	2.362	2.000	11.460	27..
CNR0025016-27AHD	02562811	2.500	2.343	2.429	15.748	1.520	2.756	2.900	2.500	19.620	27..
CNL0025016-27AHD	02562814	2.500	2.343	2.429	15.748	1.520	2.756	2.900	2.500	20.280	27..
CNR00200T27APIHD	02562819	2.000	1.843	1.929	12.000	0.900	5.000	1.600	1.600	8.380	27...
CNR00250T27APIHD	02562820	2.500	2.343	2.429	12.000	0.900	5.000	1.600	1.600	11.900	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

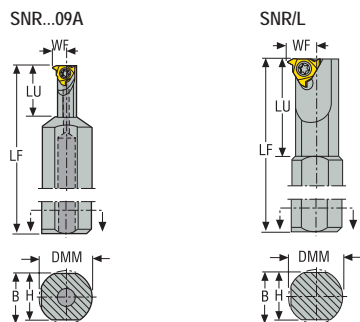
### Accessori

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 36

## Utensili, per lavorazioni interne

Per inserti tipo S, Snap-Tap®



- Versione destra in figura
- Per il programma inserti, vedere pagina(e) 126, 129, 130, 134, 135, 136, 141, 142, 145, 147, 150, 151, 153, 155, 157, 159, 161, 163, 165, 167, 169, 171, 173, 175, 177

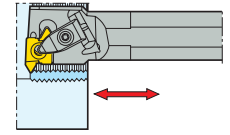
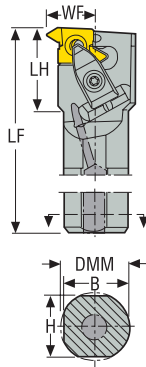
Codice di ordinazione	Codice prodotto	DMM	H	B	LF	WF	LU	Peso	CTWS
		<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>lb</i>	
SNR000750-55-09A	00086856	0.750	0.691	0.707	5.500	0.201	-	0.660	09NR..
SNR000375-40-11	00072380	0.375	0.336	0.350	4.000	0.285	-	0.220	11NR..
SNL00037540-11	00072403	0.375	0.336	0.350	4.000	0.285	-	0.220	11NL..
SNR00062555-11	00072332	0.625	0.441	0.470	5.500	0.315	1.250	0.660	11NR..
SNL00062555-11	00072405	0.625	0.441	0.470	5.500	0.315	-	0.440	11NL..
SNR000375-60-11H	00072376	0.375	0.336	0.350	6.000	0.285	-	0.440	11NR..
SNR000625-60-16	00072374	0.625	0.566	0.587	6.000	0.406	-	0.660	16NR..
SNL00062560-16	00072407	0.625	0.566	0.587	6.000	0.406	-	0.660	16NL..
SNR000625-80-16H	00072330	0.625	0.566	0.587	8.000	0.406	-	1.540	16NR..
SNR00075-70-22	00072314	0.750	0.691	0.707	7.000	0.492	-	0.660	22NR..
SNL0007570-22	00072411	0.750	0.691	0.707	7.000	0.492	-	0.880	22NL..
SNR000750-10-22H	00072370	0.750	0.691	0.707	10.000	0.492	-	2.650	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) 126, 129, 130, 161, 163, 165

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

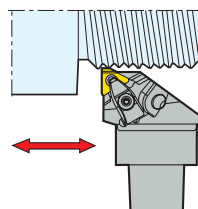
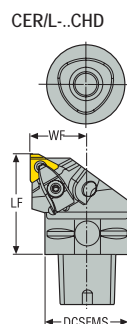
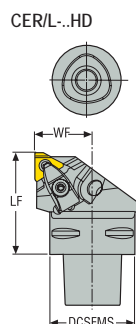
Per attacco	Supporto inserto (K)	Supporto inserto (K)	Supporto inserto (K)	Supporto inserto (K)	Supporto inserto (K)	Supporto inserto (K)	Chiave per vite supporto
..20	KX20-99	KX20-0	KX20-1	KX20-3	KX20-4	KX20-5	T15P-2
..26	KX26-99	KX26-0	KX26-1	KX26-3	KX26-4	KX26-5	T15P-2

DCINN2, modificato. Vedere pagina 36



## Seco-Capto™ – Utensili, per lavorazioni esterne

Per inserti tipo S, Snap-Tap®



- Versione destra in figura
- Per il programma inserti, vedere pagina(e) 125, 127, 128, 131, 132, 138, 139, 144, 146, 148, 149, 152, 154, 156, 158, 160, 162, 164, 166, 168, 170, 172, 174, 176

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

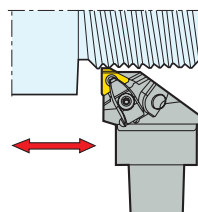
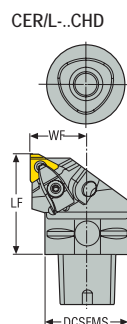
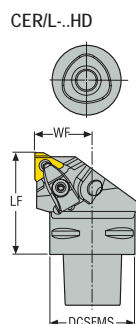
Filettatura di fresatura

Maschiatura


Allegato

## Seco-Capto™ – Utensili, per lavorazioni esterne





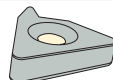


Per inserti tipo S, Snap-Tap®



- Versione destra in figura
- Per il programma inserti, vedere pagina(e) 125, 127, 128, 131, 132, 138, 139, 144, 146, 148, 149, 152, 154, 156, 158, 160, 162, 164, 166

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

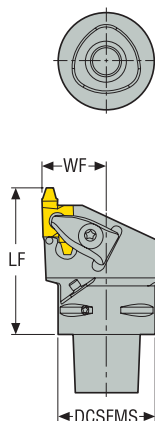
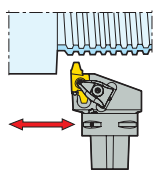
Filettatura di fresatura

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) 125, 127, 128, 160, 162, 164

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

### Parti di ricambio, comprese nella fornitura

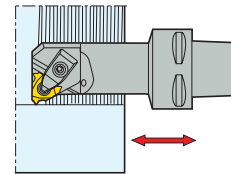
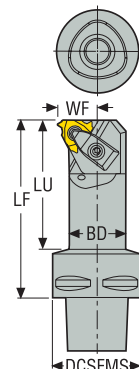
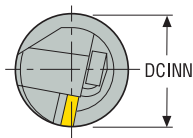
Per attacco	Staffa	Chiave per vite staffa	Vite staffa	Ugello refrigerante	Supporto inserto (K)	Vite supporto	Molla
...20HD	CHD22	T20P-7	L86025-T20P	CN6	KX20-2	CS4009-T15P	S7616
...26HD	CHD27	T20P-7	L86025-T20P	CN6	KX26-2	C05012-T15P	S7616

### 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

## Seco-Capto™ – Utensili, per lavorazioni interne

Per inserti tipo S, Snap-Tap®





- Versione destra in figura
- Per il programma inserti, vedere pagina(e) 126, 129, 130, 134, 135, 136, 141, 142, 145, 147, 150, 151, 153, 155, 157, 159, 161, 163, 165, 167, 169, 171, 173, 175, 177

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

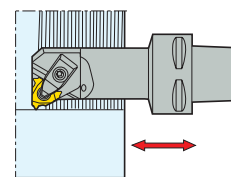
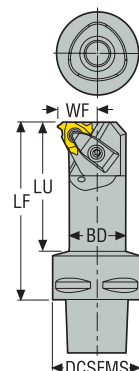
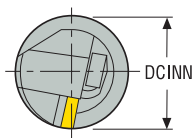
Filettatura di fresatura

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) 126, 129, 130, 134, 135, 136, 141, 142, 145, 147, 150, 151, 153, 155, 157, 159, 161, 163, 165, 167, 169, 171, 173, 175, 177

Codice di ordinazione	Codice prodotto	BD	DCSFMS	LF	WF	DCINN	LU	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>	kg <i>lb</i>	
C5-CNR-14060-16HD	02555383	20,0 <i>0.787</i>	50,0 <i>1.969</i>	60,0 <i>2.362</i>	13,8 <i>0.543</i>	24,0 <i>0.945</i>	36,0 <i>1.417</i>	0,6 <i>1.320</i>	16..
C5-CNR-17070-16HD	02555388	25,0 <i>0.984</i>	50,0 <i>1.969</i>	70,0 <i>2.756</i>	16,3 <i>0.642</i>	29,0 <i>1.142</i>	47,0 <i>1.850</i>	0,6 <i>1.320</i>	16..
C5-CNR-20090-16HD	02555391	32,0 <i>1.260</i>	50,0 <i>1.969</i>	90,0 <i>3.543</i>	19,8 <i>0.780</i>	36,0 <i>1.417</i>	68,0 <i>2.677</i>	0,8 <i>1.760</i>	16..
C5-CNL-14060-16HD	02555739	20,0 <i>0.787</i>	50,0 <i>1.969</i>	60,0 <i>2.362</i>	13,8 <i>0.543</i>	24,0 <i>0.945</i>	36,0 <i>1.417</i>	0,6 <i>1.320</i>	16..
C5-CNL-17070-16HD	02555740	25,0 <i>0.984</i>	50,0 <i>1.969</i>	70,0 <i>2.756</i>	16,3 <i>0.642</i>	29,0 <i>1.142</i>	47,0 <i>1.850</i>	0,6 <i>1.320</i>	16..
C5-CNL-20090-16HD	02555741	32,0 <i>1.260</i>	50,0 <i>1.969</i>	90,0 <i>3.543</i>	19,8 <i>0.780</i>	36,0 <i>1.417</i>	68,0 <i>2.677</i>	0,8 <i>1.760</i>	16..
C5-CNR-18070-22HD	02555742	25,0 <i>0.984</i>	50,0 <i>1.969</i>	70,0 <i>2.756</i>	17,8 <i>0.701</i>	30,0 <i>1.181</i>	47,0 <i>1.850</i>	0,6 <i>1.320</i>	22..
C5-CNR-22090-22HD	02555743	32,0 <i>1.260</i>	50,0 <i>1.969</i>	90,0 <i>3.543</i>	21,3 <i>0.839</i>	38,0 <i>1.496</i>	68,0 <i>2.677</i>	0,8 <i>1.760</i>	22..
C5-CNL-18070-22HD	02555745	25,0 <i>0.984</i>	50,0 <i>1.969</i>	70,0 <i>2.756</i>	17,8 <i>0.701</i>	30,0 <i>1.181</i>	47,0 <i>1.850</i>	0,6 <i>1.320</i>	22..
C5-CNL-22090-22HD	02555747	32,0 <i>1.260</i>	50,0 <i>1.969</i>	90,0 <i>3.543</i>	21,3 <i>0.839</i>	38,0 <i>1.496</i>	68,0 <i>2.677</i>	0,8 <i>1.760</i>	22..
C5-CNR-26105-27HD	02823806	40,0 <i>1.575</i>	50,0 <i>1.969</i>	105,0 <i>4.134</i>	24,78 <i>0.976</i>	46,0 <i>1.811</i>	83,7 <i>3.295</i>	1,2 <i>2.650</i>	27..
C5-CNL-26105-27HD	02823807	40,0 <i>1.575</i>	50,0 <i>1.969</i>	105,0 <i>4.134</i>	24,78 <i>0.976</i>	46,0 <i>1.811</i>	83,7 <i>3.295</i>	1,2 <i>2.650</i>	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™

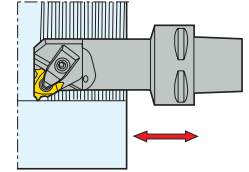
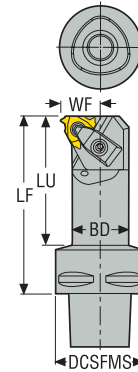
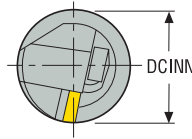
Filettatura di fresatura

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) 126, 129, 130, 134, 135, 136, 141, 142, 145, 147, 150, 151, 153, 155, 157, 159, 161, 163, 165, 167, 173

Codice di ordinazione	Codice prodotto	BD	DCSFMS	LF	WF	DCINN	LU	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>	kg <i>lb</i>	
C6-CNR-17075-16HD	02555750	25,0 <i>0.984</i>	63,0 <i>2.480</i>	75,0 <i>2.953</i>	16,3 <i>0.642</i>	29,0 <i>1.142</i>	53,0 <i>2.087</i>	0,9 <i>1.980</i>	16
C6-CNR-20090-16HD	02555762	32,0 <i>1.260</i>	63,0 <i>2.480</i>	90,0 <i>3.543</i>	19,8 <i>0.780</i>	36,0 <i>1.417</i>	68,0 <i>2.677</i>	1,1 <i>2.430</i>	16
C6-CNR-24105-16HD	02555766	40,0 <i>1.575</i>	63,0 <i>2.480</i>	105,0 <i>4.134</i>	23,8 <i>0.937</i>	44,0 <i>1.732</i>	80,0 <i>3.150</i>	1,5 <i>3.310</i>	16
C6-CNL-17075-16HD	02555768	25,0 <i>0.984</i>	63,0 <i>2.480</i>	75,0 <i>2.953</i>	16,3 <i>0.642</i>	29,0 <i>1.142</i>	53,0 <i>2.087</i>	0,9 <i>1.980</i>	16
C6-CNL-20090-16HD	02555769	32,0 <i>1.260</i>	63,0 <i>2.480</i>	90,0 <i>3.543</i>	19,8 <i>0.780</i>	36,0 <i>1.417</i>	68,0 <i>2.677</i>	1,1 <i>2.430</i>	16
C6-CNL-24105-16HD	02555771	40,0 <i>1.575</i>	63,0 <i>2.480</i>	105,0 <i>4.134</i>	23,8 <i>0.937</i>	44,0 <i>1.732</i>	80,0 <i>3.150</i>	1,5 <i>3.310</i>	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)	Chiave per vite supporto
...17075-16HD	MX16-1	GX16-0	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	T09P-2
...20090, 24105-16HD	MX16-1	GX16-0	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	T09P-2

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

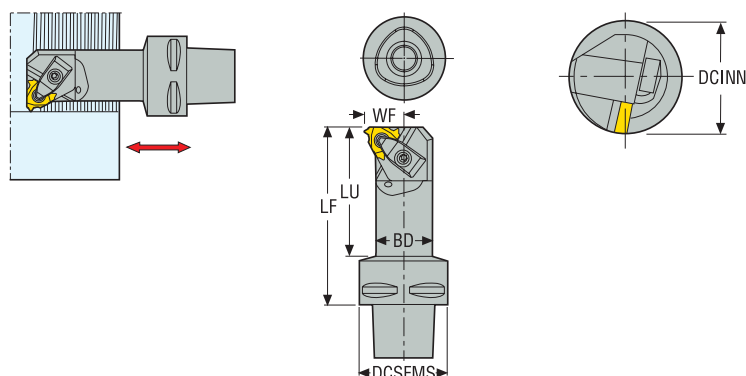
Filettatura di fresatura

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) 126, 129, 130, 134, 135, 136, 141, 142, 145, 147, 150, 151, 155, 159, 161, 163, 165, 167, 169, 171, 175, 177

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

### Parti di ricambio, comprese nella fornitura

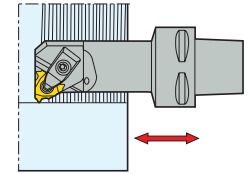
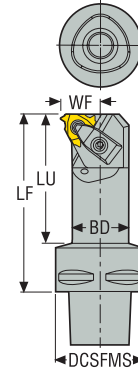
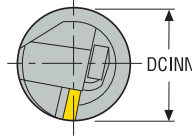
Per attacco	Staffa	Chiave per vite staffa	Kit di bloccaggio	Vite staffa	Supporto inserto (S)	Vite supporto	Molla
..18075, 22090..	-	T15P-2	CSP22HD-T15P	-	NX22-1	CS4009-T15P	-
..26105..	CHD22	T20P-7L	-	L86025-T20P	NX22-1	CS4009-T15P	S7616

### 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	

## Seco-Capto™ – Utensili, per lavorazioni interne

Per inserti tipo S, Snap-Tap®



- Versione destra in figura
- Per il programma inserti, vedere pagina(e) 134, 135, 136 141, 142, 159, 161, 163, 165, 167, 169, 171, 173

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

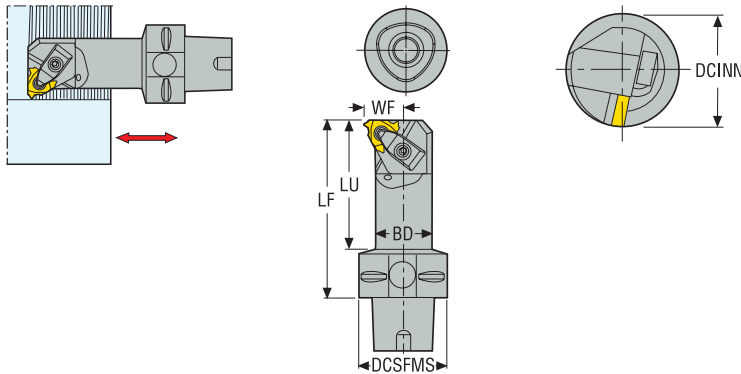
Filettatura di fresatura

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) 126, 129, 130, 134, 135, 136, 141, 142, 145, 147, 150, 151, 153, 155, 157, 159, 161, 163, 165, 167, 169, 171, 173, 175, 177

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

### Parti di ricambio, comprese nella fornitura

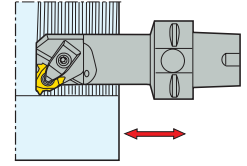
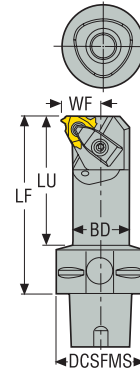
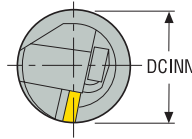
Per attacco	Staffa	Chiave per vite staffa	Kit di bloccaggio	Vite staffa	Supporto inserto (S)	Vite supporto	Molla
...14060, ...17070-16CHD	-	T15P-2	CSP16HD-T15P	-	GX16-1	CS3507-T09P	-
...20090-16CHD	CHD16	T15P-2	-	L85020-T15P	GX16-1	CS3507-T09P	S6912
...18070-22CHD	-	T15P-2	CSP22HD-T15P	-	NX22-1	CS4009-T15P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

### 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
...14060, ...17070-16CHD	MX16-1	GX16-0	-	-	GX16-2	GX16-3	GX16-4	GX16-98	GX16-99	-	-	-	-	T09P-2
...20090-16CHD	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	-	-

## Seco-Capto™ – Utensili, per lavorazioni interne

Per inserti tipo S, Snap-Tap®



- Versione destra in figura
- Per il programma inserti, vedere pagina(e) 126, 129, 130, 134, 135, 136, 141, 142, 145, 147, 150, 151, 153, 155, 157, 159, 161, 163, 165, 167, 169, 171, 173, 175, 177

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

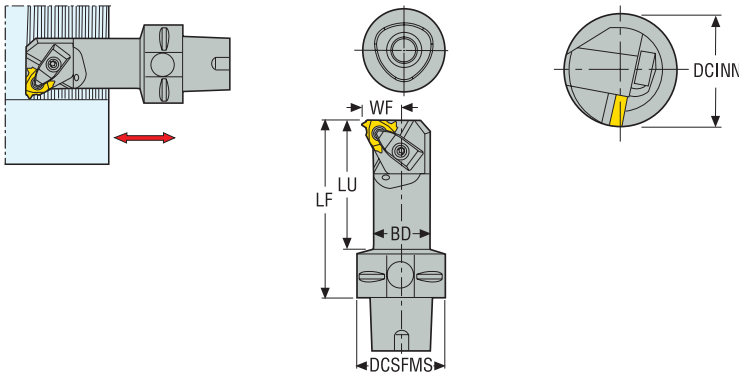
Filettatura di fresatura

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) 134, 135, 136, 141, 142, 159, 161, 163, 165, 167, 169, 171, 173

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

### Parti di ricambio, comprese nella fornitura

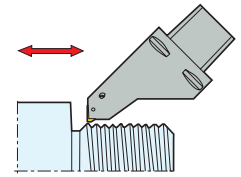
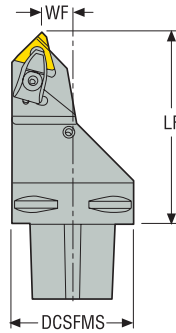
Per attacco	Staffa	Chiave per vite staffa	Vite staffa	Supporto inserto (S)	Vite supporto	Molla
C6...	CHD27	T20P-7	L86025-T20P	VX27-1	C05012-T15P	S7616

### 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

## Seco-Capto™ - Portautensili per MTM

Per inserti tipo S, Snap-Tap®



- Versione destra in figura
- Per il programma inserti, vedere pagina(e) 125, 127, 128, 131, 132, 138, 139, 144, 146, 148, 149, 152, 154, 156, 158, 160, 162, 164, 166, 168, 170, 172, 174, 176

Codice di ordinazione	Codice prodotto	DCSFMS	LF	WF	Peso	CTWS
		mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	kg <i>lb</i>	
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

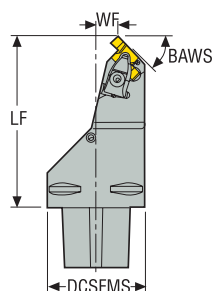
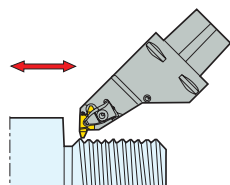
### Accessori

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	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	VX27-0	T15P-2



## Seco-Capto™ - Portautensili per MTM

Per inserti tipo K, Snap-Tap®



- Versione sinistra in figura
- Per il programma inserti, vedere pagina(e) 125, 127, 128, 160, 162, 164

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

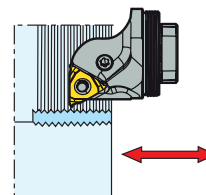
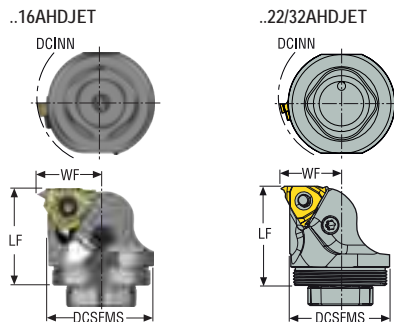
Per attacco	Staffa	Chiave per vite staffa	Kit di bloccaggio	Vite staffa	Ugello refrigerante	Supporto inserto (K)	Vite supporto	Molla
-20	CHD22	T20P-7	-	L86025-T20P	CN8	KX20-2	CS4009-T15P	S7616
-26	CHD27	T20P-7	-	L86025-T20P	CN8	KX26-2	C05012-T15P	S7616
-14	-	T15P-2	CSP16-T15P	-	CN8	KX14-2	CS3507-T09P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

### 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
-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
-14	KX14-0	KX14-1	KX14-3	KX14-4	KX14-5	-	-	T09P-2

## Steadyline<sup>®</sup>, unità GL, Jetstream Tooling<sup>®</sup>

Per inserti tipo S, Snap-Tap<sup>®</sup>



- Versione destra in figura
- Per il programma inserti, vedere pagina(e) 126, 129, 130, 134, 135, 136, 141, 142, 145, 147, 150, 151, 153, 155, 157, 159, 161, 163, 165, 173
- CP \* Pressione massima del refrigerante

Codice di ordinazione	Codice prodotto	DCSFMS		WF		DCINN	CP	Peso		CTWS
		mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch			kg lb	kg lb	
GL25-PNR-17025-16AHDJET	03212499	25,0 0.984	25,0 0.984	16,3 0.642	29,0 1.142	200,0 2900.8	0,1 0.220	16		
GL25-PNL-17025-16AHDJET	03212502	25,0 0.984	25,0 0.984	16,3 0.642	29,0 1.142	200,0 2900.8	0,1 0.220	16		
GL32-PNR-20032-16AHDJET	03007255	32,0 1.260	32,0 1.260	19,8 0.780	36,0 1.417	200,0 2900.8	0,2 0.440	16		
GL32-PNL-20032-16AHDJET	03007256	32,0 1.260	32,0 1.260	19,8 0.780	36,0 1.417	200,0 2900.8	0,2 0.440	16		
GL40-PNR-24032-16AHDJET	03007261	40,0 1.575	32,0 1.260	23,8 0.937	44,0 1.732	200,0 2900.8	0,3 0.660	16		
GL40-PNL-24032-16AHDJET	03007262	40,0 1.575	32,0 1.260	23,8 0.937	44,0 1.732	200,0 2900.8	0,3 0.660	16		
GL50-PNR-29032-16AHDJET	03007264	50,0 1.969	32,0 1.260	28,8 1.134	54,0 2.126	200,0 2900.8	0,4 0.880	16		
GL50-PNL-29032-16AHDJET	03007265	50,0 1.969	32,0 1.260	28,8 1.134	54,0 2.126	200,0 2900.8	0,5 1.100	16		
GL32-PNR-22032-22AHDJET	03007257	32,0 1.260	32,0 1.260	21,3 0.839	38,0 1.496	200,0 2900.8	0,2 0.440	22		
GL32-PNL-22032-22AHDJET	03007258	32,0 1.260	32,0 1.260	21,3 0.839	38,0 1.496	200,0 2900.8	0,2 0.440	22		
GL40-PNR-26032-22AHDJET	03007263	40,0 1.575	32,0 1.260	25,3 0.996	46,0 1.811	200,0 2900.8	0,2 0.440	22		
GL40-PNL-26032-22AHDJET	03007468	40,0 1.575	32,0 1.260	25,3 0.996	46,0 1.811	200,0 2900.8	0,3 0.660	22		
GL50-PNR-31032-22AHDJET	03007266	50,0 1.969	32,0 1.260	30,3 1.193	56,0 2.205	200,0 2900.8	0,4 0.880	22		
GL50-PNL-31032-22AHDJET	03007267	50,0 1.969	32,0 1.260	30,3 1.193	56,0 2.205	200,0 2900.8	0,5 1.100	22		
GL40-PNR-27037-27AHDJET	03007260	40,0 1.575	37,0 1.457	26,8 1.055	48,0 1.890	200,0 2900.8	0,3 0.660	27		
GL50-PNR-32037-27AHDJET	03007259	50,0 1.969	37,0 1.457	31,8 1.252	58,0 2.283	200,0 2900.8	0,4 0.880	27		

Filettatura per tornitura

MDT
















Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura































Maschiatura

Allegato

Parti di ricambio, comprese nella fornitura

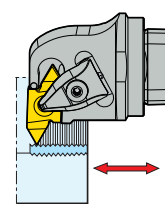
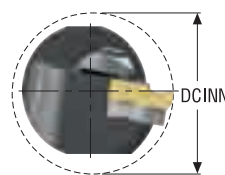
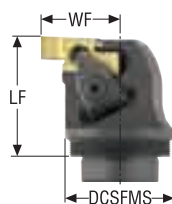
Per attacco	Leva	Supporto inserto (S)	Vite leva	Chiave di bloccaggio	Perno
..16..	 PP3712	 GXA16-1	 LS0612-T15P	 T15P-2	 AC4625
..22A..	 PP4816	 NXA22-1	 LS0815-T25P	 T25P-7	 AC5035
..27A..	 PP6019	 VXA27-1	 LS0820-T25P	 T25P-7	 AC6050

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<sup>®</sup>, unità GL







Per inserti tipo K, Snap-Tap<sup>®</sup>











- Versione destra in figura
- Per il programma inserti, vedere pagina(e) 125, 126, 127, 127, 128, 129, 130, 161, 163, 165
- CP \* Pressione massima del refrigerante

Codice di ordinazione	Codice prodotto	DCSFMS	LF	WF	DCINN	CP	Peso	CTWS
		mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	bar psi	kg lb	
GL50-CNR-36055-26AHD	03051391	50,0 1.969	55,0 2.165	36,0 1.417	65,0 2.559	200,0 2900.8	0,6 1.320	26 NR..

### Parti di ricambio, comprese nella fornitura

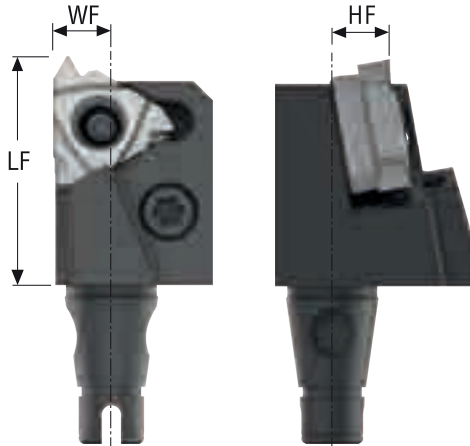
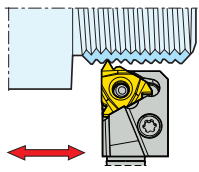
Per attacco	Staffa	Vite staffa	Supporto inserto (K)	Chiave per staffa	Vite supporto	Molla
GL50...	 CHD27	 L86025-T20P	 KX26-2	 T20P-2D	 C05012-T15P	 S7616

### 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

# 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) 125, 127, 128, 131, 132, 138, 139, 144, 146, 148, 149, 152, 154, 156, 158, 160, 162, 164, 166, 176
- CP \* Pressione massima del refrigerante
- Per la Guida tecnica, vedere il catalogo Turning (Tornitura)

Codice di ordinazione	Codice prodotto	LF	WF	HF	CP	Peso	CTWS
		mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>		kg <i>lb</i>	
QC12-PER-16HDJET	03280772	25,0 <i>0.984</i>	6,0 <i>0.236</i>	5,975 <i>0.235</i>	200,0 <i>7.9</i>	0,1 <i>0.220</i>	16
QC12-PEL-16HDJET	03280773	25,0 <i>0.984</i>	6,0 <i>0.236</i>	5,975 <i>0.235</i>	200,0 <i>7.9</i>	0,1 <i>0.220</i>	16
QC16-PER-16HDJET	03280774	25,0 <i>0.984</i>	8,0 <i>0.315</i>	7,9 <i>0.311</i>	200,0 <i>7.9</i>	0,1 <i>0.220</i>	16
QC16-PEL-16HDJET	03280775	25,0 <i>0.984</i>	8,0 <i>0.315</i>	7,9 <i>0.311</i>	200,0 <i>7.9</i>	0,1 <i>0.220</i>	16

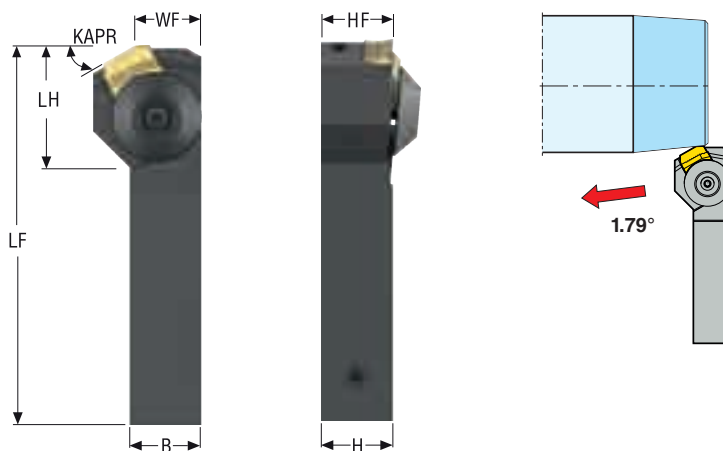
## Parti di ricambio, comprese nella fornitura

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)	Chiave Mounting fixture 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



- Versione destra in figura
- Per il programma inserti, vedere pagina(e) 124

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

Filettatura per tornitura

MDT

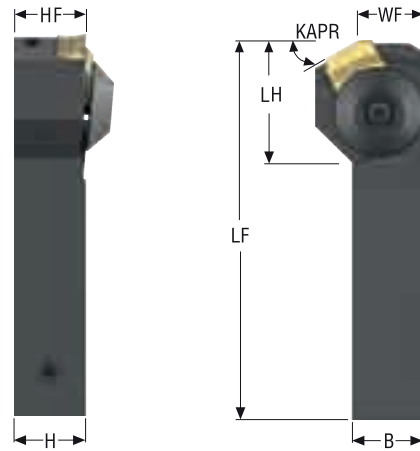
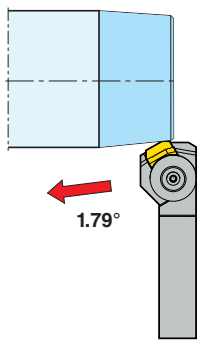
Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## Utensili per la pelatura



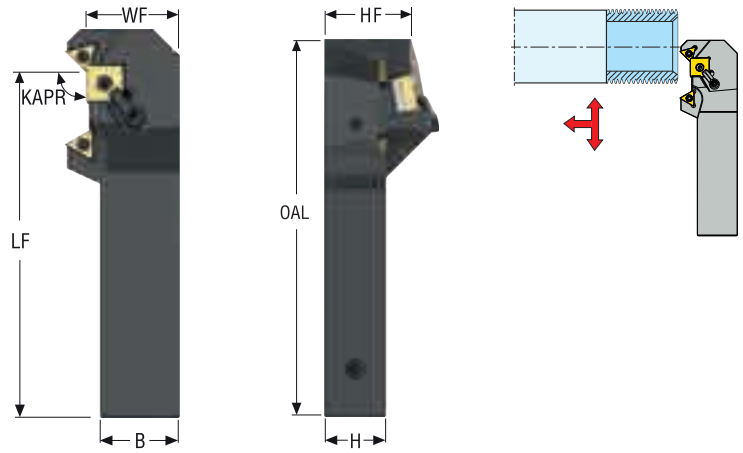
- Versione destra in figura
- Per il programma inserti, vedere pagina(e) 124

Codice di ordinazione	Codice prodotto	KAPR°	B	H	LF	LH	WF	HF	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	2.545	1.163	1.250	3.310	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



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

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

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

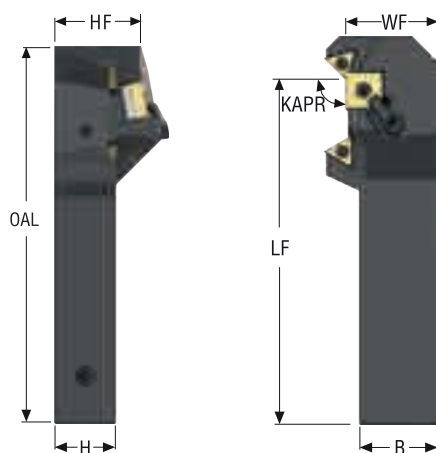
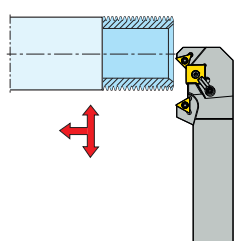
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato



## Utensili sfacciatura tubi



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

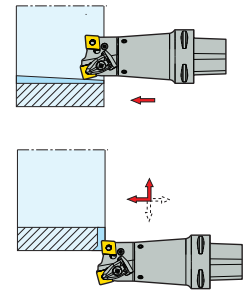
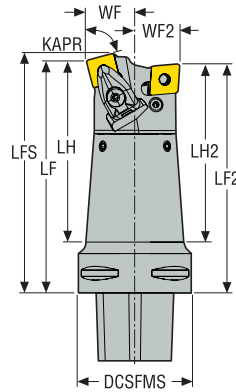
Codice di ordinazione	Codice prodotto	KAPR°	B	H	LF	WF	HF	OAL	Peso	CTWS	CTWS
			<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	lb		
MSGNR-125-6-TC-45-60	03120993	90	1.500	1.250	6.850	1.850	1.260	7.701	5.070	SN...1906... TCMT16T3...	SN...1906... TCMT16T3...

### 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

## 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° = angolo di spoglia superiore, LAMS° = angolo di inclinazione
- KAPR = 75°
- C.-DSKNR/L - CLNR/L 75°

Codice di ordinazione	Codice prodotto	Dimen- sione Seco- Capto	GAMO°	LAMS°	DCSFMS	LF	LF2	LFS	LH	LH2	WF	WF2	Peso kg lb	CTWS
						mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		
C6-DSKNR2713015- PCLNL2512816	03031406	C6	-5,0°	-10,0°	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	SN1506-CN1606/SN..54-CN..54
C6-DSKNL2713015- PCLNR2512816C	03032390	C6	-5,0°	-10,0°	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	SN1506-CN1606/SN..54-CN..54

### 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

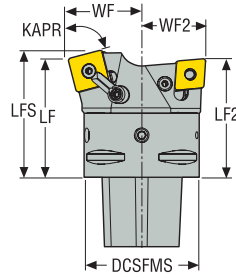
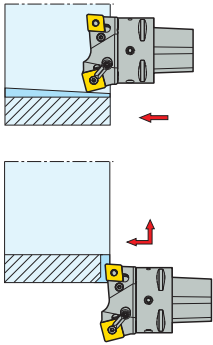
Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

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



KAPR = 75°  
C.-DSKNR/L - CLNR/L 75°

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

Codice di ordinazione	Codice prodotto	Dimen- sione Seco- Capto	GAMO°	LAMS°	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	-5,0 °	-10,0 °	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	-5,0 °	-10,0 °	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	-5,0 °	-10,0 °	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	-5,0 °	-10,0 °	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

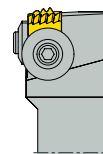
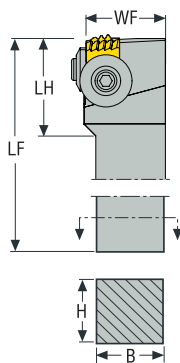
Per dimensione	Staffa	Ugello refrigerante	Supporto inserto	Leva	Vite leva	Spina	Grano	Vite	Perno
C6/C8	MC22	CN6	SSN190412	PP6017	LS0820	MN1920-T20P	P6SS6X5G	LD6024-T20P	RP8286

## 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) 178, 179

Codice di ordinazione	Codice prodotto	B	H	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™

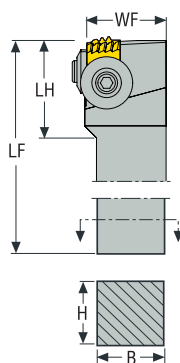
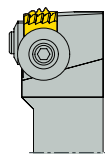
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## Utensili per inserti chaser, Esterna

Snap-Tap®



- Versione destra in figura
- Per il programma inserti, vedere pagina(e) 178, 179

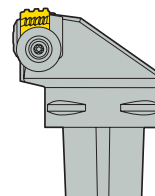
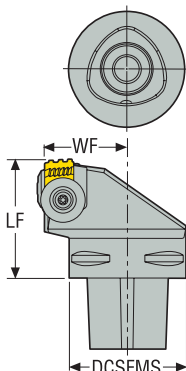
Codice di ordinazione	Codice prodotto	B	H	LF	WF	LH	Peso	CTWS
		<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	lb	
CER1256-1-X	03048365	1.250	1.250	6.702	1.467	1.872	3.310	15.875
CER1256-5-X	03048366	1.250	1.250	6.702	1.467	1.872	3.310	25.000

## 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) 178, 179

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

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

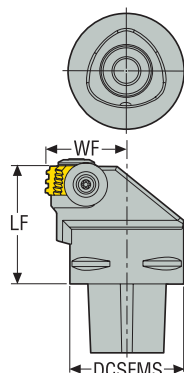
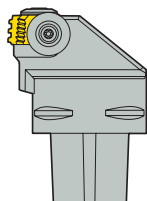
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## Seco-Capto™ – utensili per inserti chaser, per lavorazioni interne

Snap-Tap®



- Versione destra in figura
- Per il programma inserti, vedere pagina(e) 178, 179

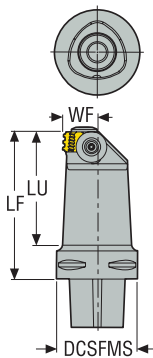
Codice di ordinazione	Codice prodotto	DCSFMS	LF	WF	Peso	CTWS
		mm	mm	mm	kg	
C6-CNR-45065-1-X	02995829	63,0	65,0	45,0	1,5	15.875
C6-CNR-45065-5-X	02995831	63,0	65,0	45,0	1,5	25.000
C8-CNR-55080-1-X	02995823	80,0	80,0	55,0	2,9	15.875
C8-CNR-55080-5-X	02995825	80,0	80,0	55,0	3,0	25.000
C8-CNL-55080-1-X	03118011	80,0	80,0	55,0	1,9	15.875
C8-CNL-55080-5-X	03118015	80,0	80,0	55,0	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
...CNR...	 W200613-T20P	 W240618-T25P	 CN6	 T20P-7	 T25P-7
...CNL...	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) 178, 179

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

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

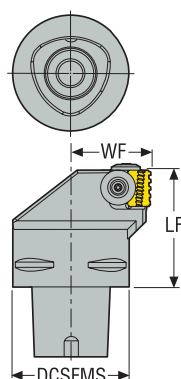
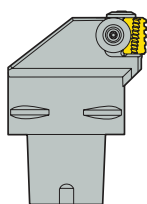
Maschiatura

Allegato



## Seco-Capto™ – utensili per inserti chaser, per lavorazioni interne

Snap-Tap®



- Versione sinistra in figura
- Per il programma inserti, vedere pagina(e) 178, 179

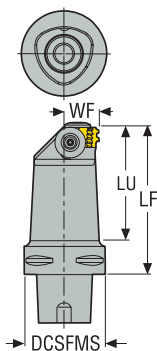
Codice di ordinazione	Codice prodotto	DCSFMS	LF	WF	Peso	CTWS
		mm	mm	mm	kg	
C6-CNL-45065-1C-X	02995830	63,0	65,0	45,0	1,4	15.875
C6-CNL-45065-5C-X	02995832	63,0	65,0	45,0	1,3	25.000
C8-CNL-55080-1C-X	02995824	80,0	80,0	55,0	2,9	15.875
C8-CNL-55080-5C-X	02995826	80,0	80,0	55,0	0,7	25.000

## 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) 178, 179

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

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

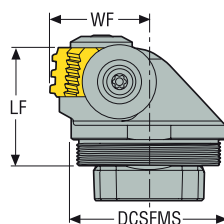
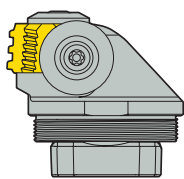
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## Steadyline® , unità GL – utensili per inserti chaser, per lavorazioni interne

Snap-Tap®



- Versione destra in figura
- Per il programma inserti, vedere pagina(e) 178, 179

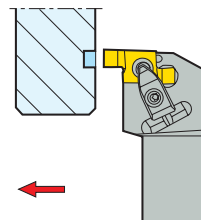
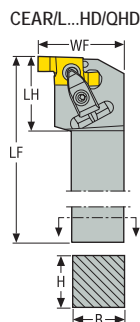
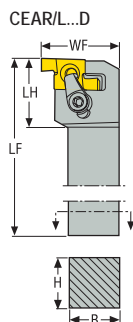
Codice di ordinazione	Codice prodotto	DCSFMS	LF	WF	Peso	CTWS
		mm	mm	mm	kg	
GL50-CNR-32035-9-I	03011855	50,0	35,0	32,0	0,4	12.700
GL50-CNR-32038-1-X	03008525	50,0	38,0	32,0	0,5	15.875
GL50-CNR-32044-5-X	03008552	50,0	44,0	32,0	0,5	25.000
GL50-CNL-32035-9-I	03011856	50,0	35,0	32,0	0,5	12.700
GL50-CNL-32038-1-X	03008526	50,0	38,0	32,0	0,5	15.875
GL50-CNL-32044-5-X	03008553	50,0	44,0	32,0	0,4	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
...9-1	 W200613-T20P	 -	 T20P-2D	 -	 -
...1-X, ...5-X	 W200613-T20P	 W240618-T25P	 -	 T20P-2D	 T25P-7

## 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

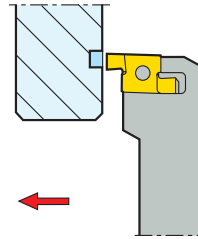
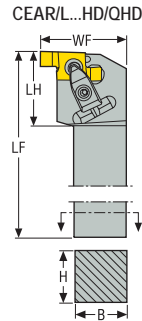
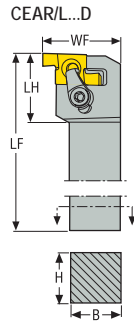
### Accessori

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
		<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	lb	
CEAR1006-10	00072625	1.000	1.000	6.000	1.392	1.110	2.200	10 12EAR
CEAL1006-10	00072613	1.000	1.000	6.000	1.392	1.110	1.980	10 12EAL
CEAR1006-14	00072623	1.000	1.000	6.000	1.451	1.110	2.200	14EAR

### Parti di ricambio, comprese nella fornitura

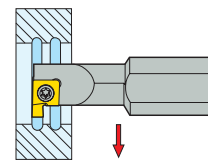
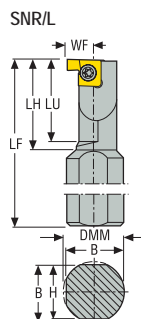
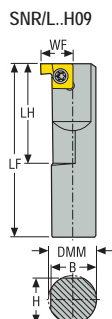
Per dimensione	Chiave per vite staffa	Kit di bloccaggio	Supporto inserto (KL)	Supporto inserto (KR)	Supporto inserto	Chiave per vite supporto	Vite supporto
CEAR...-10	T15P-2	CSP16-T15P	-	AKR10	-	-	CS2507-T07P
CEAL...-10	T15P-2	CSP16-T15P	AKL10	-	-	-	CS2507-T07P
CEAR...-14	T15P-2	CSP16-T15P	-	-	AKR14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

### Accessori

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

## 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

Codice di ordinazione	Codice prodotto	H	B	LF	WF	LH	LU	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	6,5	25,0	23,0	16,0	14,0	0,2	9..
SNR0013L9	75025334	15,5	15,5	140,0	8,0	32,0	30,0	16,0	17,0	0,2	9..
SNR0016M9	75025336	15,5	15,5	150,0	9,5	40,0	38,0	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	6,5	25,0	23,0	16,0	14,0	0,2	9..
SNL0013L9	75025335	15,5	15,5	140,0	8,0	32,0	30,0	16,0	17,0	0,2	9..
SNL0016M9	75025337	15,5	15,5	150,0	9,5	40,0	38,0	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™

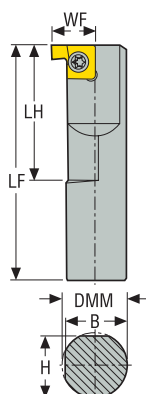
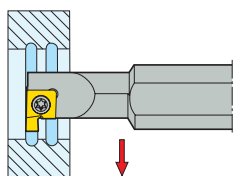
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## Utensili per scanalature di precisione

Snap-Tap®



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

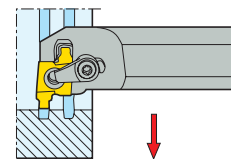
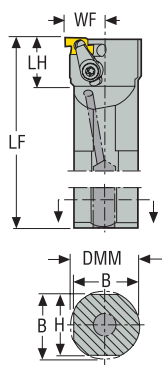
Codice di ordinazione	Codice prodotto	H	B	DMM	LF	LH	WF	Peso	CTWS
		Inch	Inch	Inch	Inch	Inch	Inch	lb	
SNR00037550-9	00072560	0.625	0.654	0.375	5.000	1.000	0.266	0.440	9..
SNR0005055-9	00072586	0.441	0.470	0.500	5.500	1.250	0.319	0.440	9..
SNR00062560-9	00072588	0.566	0.587	0.625	6.000	1.500	0.378	0.660	9..
SNL00037540-9	00072552	0.336	0.350	0.375	4.000	-	0.299	0.220	9..
SNL00037550-9	00072595	0.336	0.350	0.375	5.000	1.000	0.259	0.440	9..
SNR00037560-9-H	00072562	0.441	0.350	0.375	6.000	-	0.299	0.660	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

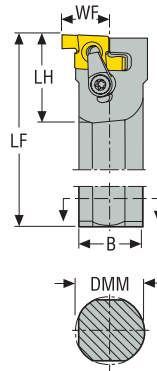
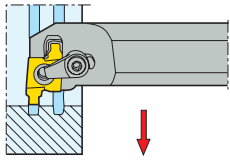
Per attacco	Supporto inserto (K)	Chiave per vite supporto
..10	KX12-2	T07P-2
..14	-	T09P-2

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	Peso	CTWS
		<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>lb</i>	
CNR000757-10	00072573	0.691	0.707	7.000	0.490	1.480	0.880	10../12..
CNL000757-10	00072624	0.650	0.707	7.000	0.490	1.480	0.880	10../12..
CNR001008-10	00072569	0.921	0.957	8.000	0.618	2.500	1.760	10../12..
CNL001008-10	00072610	0.902	0.957	8.000	0.620	1.559	1.760	10../12..
CNR0012510-10	00072563	1.150	1.209	10.000	0.750	1.772	3.310	10../12..
CNR0015012-10	00072592	1.339	1.427	12.008	0.858	1.772	0.440	10../12..
CNR00075010-10-H	00072583	0.691	0.730	10.000	0.490	1.480	2.650	10../12..
CNR000757-14	00072571	0.691	0.707	7.000	0.570	1.693	0.880	14..
CNR001008-14	00072567	0.921	0.957	8.000	0.700	1.732	1.980	14..
CNL001008-14	00072582	1.000	0.961	8.000	0.704	-	1.760	14..
CNR0012510-14	00072561	1.150	1.209	10.000	0.831	1.969	3.310	-

### Parti di ricambio, comprese nella fornitura

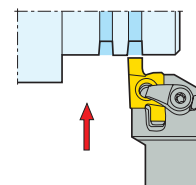
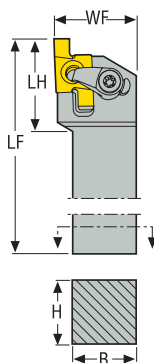
Per dimensione	Chiave per vite staffa	Kit di bloccaggio	Supporto inserto (K)	Vite supporto
...-10	T15P-2	CSP16-T15P	KX10-2	CS2507-T07P
...-10-10-H	T15P-2	CSP16-T15P	KX10-2	CS2507-T07P
...-14	T15P-2	CSP16-T15P	KX14-2	CS3507-T09P

### 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	0.440	10../12..
CER0755-10Q	00072564	0.750	0.750	5.000	1.000	0.900	0.880	10../12..
CEL0755-10Q	00072559	0.750	0.750	5.000	1.000	0.900	1.100	10../12..
CER1006-10Q	00072600	1.000	1.000	6.000	1.250	0.900	1.760	10../12..
CEL1006-10Q	00072596	1.000	1.000	6.000	1.250	0.900	1.760	10../12..
CER1006-14Q	00072634	1.000	1.000	6.000	1.250	1.100	1.760	14..
CEL1006-14Q	00072628	1.000	1.000	6.000	1.250	1.100	1.980	14..

### Parti di ricambio, comprese nella fornitura

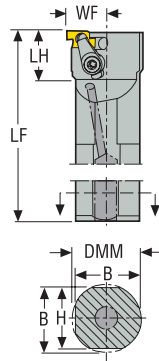
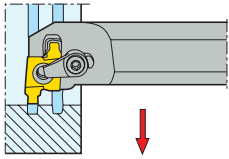
Per dimensione	Chiave per vite staffa	Kit di bloccaggio	Supporto inserto (K)	Vite supporto
...10Q	 T15P-2	 CSP16-T15P	 KX10-2	 CS2507-T07P
R..-14Q	 T15P-2	 CSP16-T15P	 KX14-2	 CS3507-T09P
L..-14Q	 T15P-2	 CSP16-T15P	 KX14-2	 CS3507-T09P

### Accessori

Per dimensione	Supporto inserto (K)	Chiave per vite supporto
...10Q	 KX12-2	 T07P-2
R..-14Q	-	 T09P-2
L..-14Q	-	 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	DMM	H	B	LF	WF	LH	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>	
CNR001008-20AHD	02562823	1.000	0.902	0.957	7.992	0.705	1.969	1.400	-	1.760	20..
CNL001008-20AHD	02562826	1.000	0.902	0.957	7.992	0.705	1.969	1.400	-	1.540	20..
CNR0012510-20AHD	02562824	1.250	1.150	1.209	10.000	0.945	2.165	1.700	1.400	3.310	20..
CNL0012510-20AHD	02562827	1.250	1.150	1.209	10.000	0.945	2.165	1.700	1.400	2.870	20..
CNR0015012-20AHD	02562825	1.500	1.339	1.427	12.008	1.063	2.165	2.000	1.600	5.510	20..
CNL0015012-20AHD	02562828	1.500	1.339	1.427	12.008	1.063	2.165	2.000	1.600	5.070	20..
CNR0012510-26AHD	02562830	1.250	1.150	1.209	10.000	1.063	2.323	2.000	1.600	3.090	26..
CNL0012510-26AHD	02564043	1.250	1.150	1.209	10.000	1.063	2.323	2.000	1.600	3.090	26..
CNR0015012-26AHD	02562831	1.500	1.339	1.427	12.008	1.183	2.323	2.100	2.100	5.070	26..
CNL0015012-26AHD	02563555	1.500	1.339	1.427	12.008	1.177	2.323	2.100	2.100	4.850	26..
CNR0017514-26AHD	02562832	1.750	1.591	1.677	13.976	1.307	2.283	2.300	1.800	8.160	26..
CNL0017514-26AHD	02563563	1.750	1.591	1.677	13.976	1.307	2.283	2.300	1.800	8.380	26..
CNR0020014-26AHD	02562833	2.000	1.843	1.929	13.976	1.433	2.283	2.500	2.000	11.460	26..
CNR0025016-26AHD	02562834	2.500	2.343	2.429	15.984	1.683	2.283	3.000	2.500	20.720	26..
CNL0025016-26AHD	02563564	2.500	2.343	2.429	15.984	1.683	2.283	3.000	2.500	20.720	26..

### Parti di ricambio, comprese nella fornitura

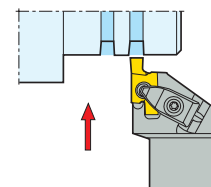
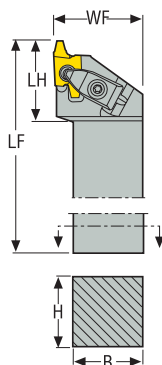
Per attacco	Staffa	Chiave per vite staffa	Vite staffa	Supporto inserto (K)	Vite supporto	Molla
..-20						
..-26	CHD27	T20P-7	L86025-T20P	KX26-2	C05012-T15P	S7616

### Accessori

Per attacco	Supporto inserto (K) 1	Supporto inserto (K) 2	Supporto inserto (K) 3	Supporto inserto (K) 4	Supporto inserto (K) 5	Supporto inserto (K) 6	Chiave per vite supporto
..-20							
..-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	1.760	20..
CEL1006-20QHD	02529053	1.000	1.000	6.000	1.250	1.300	1.760	20..
CER1256-20QHD	02529057	1.250	1.250	6.000	1.500	1.417	2.650	20..
CEL1256-20QHD	02529061	1.250	1.250	6.000	1.500	1.300	2.870	20..
CER1006-26QHD	02529063	1.000	1.000	6.000	1.250	1.800	1.980	26..
CEL1006-26QHD	02529064	1.000	1.000	6.000	1.250	1.800	2.200	26..
CER1256-26QHD	02529066	1.250	1.250	6.000	1.500	1.800	2.870	26..
CER1506-26QHD	02529069	1.500	1.500	6.000	1.750	1.800	3.970	26..

### Parti di ricambio, comprese nella fornitura

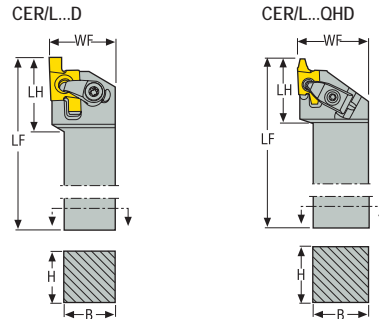
Per dimensione	Staffa	Chiave per vite staffa	Vite staffa	Supporto inserto (K)	Vite supporto	Molla
...20Q						
...26Q	CHD27	T20P-7	L86025-T20P	KX26-2	C05012-T15P	S7616

### Accessori

Per dimensione	Supporto inserto (K) 1	Supporto inserto (K) 2	Supporto inserto (K) 3	Supporto inserto (K) 4	Supporto inserto (K) 5	Supporto inserto (K) 6	Chiave per vite supporto
...20							
...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 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

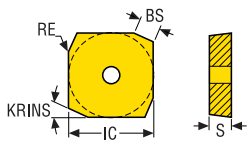
Per attacco	Staffa	Chiave per vite staffa	Kit di bloccaggio	Vite staffa	Supporto inserto (K)	Vite supporto	Molla
..10	-	T15P-2	CSP16-T15P	-	KX10-2	CS2507-T07P	-
..14	CHD16	T15P-2	-	L85020-T15P	KX14-2	CS3507-T09P	S6912

### Accessori

Per attacco	Supporto inserto (K)	Supporto inserto (K) 1	Supporto inserto (K) 2	Supporto inserto (K) 3	Supporto inserto (K) 4	Supporto inserto (K) 5	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



Codice di ordinazione	Nota	RE	BS	IC	S	KRINS°	Qualità 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.

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

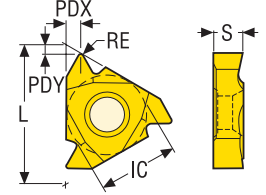
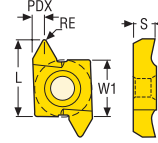
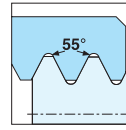
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## 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				
										Rivestite				Non rivestite
										mm	TPI	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>
16ERA55	0,5-1,5	48-16	0,08 <i>0.003</i>	0,6 <i>0.024</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>			■		
16ERAG55	0,5-3	48-8	0,08 <i>0.003</i>	1,1 <i>0.043</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>	■		■	■	■
16ERAG55-A	0,5-3	48-8	0,08 <i>0.003</i>	1,1 <i>0.043</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>			■	■	
16ERAG55-A1	0,5-3	48-8	0,08 <i>0.003</i>	1,1 <i>0.043</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>			■		
16ERAG55-A2	0,5-3	48-8	0,08 <i>0.003</i>	1,1 <i>0.043</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>			■		
16ERG55	1,75-3	14-8	0,2 <i>0.008</i>	1,1 <i>0.043</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>	■		■	■	
16ERG55-A	1,75-3	14-8	0,2 <i>0.008</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>			■	■	
16ERG55-A1	1,75-3	14-8	0,2 <i>0.008</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>			■		
16ERG55-A2	1,75-3	14-8	0,2 <i>0.008</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>			■		
22ERN55	3,5-5	7-5	0,4 <i>0.016</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>			■		■
26ERK55	5,5-10	4.5-2.5	0,7 <i>0.028</i>	–	5,0 <i>0.197</i>	–	15,875 <i>0.625</i>	26,0 <i>1.024</i>	7,88 <i>0.310</i>		■	■		
26NRK55	5,5-10	4.5-2.5	0,7 <i>0.028</i>	–	5,0 <i>0.197</i>	–	15,875 <i>0.625</i>	26,0 <i>1.024</i>	7,88 <i>0.310</i>			■		
16V55	–	–	–	–	–	–	–	–	–			■		

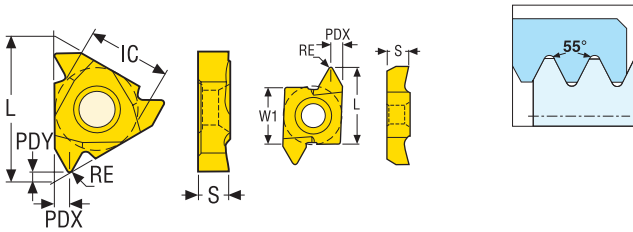
Codice di ordinazione inserto sinistro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	W1	L	S	Qualità				
										Rivestite				Non rivestite
										mm	TPI	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>
16ELA55	0,5-1,5	48-16	0,08 <i>0.003</i>	0,6 <i>0.024</i>	0,8 <i>0.031</i>	9,525 <i>0.375</i>	–	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		
16ELAG55	0,5-3	48-8	0,08 <i>0.003</i>	1,1 <i>0.043</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>			■		
16ELG55	1,75-3	14-8	0,2 <i>0.008</i>	1,1 <i>0.043</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>			■		
22ELN55	3,5-5	7-5	0,4 <i>0.016</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>			■		

■ Prodotto standard.

\* Contenuto del set di utensili: 3 pz 16ERG55, CP300, 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								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>	mm <i>Inch</i>	CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
09NRA55	0,5-1,5	48-16	0,08 <i>0.003</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>			■		
11NRA55	0,5-1,5	48-16	0,08 <i>0.003</i>	0,6 <i>0.024</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>			■		■
16NRA55	0,5-1,5	48-16	0,08 <i>0.003</i>	0,6 <i>0.024</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>			■		■
16NRAG55	0,5-3	48-8	0,08 <i>0.003</i>	1,1 <i>0.043</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>	■		■	■	
16NRAG55-A	0,5-3	48-8	0,08 <i>0.003</i>	1,1 <i>0.043</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>			■	■	
16NRAG55-A1	0,5-3	48-8	0,08 <i>0.003</i>	1,1 <i>0.043</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>			■		
16NRAG55-A2	0,5-3	48-8	0,08 <i>0.003</i>	1,1 <i>0.043</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>			■		
16NRG55	1,75-3	14-8	0,2 <i>0.008</i>	1,1 <i>0.043</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>	■		■	■	
16NRG55-A	1,75-3	14-8	0,2 <i>0.008</i>	1,1 <i>0.043</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>			■	■	
16NRG55-A1	1,75-3	14-8	0,2 <i>0.008</i>	1,1 <i>0.043</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>			■		
16NRG55-A2	1,75-3	14-8	0,2 <i>0.008</i>	1,1 <i>0.043</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>			■		
22NRN55	3,5-5	7-5	0,4 <i>0.016</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>			■		
26ERK55	5,5-10	4.5-2.5	0,7 <i>0.028</i>	-	5,0 <i>0.197</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		RE	PDY	PDX	IC	W1	L	S	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>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
11NLA55	0,5-1,5	48-16	0,08 <i>0.003</i>	0,6 <i>0.024</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>			■		
16NLA55	0,5-1,5	48-16	0,08 <i>0.003</i>	0,6 <i>0.024</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>			■		
16NLAG55	0,5-3	48-8	0,08 <i>0.003</i>	1,1 <i>0.043</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>			■		
16NLG55	1,75-3	14-8	0,2 <i>0.008</i>	1,1 <i>0.043</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>			■		
22NLN55	3,5-5	7-5	0,4 <i>0.016</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>			■		





Codice di ordinazione inserto sinistro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	W1	L	S	Qualità				
										Rivestite				Non rivestite
										mm	TPI	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>
16ELAG60	0,5-3	48-8	0,08 <i>0.003</i>	1,1 <i>0.043</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>			■		
16ELG60	1,75-3	8-14	0,18 <i>0.007</i>	1,1 <i>0.043</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>			■		
22ELN60	3,5-5	5-7	0,4 <i>0.016</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>			■		

■ Prodotto standard.

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

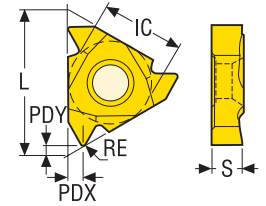
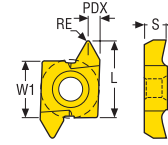
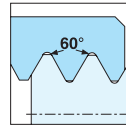
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## Profilo parziale 60° – filettatura Interna

Snap-Tap®



11NR/16NR..A



11NR/16NR..A1



11NR/16NR..A2



26ER/26NR



Codice di ordinazione inserto destro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	W1	L	S	Qualità				
										Rivestite				Non rivestite
										mm	TPI	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>
09NRA60	0,5-1,5	48-16	0,08 <i>0.003</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>			■		
11NRA60	0,5-1,5	48-16	0,08 <i>0.003</i>	0,7 <i>0.028</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>	■		■	■	■
16NRA60	0,5-1,5	48-16	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>			■		■
11NRA60-A	0,5-1,5	48-16	0,08 <i>0.003</i>	0,7 <i>0.028</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>			■	■	
11NRA60-A1	0,5-1,5	48-16	0,08 <i>0.003</i>	0,7 <i>0.028</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>			■		
11NRA60-A2	0,5-1,5	48-16	0,08 <i>0.003</i>	0,7 <i>0.028</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>			■		
16NRAG60	0,5-3	48-8	0,08 <i>0.003</i>	1,1 <i>0.043</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>	■		■	■	■
16NRAG60-A	0,5-3	48-8	0,08 <i>0.003</i>	1,1 <i>0.043</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>			■	■	
16NRAG60-A1	0,5-3	48-8	0,08 <i>0.003</i>	1,1 <i>0.043</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>			■		
16NRAG60-A2	0,5-3	48-8	0,08 <i>0.003</i>	1,1 <i>0.043</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>			■		
16NRG60	1,75-3	14-8	0,12 <i>0.005</i>	1,1 <i>0.043</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>	■		■	■	■
16NRG60-A	1,75-3	14-8	0,12 <i>0.005</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>			■	■	
16NRG60-A1	1,75-3	14-8	0,12 <i>0.005</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>			■		
16NRG60-A2	1,75-3	14-8	0,12 <i>0.005</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>			■		
22NRN60	3,5-5	7-5	0,25 <i>0.010</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>	■	■	■		■
26NRK60	5,5-10	4.5-2.5	0,4 <i>0.016</i>	–	5,0 <i>0.197</i>	–	15,875 <i>0.625</i>	26,0 <i>1.024</i>	7,88 <i>0.310</i>		■	■		
26ERK60	5,5-10	4.5-2.5	0,4 <i>0.016</i>	–	5,0 <i>0.197</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		RE	PDY	PDX	IC	W1	L	S	Qualità				
										Rivestite				Non rivestite
										mm	TPI	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>
11NLA60	0,5-1,5	48-16	0,08 <i>0.003</i>	0,7 <i>0.028</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>			■		

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

Codice di ordinazione inserto sinistro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	W1	L	S	Qualità				
										Rivestite				Non rivestite
										mm	TPI	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>
16NLA60	0,5-1,5	48-16	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>			■		
16NLAG60	0,5-3	48-8	0,08 <i>0.003</i>	1,1 <i>0.043</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>			■		
16NLG60	1,75-3	14-8	0,12 <i>0.005</i>	1,1 <i>0.043</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>			■		
22NLN60	3,5-5	7-5	0,25 <i>0.010</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>			■		

■ Prodotto standard.

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

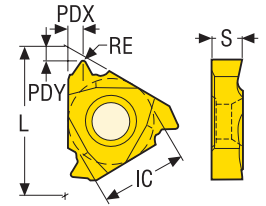
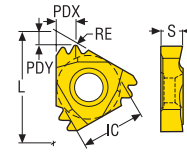
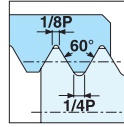
Maschiatura

Allegato

## Metrica ISO - filettatura esterna

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	PDY	PDX	IC	L	S	Qualità				
	mm	TPI							Rivestite				Non rivestite
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
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	■		■	■	■
16ER1.0ISO-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			■	■	
16ER1.0ISO-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			■		
16ER1.0ISO-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			■		
16ER1.0ISO-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			■		
16ER1.0ISO3M	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			■		
16ER1.25ISO	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	■		■	■	■
16ER1.25ISO-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			■	■	
16ER1.25ISO-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			■		
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	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	■		■	■	■
16ER1.5ISO-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			■	■	
16ER1.5ISO-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			■		
16ER1.5ISO-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			■		
16ER1.5ISO-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			■		
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			■		
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	■		■	■	■
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			■	■	

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

Filettatura per tornitura	Qualità									Qualità				
	Codice di ordinazione inserto destro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Rivestite				Non rivestite
		mm	TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
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			■			
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	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	■		■	■	■	
16ER2.0ISO-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			■	■		
16ER2.0ISO-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			■			
16ER2.0ISO-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			■			
16ER2.0ISO-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			■			
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			■			
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	■		■	■	■	
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			■	■		
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			■			
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	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	■		■	■	■	
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			■	■		
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			■			
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			■			
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			■			
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		■	■			

Allegato	Qualità									Qualità				
	Codice di ordinazione inserto sinistro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Rivestite				Non rivestite
		mm	TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	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			■			

Codice di ordinazione inserto sinistro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Qualità				
									Rivestite				Non rivestite
									mm	TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch
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			■		
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.

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

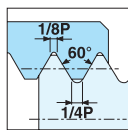
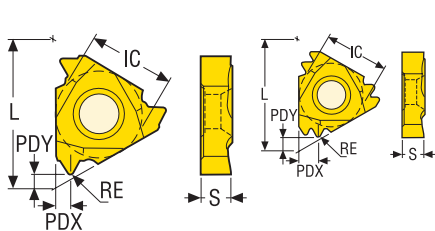
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## Metrica ISO - filettatura interna

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



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
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			■		
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			■		■
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			■		■
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			■		■
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			■		■
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			■		
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	■		■	■	■
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	■		■	■	■
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			■	■	
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			■	■	
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			■		
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			■		
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			■		
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			■		
16NR1.0ISO-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			■		
16NR1.0ISO3M	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			■		
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			■		
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			■		■
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	■		■		■
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			■		



Codice di ordinazione inserto destro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Qualità					
									Rivestite				Non rivestite	
									mm	TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch
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	■		■	■	■	■
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	■		■	■	■	■
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			■	■		
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			■	■		
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			■			
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			■			
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			■			
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			■			
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			■			
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			■			
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			■			
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			■		■	
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			■		■	
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			■			
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	■		■	■	■	■
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	■		■	■	■	■
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			■	■		
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			■	■		
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			■			
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			■			
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			■			
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			■			
16NR2.0ISO-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			■			
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			■			
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	■		■	■	■	■
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			■	■		
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			■			
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			■			

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

Filettatura per tornitura	Qualità									Qualità				
	Codice di ordinazione inserto destro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Rivestite				Non rivestite
		mm	TPI							mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch
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	■		■	■		■
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			■	■		
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			■			
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			■			
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			■			
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	■	■	■			■
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		■	■			

■ Prodotto standard.

Filettatura di fresatura	Qualità									Qualità				
	Codice di ordinazione inserto sinistro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Rivestite				Non rivestite
		mm	TPI							mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch
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			■			
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			■			
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			■			
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			■			
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			■			
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	■		■			
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			■			
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			■			
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			■			
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			■			

Codice di ordinazione inserto sinistro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Qualità				
									Rivestite				Non rivestite
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
22NL4.0ISO	4	-	0,28 <i>0.011</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>			■		
22NL4.5ISO	4,5	-	0,32 <i>0.013</i>	2,1 <i>0.083</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>			■		
22NL5.0ISO	5	-	0,35 <i>0.014</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>			■		

■ Prodotto standard.

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

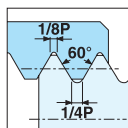
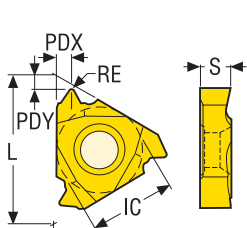
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## UN - Filettatura esterna

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					
								Rivestite				Non rivestite	
								CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15	
mm	TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch						
27ER4UN	-	4	0,79 0.031	2,2 0.087	3,2 0.126	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242			■		
22ER5UN	-	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			■		
22ER6UN	-	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			■		■
22ER7UN	-	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			■		■
16ER8UN	-	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	■		■	■	■
16ER8UN-A	-	8	0,43 0.017	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■	
16ER8UN-A1	-	8	0,43 0.017	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER8UN-A2	-	8	0,43 0.017	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER9UN	-	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			■		■
16ER10UN	-	10	0,34 0.013	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER11UN	-	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			■		■
16ER12UN	-	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	■		■	■	■
16ER12UN-A	-	12	0,29 0.011	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■	■	
16ER12UN-A1	-	12	0,29 0.011	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER12UN-A2	-	12	0,29 0.011	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER12UN-TT	-	12	0,29 0.011	1,7 0.067	2,6 0.102	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
22ER12UN2M	-	12	0,26 0.010	2,0 0.079	3,1 0.122	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
16ER13UN	-	13	0,24 0.009	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER14UN	-	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	■		■	■	■
16ER14UN-A	-	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			■	■	
16ER14UN-A1	-	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			■		

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
									mm	TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch
16ER14UN-A2	-	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			■		
16ER16UN	-	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	■		■	■	■
16ER16UN-A	-	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-A1	-	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-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			■		

Codice di ordinazione inserto sinistro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Qualità				
									Rivestite				Non rivestite
									mm	TPI	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			■		

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

Filettatura per tornitura									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
16EL12UN	-	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>			■		
16EL14UN	-	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>			■		
16EL16UN	-	16	0,22 <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>			■		
16EL18UN	-	18	0,18 <i>0.007</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>			■		
16EL20UN	-	20	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>			■		
16EL24UN	-	24	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>			■		
16EL28UN	-	28	0,11 <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>			■		
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.

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

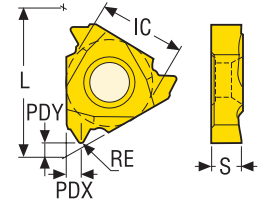
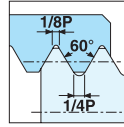
Maschiatura

Allegato

## UN - Filettatura Interna

Snap-Tap®

ANSI B1.1 - 1983  
3B



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



16NR/22NR..M



16NR..A



16NR..A1



16NR..A2



16NR..TT



Codice di ordinazione inserto destro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Qualità				
									Rivestite				Non rivestite
									mm	TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch
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	1,5 0.059	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	■		■	■	■

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	
	mm	TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15	
Filettatura per tornitura	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			■		
MDT	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			■		
Mini-Shaft™	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			■		■
Filettatura di fresatura	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			■		
Maschiatura	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	■		■		■
Allegato	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	
									mm	TPI	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			■			
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.

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

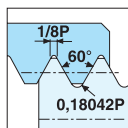
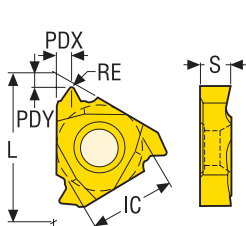
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## UNJ - Filettatura esterna

Snap-Tap®



BS4084 - 1996  
MIL-SPECS - 8879A  
3A

16Ex



Codice di ordinazione inserto destro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	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>	mm <i>Inch</i>	CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
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>	■		■		

Codice di ordinazione inserto sinistro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	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>	mm <i>Inch</i>	CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
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.

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

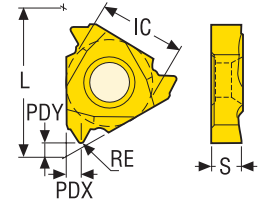
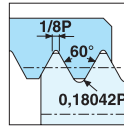
Maschiatura

Allegato

## UNJ - Filettatura Interna

Snap-Tap®

BS4084 - 1996  
MIL-SPECS - 8879A  
3B



16Ex

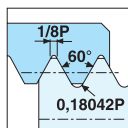
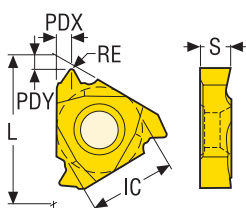


Codice di ordinazione inserto destro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Qualità				
									Rivestite				Non rivestite
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
16NR8UNJ	mm	TPI	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	■				
16NR10UNJ	-	8	0,22 <i>0.009</i>	1,2 <i>0.047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

■ Prodotto standard.

## MJ - Filettatura esterna

Snap-Tap®



ISO5855 - 1983  
4h/6h

16Ex



Codice di ordinazione inserto destro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	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>	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>	■				

Codice di ordinazione inserto sinistro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	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>	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.

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

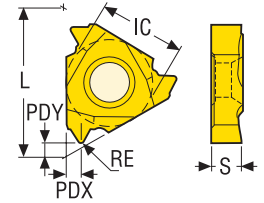
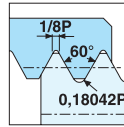
Maschiatura

Allegato

## MJ - Filettatura Interna

Snap-Tap®

ISO5855 - 1983  
4H/5H



16Ex

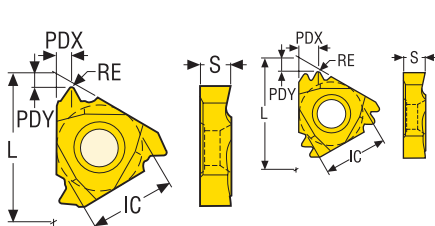


Codice di ordinazione inserto destro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Qualità					
	mm	TPI							Rivestite				Non rivestite	
									mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	CP200
16NR1.0MJ	1	-	0,06 <i>0.002</i>	1,2 <i>0.047</i>	0,4 <i>0.016</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650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

■ Prodotto standard.

## Whitworth, BSW - Filettatura esterna

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	PDY	PDX	IC	L	S	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>						
22ER5W	-	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>			■		■
22ER6W	-	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>			■		
22ER7W	-	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>			■		
16ER8W	-	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>			■		■
16ER9W	-	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>			■		
16ER10W	-	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>			■		■
16ER11W	-	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>	■		■	■	■
16ER11W-A	-	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>			■	■	
16ER11W-A1	-	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>			■		
16ER11W-A2	-	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>			■		
16ER11W-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>			■		
22ER11W2M	-	11	0,3 <i>0.012</i>	2,3 <i>0.091</i>	3,5 <i>0.138</i>	12,7 <i>0.500</i>	22,0 <i>0.866</i>	4,71 <i>0.185</i>			■		
16ER12W	-	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>			■		■
16ER14W	-	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>	■		■	■	■
16ER14W-A	-	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>			■	■	
16ER14W-A1	-	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>			■		
16ER14W-A2	-	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>			■		
16ER14W-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>			■		
16ER16W	-	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>			■		■
16ER18W	-	18	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>			■		
16ER19W	-	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>	■		■	■	■

Codice di ordinazione inserto destro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Qualità				
									Rivestite				Non rivestite
									mm	TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch
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			■		■
16ER28W	-	28	0,09 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
									mm	TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch
22EL5W	-	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			■		
22EL6W	-	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			■		
22EL7W	-	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			■		
16EL8W	-	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			■		
16EL9W	-	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			■		
16EL10W	-	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			■		
16EL11W	-	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			■		
16EL12W	-	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			■		
16EL14W	-	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			■		
16EL16W	-	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			■		
16EL19W	-	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			■		
16EL20W	-	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			■		
16EL28W	-	28	0,09 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		

■ Prodotto standard.

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

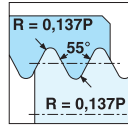
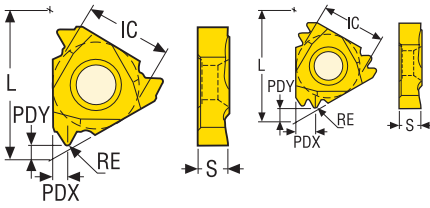
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## Whitworth, BSW - Filettatura Interna

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	PDY	PDX	IC	L	S	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			■		



Codice di ordinazione inserto destro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Qualità				
									Rivestite				Non rivestite
									mm	TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch
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			■		■
09NR19W	-	19	0,15 0.006	0,7 0.028	0,8 0.031	5,56 0.219	9,6 0.378	2,4 0.094			■		
11NR19W	-	19	0,15 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118	■		■	■	■
16NR19W	-	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	■		■		■
11NR19W-A	-	19	0,15 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■	■	
11NR19W-A1	-	19	0,15 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■		
11NR19W-A2	-	19	0,15 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■		
16NR20W	-	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			■		■
16NR28W	-	28	0,09 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
									mm	TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch
22NL6W	-	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			■		
22NL7W	-	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			■		
16NL8W	-	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			■		
16NL9W	-	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			■		
16NL10W	-	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			■		
16NL11W	-	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			■		
16NL12W	-	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			■		
11NL14W	-	14	0,24 0.009	1,2 0.047	0,9 0.035	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■		
16NL14W	-	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			■		
16NL16W	-	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			■		
11NL19W	-	19	0,15 0.006	0,8 0.031	0,8 0.031	6,35 0.250	11,0 0.433	3,0 0.118			■		
16NL19W	-	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			■		
16NL20W	-	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			■		
16NL28W	-	28	0,09 0.004	0,8 0.031	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		

■ Prodotto standard.

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

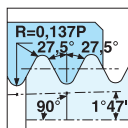
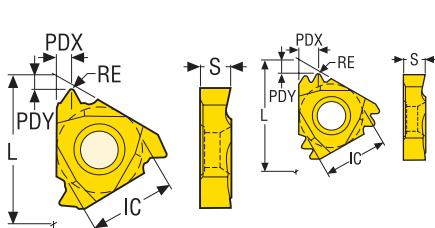
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## BSPT - Filettatura esterna

Snap-Tap®



ISO228/1 35 21 1959 ISO7/1

16ER..TT



Codice di ordinazione inserto destro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	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>	mm <i>Inch</i>	CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
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>			■		

Codice di ordinazione inserto sinistro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	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>	mm <i>Inch</i>	CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
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.

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

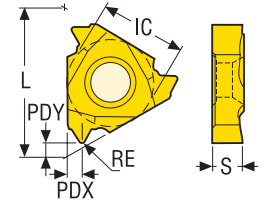
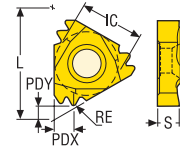
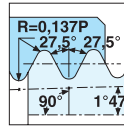
Maschiatura

Allegato

## BSPT - Filettatura Interna

Snap-Tap®

ISO228/1 35 21 1959 ISO7/1



09NR/16Nx..



16NR..TT



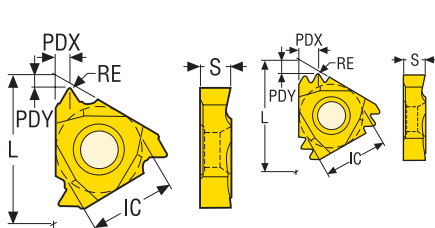
Codice di ordinazione inserto destro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Qualità				
									Rivestite				Non rivestite
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
16NR11BSPT	-	11	0,3 0.012	1,2 0.047	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16NR11BSPT-TT	-	11	0,3 0.012	1,8 0.071	2,8 0.110	9,525 0.375	16,5 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				
									Rivestite				Non rivestite
									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.

## NPT - filettatura esterna

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					
								Rivestite				Non rivestite	
	mm	TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	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			■		

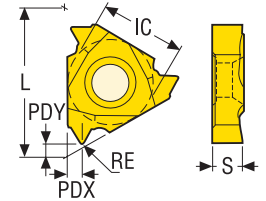
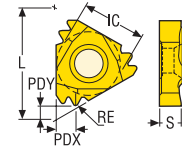
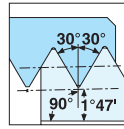
Codice di ordinazione inserto sinistro	Passo	RE	PDY	PDX	IC	L	S	Qualità					
								Rivestite				Non rivestite	
	mm	TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15	
16EL8NPT	-	8	0,09 0.004	1,1 0.043	1,6 0.063	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16EL11.5NPT	-	11.5	0,07 0.003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

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				
									Rivestite				Non rivestite
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
16NR8NPT	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>			■		■
16NR8NPT-A2	-	8	0,1 <i>0.004</i>	1,1 <i>0.043</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>			■		
16NR11.5NPT	-	11.5	0,09 <i>0.004</i>	1,1 <i>0.043</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>			■		■
16NR11.5NPT-A1	-	11.5	0,1 <i>0.004</i>	1,1 <i>0.043</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>			■		
16NR11.5NPT-A2	-	11.5	0,1 <i>0.004</i>	1,1 <i>0.043</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>			■		
22NR11.5NPT2M	-	11.5	0,05 <i>0.002</i>	2,1 <i>0.083</i>	3,3 <i>0.130</i>	12,7 <i>0.500</i>	22,0 <i>0.866</i>	4,71 <i>0.185</i>			■		
11NR14NPT	-	14	0,07 <i>0.003</i>	0,7 <i>0.028</i>	1,0 <i>0.039</i>	6,35 <i>0.250</i>	11,0 <i>0.433</i>	3,0 <i>0.118</i>			■		
16NR14NPT	-	14	0,08 <i>0.003</i>	1,1 <i>0.043</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>			■		■
16NR14NPT-A2	-	14	0,08 <i>0.003</i>	1,1 <i>0.043</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>			■		
09NR18NPT	-	18	0,06 <i>0.002</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>			■		
11NR18NPT	-	18	0,06 <i>0.002</i>	0,7 <i>0.028</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>			■		
09NR27NPT	-	27	0,04 <i>0.002</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>			■		

Codice di ordinazione inserto sinistro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Qualità				
									Rivestite				Non rivestite
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
16NL8NPT	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>			■		
27ER8NPT2M	-	8	0,07 <i>0.003</i>	3,0 <i>0.118</i>	4,8 <i>0.189</i>	15,875 <i>0.625</i>	27,0 <i>1.063</i>	6,15 <i>0.242</i>			■		
16NL11.5NPT	-	11.5	0,09 <i>0.004</i>	1,1 <i>0.043</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>			■		
16NL14NPT	-	14	0,08 <i>0.003</i>	1,1 <i>0.043</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.

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

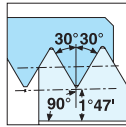
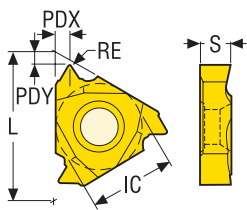
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## NPTF - filettatura esterna

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				
	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>	mm <i>Inch</i>	CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
16ER11.5NPTF	-	11.5	0,06 <i>0.002</i>	1,1 <i>0.043</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>			■		
16ER14NPTF	-	14	0,05 <i>0.002</i>	1,1 <i>0.043</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>			■		
16ER18NPTF	-	18	0,04 <i>0.002</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>			■		
16ER27NPTF	-	27	0,04 <i>0.002</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>			■		

■ Prodotto standard.

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

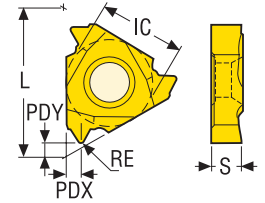
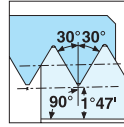
Maschiatura

Allegato

## NPTF - Filettatura Interna

Snap-Tap®

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



11NR/16Nx



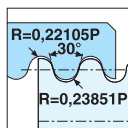
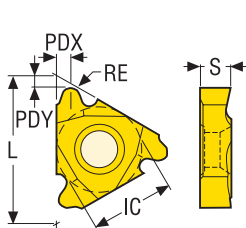
Codice di ordinazione inserto destro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Qualità				
									Rivestite				Non rivestite
									mm	TPI	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>
16NR11.5NPTF	-	11.5	0,06 <i>0.002</i>	1,1 <i>0.043</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■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

Codice di ordinazione inserto sinistro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Qualità				
									Rivestite				Non rivestite
									mm	TPI	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>
16NL11.5NPTF	-	11.5	0,06 <i>0.002</i>	1,1 <i>0.043</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.

## Profilo tondo-DIN405 - Filettatura esterna

Snap-Tap®



DIN405 - 1981  
7h/6h

16ER/22Ex/27ER



Codice di ordinazione inserto destro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	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>	mm <i>Inch</i>	CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
27ER4RD	-	4	1,46 <i>0.057</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>			■		
16ER6RD	-	6	0,97 <i>0.038</i>	1,3 <i>0.051</i>	1,8 <i>0.071</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		
22ER6RD	-	6	0,97 <i>0.038</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>			■		
16ER8RD	-	8	0,73 <i>0.029</i>	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>			■		
16ER10RD	-	10	0,58 <i>0.023</i>	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>			■		

Codice di ordinazione inserto sinistro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	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>	mm <i>Inch</i>	CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
22EL6RD	-	6	0,97 <i>0.038</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>			■		

■ Prodotto standard.

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

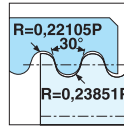
Maschiatura

Allegato

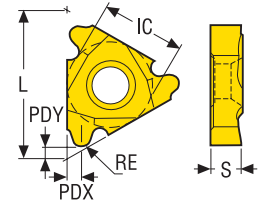


## Profilo tondo-DIN405 - Filettatura Interna

DIN405 - 1981  
7h/6h



Snap-Tap®



16NR/22Nx/27NR



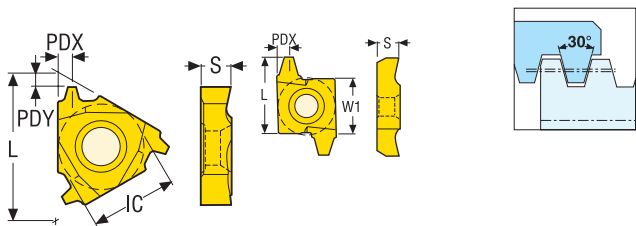
Codice di ordinazione inserto destro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Qualità				
									Rivestite				Non rivestite
									mm	TPI	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>
27NR4RD	-	4	1,31 <i>0.052</i>	2,2 <i>0.087</i>	3,2 <i>0.126</i>	15,875 <i>0.625</i>	27,0 <i>1.063</i>	6,15 <i>0.242</i>			■		
16NR6RD	-	6	0,87 <i>0.034</i>	1,3 <i>0.051</i>	1,8 <i>0.071</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		
22NR6RD	-	6	0,87 <i>0.034</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>			■		
16NR8RD	-	8	0,69 <i>0.027</i>	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>			■		
16NR10RD	-	10	0,51 <i>0.020</i>	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>			■		

Codice di ordinazione inserto sinistro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Qualità				
									Rivestite				Non rivestite
									mm	TPI	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>
22NL6RD	-	6	0,87 <i>0.034</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>			■		

■ Prodotto standard.

## TR-DIN103 - Filettatura esterna

Snap-Tap®



DIN103 - 1977  
ISO2901/3 - 1977  
7e

16Ex/22Ex27ER



20ER/26ER



Codice di ordinazione inserto destro	Passo		W1	PDY	PDX	IC	L	S	Qualità				
	mm	TPI							Rivestite				Non rivestite
	mm	TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
16ER1.5TR	1,5	-	-	0,9 0.035	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER2.0TR	2	-	-	1,3 0.051	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER3.0TR	3	-	-	1,3 0.051	1,6 0.063	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
22ER4.0TR	4	-	-	2,0 0.079	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
22ER5.0TR	5	-	-	2,0 0.079	2,3 0.091	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185		■	■		
27ER6.0TR	6	-	-	2,5 0.098	3,2 0.126	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242			■		
20ER7.0TR	7	-	12,7 0.500	-	3,2 0.126	-	20,0 0.787	6,3 0.248		■	■		
20ER8.0TR	8	-	12,7 0.500	-	3,2 0.126	-	20,0 0.787	6,3 0.248		■	■		
26ER9.0TR	9	-	15,875 0.625	-	5,0 0.197	-	26,0 1.024	7,88 0.310			■		
26ER10.0TR	10	-	15,875 0.625	-	5,0 0.197	-	26,0 1.024	7,88 0.310		■	■		
26ER12.0TR	12	-	15,875 0.625	-	5,0 0.197	-	26,0 1.024	7,88 0.310		■	■		
26ER14.0TR	14	-	15,875 0.625	-	5,1 0.201	-	26,0 1.024	7,88 0.310			■		

Codice di ordinazione inserto sinistro	Passo		W1	PDY	PDX	IC	L	S	Qualità				
	mm	TPI							Rivestite				Non rivestite
	mm	TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
16EL1.5TR	1,5	-	-	0,9 0.035	0,8 0.031	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16EL2.0TR	2	-	-	1,3 0.051	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16EL3.0TR	3	-	-	1,3 0.051	1,6 0.063	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
22EL4.0TR	4	-	-	2,0 0.079	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
22EL5.0TR	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

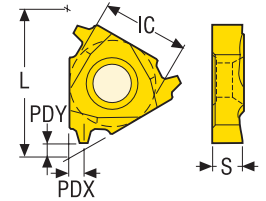
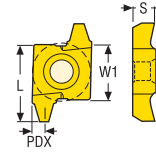
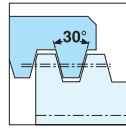
Maschiatura

Allegato

## TR-DIN103 - Filettatura Interna

Snap-Tap®

DIN103 - 1977  
ISO2901/3 - 1977  
7H



16Nx22Nx27NR



20NR/26NR



Codice di ordinazione inserto destro	Passo		W1 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
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	-	12,7 0.500	-	3,2 0.126	-	20,0 0.787	6,3 0.248		■	■		
20NR8.0TR	8	-	12,7 0.500	-	3,2 0.126	-	20,0 0.787	6,3 0.248		■	■		
26NR9.0TR	9	-	15,875 0.625	-	5,0 0.197	-	26,0 1.024	7,88 0.310			■		
26NR10.0TR	10	-	15,875 0.625	-	5,0 0.197	-	26,0 1.024	7,88 0.310		■	■		
26NR12.0TR	12	-	15,875 0.625	-	5,0 0.197	-	26,0 1.024	7,88 0.310		■	■		
26NR14.0TR	14	-	15,875 0.625	-	5,1 0.201	-	26,0 1.024	7,88 0.310			■		

Codice di ordinazione inserto sinistro	Passo		W1 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
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™

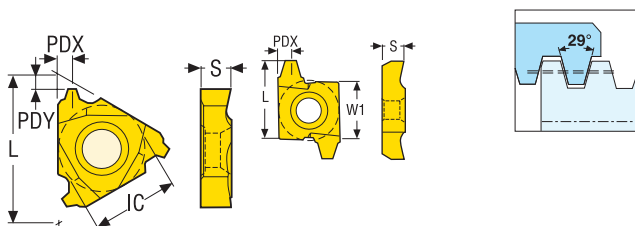
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## ACME - Filettatura esterna

Snap-Tap®



ANSI B1.5 - 1988  
3G

16Ex/22Ex/27Ex



20ER/26ER



Codice di ordinazione inserto destro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Qualità				
	mm	TPI							Rivestite				Non rivestite
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	
26ER2ACME	-	2	-	-	5,0 0.197	-	26,0 1.024	7,88 0.310		■	■		
20ER3ACME	-	3	-	-	3,2 0.126	-	20,0 0.787	6,3 0.248		■	■		
20ER3.5ACME	-	3.5	-	-	3,2 0.126	-	20,0 0.787	6,3 0.248			■		
27ER4ACME	-	4	-	2,5 0.098	3,0 0.118	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242			■		
22ER5ACME	-	5	-	2,0 0.079	2,3 0.091	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
22ER6ACME	-	6	-	2,0 0.079	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
16ER8ACME	-	8	-	1,3 0.051	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER10ACME	-	10	-	1,4 0.055	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER12ACME	-	12	-	1,3 0.051	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER14ACME	-	14	-	1,3 0.051	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16ER16ACME	-	16	-	0,9 0.035	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
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	
27EL4ACME	-	4	-	2,5 0.098	3,0 0.118	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242			■		
22EL5ACME	-	5	-	2,0 0.079	2,3 0.091	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
22EL6ACME	-	6	-	2,0 0.079	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■		
16EL8ACME	-	8	-	1,3 0.051	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■		
16EL10ACME	-	10	-	1,4 0.055	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

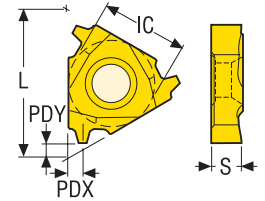
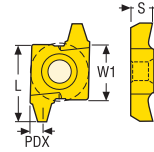
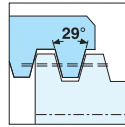
Maschiatura

Allegato

## ACME - Filettatura Interna

Snap-Tap®

ANSI B1.5 - 1988  
3G



16NR/22Nx/27NR



20NR/26NR



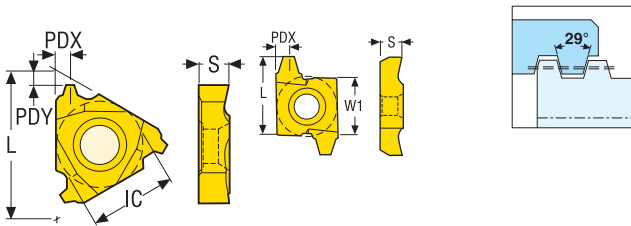
Codice di ordinazione inserto destro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Qualità					
	mm	TPI							Rivestite				Non rivestite	
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15	
26NR2ACME	-	2	-	-	5,0 0.197	-	26,0 1.024	7,88 0.310		■				
20NR3ACME	-	3	-	-	3,2 0.126	-	20,0 0.787	6,3 0.248		■	■			
20NR3.5ACME	-	3.5	-	-	3,2 0.126	-	20,0 0.787	6,3 0.248		■	■			
27NR4ACME	-	4	-	2,5 0.098	3,0 0.118	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242		■	■			
22NR5ACME	-	5	-	2,0 0.079	2,3 0.091	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■			
22NR6ACME	-	6	-	2,0 0.079	2,5 0.098	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185		■	■			
16NR8ACME	-	8	-	1,3 0.051	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
16NR10ACME	-	10	-	1,3 0.051	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
16NR12ACME	-	12	-	1,3 0.051	1,5 0.059	9,525 0.375	16,5 0.650	3,47 0.137			■			
16NR16ACME	-	16	-	0,9 0.035	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	
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15	
22NL5ACME	-	5	-	2,0 0.079	2,3 0.091	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185			■			

■ Prodotto standard.

## Stub-ACME - Filettatura esterna

Snap-Tap®



ANSI B1.8 - 1988  
2G

16ER



16ER/22Ex/27ER



20ER/26ER



Codice di ordinazione inserto destro	Passo	RE	PDY	PDX	IC	L	S	Qualità				
								Rivestite				Non rivestite
	mm	TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
26ER2STACME	-	2	-	5,0 0.197	-	26,0 1.024	7,88 0.310			■		
20ER3STACME	-	3	-	3,2 0.126	-	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	RE	PDY	PDX	IC	L	S	Qualità				
								Rivestite				Non rivestite
	mm	TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
22EL6STACME	-	6	-	2,4 0.094	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

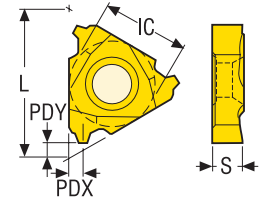
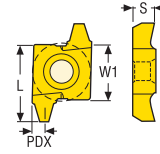
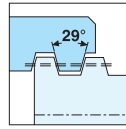
Maschiatura

Allegato

## Stub-ACME - Filettatura interna

Snap-Tap®

ANSI B1.8 - 1988  
2G



16NR



16NR/22NR/27NR



20NR

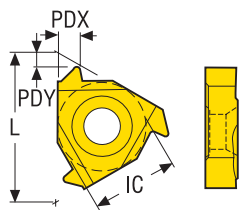


Codice di ordinazione inserto destro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Qualità				
									Rivestite				Non rivestite
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
20NR3STACME	-	3	-	-	3,2 0.126	-	20,0 0.787	6,3 0.248			■		
27NR4STACME	-	4	-	2,6 0.102	2,8 0.110	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242		■	■		
22NR5STACME	-	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.

## AMERICAN BUTTRESS - Filettatura esterna

Snap-Tap®



16ER



Codice di ordinazione inserto destro	Passo		PDY	PDX	IC	L	S	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
16ER12BUT-S31217	-	12	2,0 <i>0.079</i>	1,3 <i>0.051</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

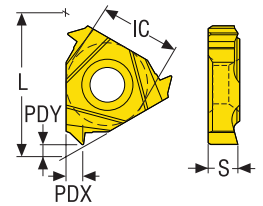
Maschiatura

Allegato



## AMERICAN BUTTRESS - Filettatura Interna

Snap-Tap®



16NR



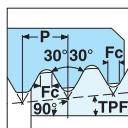
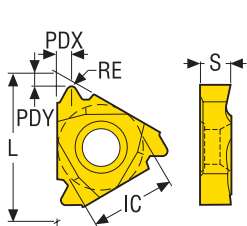
Codice di ordinazione inserto destro	Passo		PDY	PDX	IC	L	S	Qualità				
								Rivestite				Non rivestite
								CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
16NR12BUT-S31220	mm	TPI	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>			■		
			2,0 <i>0.079</i>	1,3 <i>0.051</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>					

■ Prodotto standard.

## API connessioni per impianti di perforazione - Filettatura esterna

Snap-Tap®

API Spec 7-2 2017



22ER/27ER



Codice di ordinazione inserto destro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	APICODE	TGTPF	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>	mm <i>Inch</i>			CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
27ER4API384	-	4	0,965 <i>0.038</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>	V038R	3	■		■		
22ER4API386	-	4	0,965 <i>0.038</i>	1,95 <i>0.077</i>	2,55 <i>0.100</i>	12,7 <i>0.500</i>	22,0 <i>0.866</i>	4,71 <i>0.185</i>	V038R	2		■	■		
27ER4API386	-	4	0,965 <i>0.038</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>	V038R	2	■	■	■		
27ER4API504	-	4	0,635 <i>0.025</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>	V050	3	■	■	■		
27ER4API506	-	4	0,635 <i>0.025</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>	V050	2	■	■	■		
22ER5API404	-	5	0,508 <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>	V040	3		■	■		
27ER5API404	-	5	0,508 <i>0.020</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>	V040	3		■	■		

■ Prodotto standard.

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

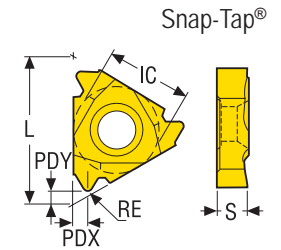
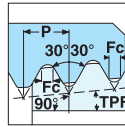
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## API connessioni per impianti di perforazione - Filettatura interna

API Spec 7-2 2017



22NR/27NR

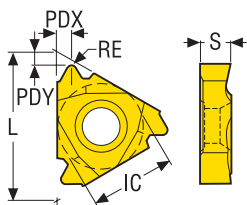


Codice di ordinazione inserto destro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	APICODE	TGTPF	Qualità				
											Rivestite				Non rivestite
											mm	TPI	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>
22NR4API386	-	4	0,965 <i>0.038</i>	1,9 <i>0.075</i>	2,5 <i>0.098</i>	12,7 <i>0.500</i>	22,0 <i>0.866</i>	4,71 <i>0.185</i>	V038R	2		■	■		■
27NR4API384	-	4	0,965 <i>0.038</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>	V038R	3	■		■		
27NR4API386	-	4	0,965 <i>0.038</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>	V038R	2	■	■	■		
27NR4API504	-	4	0,635 <i>0.025</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>	V050	3	■	■	■		
27NR4API506	-	4	0,635 <i>0.025</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>	V050	2	■	■	■		
22NR5API404	-	5	0,508 <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>	V040	3		■	■		
27NR5API404	-	5	0,508 <i>0.020</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>	V040	3		■			

■ Prodotto standard.

## Connessioni per impianti di perforazione - Filettatura esterna

Snap-Tap®



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

904/906



HEF



PAC



Codice di ordinazione inserto destro	Passo	RE	PDY	PDX	IC	L	S	APICODE	TGTPF	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	
27ER3H90	-	3	- 0.138	3,5 0.142	3,6 0.142	15,875 1.063	27,0 1.063	6,15 0.242	90V050	1,25			■		
27ER3.5H904	-	3.5	- 0.106	2,7 0.138	3,5 0.138	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242	90V050	3			■		
27ER3.5H906	-	3.5	- 0.106	2,7 0.138	3,5 0.138	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242	90V050	2			■		
22ER4PAC	-	4	- 0.094	2,4 0.104	2,63 0.104	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185	V076	1,5			■		
27ER4PAC	-	4	- 0.108	2,75 0.126	3,2 0.126	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242	V076	1,5			■		
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	-	2			■		

■ Prodotto standard.

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

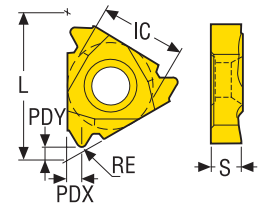
Maschiatura

Allegato

## Connessioni per impianti di perforazione - Filettatura interna

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

Snap-Tap®



904/906



HEF



PAC



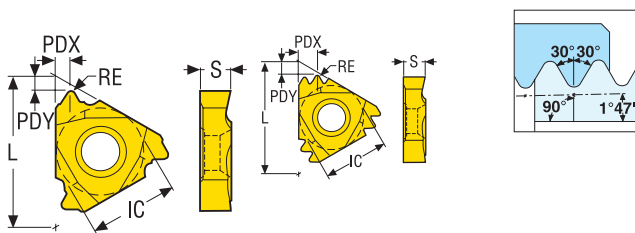
Codice di ordinazione inserto destro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	APICODE	TGTPF	Qualità				
	mm	TPI									Rivestite				Non rivestite
											CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
27NR3H90	-	3	-	3,5 0.138	3,6 0.142	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242	90V050	1,25			■		
27NR3.5H904	-	3.5	-	2,7 0.106	3,5 0.138	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242	90V050	3			■		
27NR3.5H906	-	3.5	-	2,7 0.106	3,5 0.138	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242	90V050	2			■		
22NR4PAC	-	4	-	2,4 0.094	2,6 0.102	12,7 0.500	22,0 0.866	4,71 0.185	V076	1,5			■		
27NR4PAC	-	4	-	2,75 0.108	3,2 0.126	15,875 0.625	27,0 1.063	6,15 0.242	V076	1,5			■		
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	-	2			■		

■ Prodotto standard.

## Spec. API 5B ROUND - Filettatura esterna

Snap-Tap®

Spec. API 5B - 1988



16ER



22ER/27ER.M



Codice di ordinazione inserto destro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	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>	mm <i>Inch</i>	CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
16ER8APIRD	-	8	0,46 <i>0.018</i>	1,5 <i>0.059</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>			■		
27ER8APIRD2M	-	8	0,46 <i>0.018</i>	2,9 <i>0.114</i>	4,5 <i>0.177</i>	15,875 <i>0.625</i>	27,0 <i>1.063</i>	6,15 <i>0.242</i>		■			
16ER10APIRD	-	10	0,38 <i>0.015</i>	1,5 <i>0.059</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>			■		
22ER10APIRD2M	-	10	0,38 <i>0.015</i>	2,4 <i>0.094</i>	3,7 <i>0.146</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™

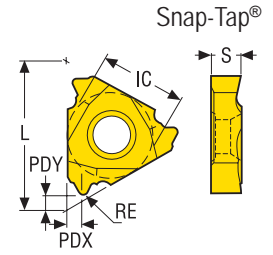
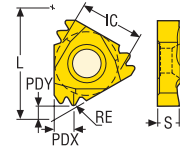
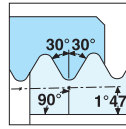
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## Spec. API 5B ROUND - Filettatura interna

Spec. API 5B - 1988



16NR



27NR..M

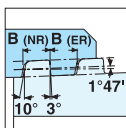
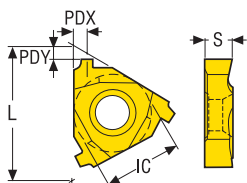


Codice di ordinazione inserto destro	Passo		RE	PDY	PDX	IC	L	S	Qualità				
									Rivestite				Non rivestite
									CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
16NR8APIRD	-	8	0,46 <i>0.018</i>	1,5 <i>0.059</i>	1,5 <i>0.059</i>	9,525 <i>0.375</i>	16,5 <i>0.650</i>	3,47 <i>0.137</i>			■		
27NR8APIRD2M	-	8	0,46 <i>0.018</i>	2,9 <i>0.114</i>	4,5 <i>0.177</i>	15,875 <i>0.625</i>	27,0 <i>1.063</i>	6,15 <i>0.242</i>		■			
16NR10APIRD	-	10	0,38 <i>0.015</i>	1,5 <i>0.059</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.

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

Snap-Tap®



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

La cresta e la radice sono parallele alla conicità

Filettatura per tornitura

MDT

22ER



Codice di ordinazione inserto destro	Passo		PDY	PDX	IC	L	S	TGTPF	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
22ER5BUT2.5	-	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>	3/4"			■		

■ Prodotto standard.

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

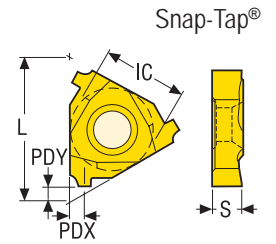
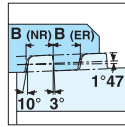
Allegato



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

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

La cresta e la radice sono parallele alla conicità



22NR

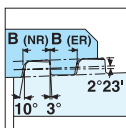
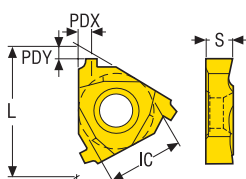


Codice di ordinazione inserto destro	Passo		PDY	PDX	IC	L	S	TGTPF	Qualità					
									Rivestite				Non rivestite	
									mm	TPI	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>
22NR5BUT2.5	-	5	2,0 <i>0.079</i>	2,1 <i>0.083</i>	12,7 <i>0.500</i>	22,0 <i>0.866</i>	4,71 <i>0.185</i>	3/4"		■	■			

■ Prodotto standard.

# API BUTTRESS 1:12 Conica - Filettatura esterna

Snap-Tap®



Spec. API 5B - 1988  
La cresta e la radice sono parallele all'asse

Filettatura per tornitura

MDT

22ER



Codice di ordinazione inserto destro	Passo		PDY	PDX	IC	L	S	TGTPF	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
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>	1			■		

■ Prodotto standard.

Mini-Shaft™

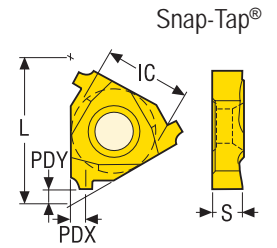
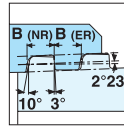
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## API BUTTRESS 1:12 Conica - Filettatura interna

Spec. API 5B - 1988  
La cresta e la radice sono parallele all'asse



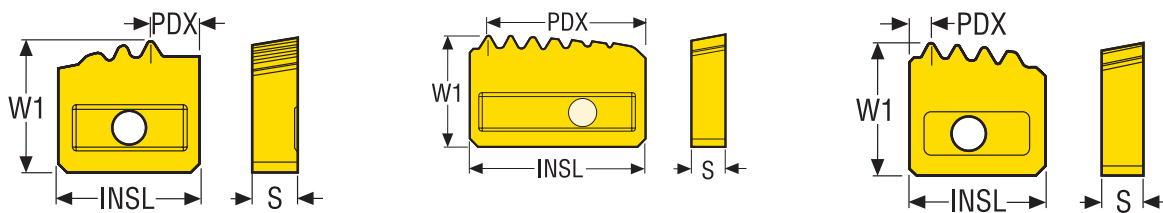
22NR



Codice di ordinazione inserto destro	Passo		PDY	PDX	IC	L	S	TGTPF	Qualità					
									Rivestite				Non rivestite	
									mm	TPI	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>
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>	1			■			

■ Prodotto standard.

## Chaser



Tipo 1

Tipo 2

Tipo 3

Codice di ordinazione	Passo	Profilo filettatura	INSL	W1	PDX	S	NT	Int./Est.	Disegno	CHF1	Qualità							
											Rivestite							
											CP250T	CP500T	TP150T	TTP1550				
	TPI		mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch												
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	-	■							

Codice di ordinazione	Passo	Profilo filettatura	INSL	W1	PDX	S	NT	Int./Est.	Disegno	CHF1	Qualità				
											Rivestite				
											CP250T	CP500T	TP150T	TTP1550	
	TPI		mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>									
8-2118-3	8,0	API_RD_8TPI_TUB_3/4_TPF_PMC_3	16,0 <i>0.630</i>	15,0 <i>0.591</i>	5,58 <i>0.220</i>	5,2 <i>0.205</i>	3	Esterna	1	-	■				
8-5114	8,0	API_RD_8TPI_INTPULLING	25,0 <i>0.984</i>	15,875 <i>0.625</i>	22,5 <i>0.886</i>	5,0 <i>0.197</i>	7	Interna	2	C-5002-96	■				
10-1120	10,0	API_RD_10TPI_TUB_INT	15,875 <i>0.625</i>	15,875 <i>0.625</i>	5,0 <i>0.197</i>	4,76 <i>0.187</i>	4	Interna	3	C-1001-96	■				
10-1133-2	10,0	API_RD_10TPI_TUB_EXT_2	15,875 <i>0.625</i>	15,875 <i>0.625</i>	4,4 <i>0.173</i>	4,76 <i>0.187</i>	3	Esterna	1	C-1001-4	■				

Filettatura per tornitura

MDT

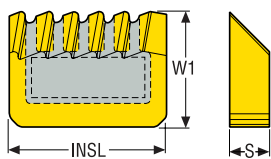
Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

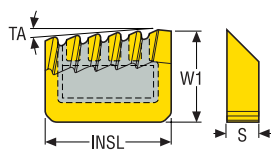
Maschiatura

Allegato

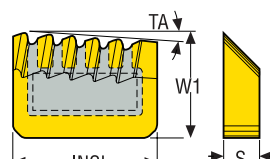
## Formatrucioili



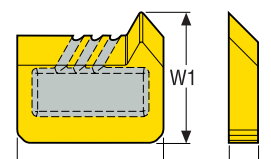
Tipo 1



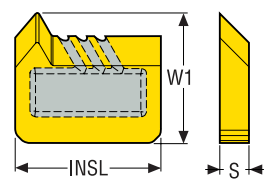
Tipo 2



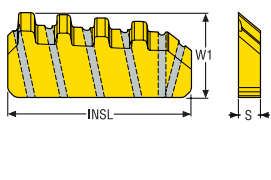
Tipo 3



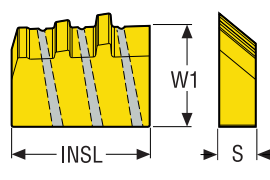
Tipo 4



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

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

Codice di ordinazione	Disegno	INSL		W1		S	
		mm <i>Inch</i>		mm <i>Inch</i>		mm <i>Inch</i>	
C-1018-96	3	15,7 <i>0.618</i>		11,5 <i>0.453</i>		3,97 <i>0.156</i>	
C-1021-96	3	15,7 <i>0.618</i>		11,5 <i>0.453</i>		3,97 <i>0.156</i>	
C-1022	4	15,7 <i>0.618</i>		11,5 <i>0.453</i>		3,18 <i>0.125</i>	
C-1023	5	15,7 <i>0.618</i>		11,5 <i>0.453</i>		3,18 <i>0.125</i>	
C-1024	4	15,7 <i>0.618</i>		11,5 <i>0.453</i>		3,97 <i>0.156</i>	
C-1025	5	15,7 <i>0.618</i>		11,5 <i>0.453</i>		3,97 <i>0.156</i>	
C-1032	4	15,7 <i>0.618</i>		11,5 <i>0.453</i>		3,18 <i>0.125</i>	
C-1033	5	15,7 <i>0.618</i>		11,5 <i>0.453</i>		3,18 <i>0.125</i>	
C-1034	4	15,7 <i>0.618</i>		11,5 <i>0.453</i>		3,18 <i>0.125</i>	
C-1035	5	15,7 <i>0.618</i>		11,5 <i>0.453</i>		3,18 <i>0.125</i>	
C-1601-96	3	15,7 <i>0.618</i>		12,5 <i>0.492</i>		3,97 <i>0.156</i>	
C-1604-4	2	15,7 <i>0.618</i>		12,5 <i>0.492</i>		3,97 <i>0.156</i>	
C-1X37-I-145	4	15,7 <i>0.618</i>		14,5 <i>0.571</i>		3,18 <i>0.125</i>	
C-1X38-I-145	5	15,7 <i>0.618</i>		14,5 <i>0.571</i>		3,18 <i>0.125</i>	
C-1X39-I-145	4	15,7 <i>0.618</i>		14,5 <i>0.571</i>		3,18 <i>0.125</i>	
C-1X40-I-145	5	15,7 <i>0.618</i>		14,5 <i>0.571</i>		3,18 <i>0.125</i>	
C-1X41-I-145	4	15,7 <i>0.618</i>		14,5 <i>0.571</i>		3,18 <i>0.125</i>	
C-1X42-I-145	5	15,7 <i>0.618</i>		14,5 <i>0.571</i>		3,18 <i>0.125</i>	
C-3901-1	7	16,9 <i>0.665</i>		13,9 <i>0.547</i>		4,47 <i>0.176</i>	
C-3901-2	7	16,9 <i>0.665</i>		14,0 <i>0.551</i>		4,47 <i>0.176</i>	
C-3901-3	7	16,9 <i>0.665</i>		14,2 <i>0.559</i>		4,47 <i>0.176</i>	
C-4001-4	2	19,8 <i>0.780</i>		11,5 <i>0.453</i>		3,97 <i>0.156</i>	
C-4003-4	2	19,8 <i>0.780</i>		11,5 <i>0.453</i>		3,97 <i>0.156</i>	
C-5001-4	2	24,8 <i>0.976</i>		11,5 <i>0.453</i>		3,97 <i>0.156</i>	
C-5001-96	3	24,8 <i>0.976</i>		11,5 <i>0.453</i>		3,97 <i>0.156</i>	
C-5002-4	2	24,8 <i>0.976</i>		11,5 <i>0.453</i>		3,97 <i>0.156</i>	
C-5002-96	3	24,8 <i>0.976</i>		11,5 <i>0.453</i>		3,97 <i>0.156</i>	
C-5003	1	24,8 <i>0.976</i>		11,5 <i>0.453</i>		3,97 <i>0.156</i>	
C-5003-4	2	24,8 <i>0.976</i>		11,5 <i>0.453</i>		3,97 <i>0.156</i>	
C-5003-96	3	24,8 <i>0.976</i>		11,5 <i>0.453</i>		3,97 <i>0.156</i>	
C-5005	1	24,8 <i>0.976</i>		11,5 <i>0.453</i>		3,0 <i>0.118</i>	

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

	Codice di ordinazione	Disegno	INSL	W1	S
			mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>
Filettatura per tornitura	C-5006	1	24,8 <i>0.976</i>	11,5 <i>0.453</i>	3,0 <i>0.118</i>
	C-5705-G	6	24,8 <i>0.976</i>	13,0 <i>0.512</i>	3,0 <i>0.118</i>
	C-5803-4	6	24,8 <i>0.976</i>	13,5 <i>0.531</i>	3,97 <i>0.156</i>
	C-5805-G	6	24,8 <i>0.976</i>	13,5 <i>0.531</i>	3,0 <i>0.118</i>
	C-5905-G	6	24,8 <i>0.976</i>	14,0 <i>0.551</i>	3,0 <i>0.118</i>
	C-9001-I	4	12,6 <i>0.496</i>	11,5 <i>0.453</i>	3,18 <i>0.125</i>
MDT					
Mini-Shaft™					
Filettatura di fresatura					
Maschiatura					
Allegato					





## 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.

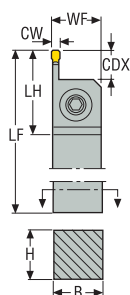
- Filettature esterne e interne
- Metodo di bloccaggio esclusivo
- Staffa a V in alto per una stabilità eccellente

## Utensili MDT, per lavorazioni esterne

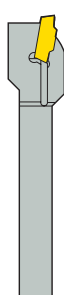
Utensili per inserti LCGN



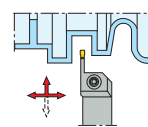
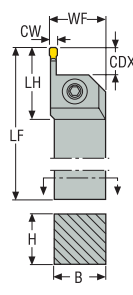
CFIR/L1212../1616..



CFIR/L1212..



CFIR/L



- Versione destra in figura
- Per il programma inserti, vedere pagina(e) 193-195
- $a_r = 3 \times a_p$
- CW = larghezza di taglio indicativa, può variare a seconda dell'inserto scelto

Codice di ordinazione	Codice prodotto	H	B	LF	CW	WF	LH	CDX	Peso	CTWS
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	
CFIR1212M03	02435854	12,0	12,0	150,0	3,0	12,0	31,0	9,0	0,2	LC..1603..
CFIR1616H03	00091799	16,0	16,0	100,0	3,0	16,0	28,0	9,0	0,2	LC..1603..
CFIR2020K03	00068771	20,0	20,0	125,0	3,0	21,5	28,0	9,0	0,4	LC..1603..
CFIR2525M03	00068773	25,0	25,0	150,0	3,0	26,5	28,0	9,0	0,7	LC..1603..
CFIR3225P03	00013453	32,0	25,0	170,0	3,0	26,5	28,0	9,0	1,0	LC..1603..
CFIL1212M03	02435855	12,0	12,0	150,0	3,0	12,0	31,0	9,0	0,2	LC..1603..
CFIL1616H03	00091798	16,0	16,0	100,0	3,0	16,0	28,0	9,0	0,2	LC..1603..
CFIL2020K03	00068770	20,0	20,0	125,0	3,0	21,5	28,0	9,0	0,4	LC..1603..
CFIL2525M03	00068772	25,0	25,0	150,0	3,0	26,5	28,0	9,0	0,8	LC..1603..
CFIL3225P03	00013452	32,0	25,0	170,0	3,0	26,5	28,0	9,0	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™

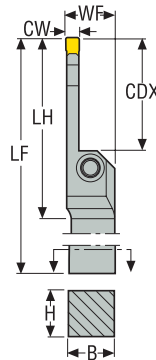
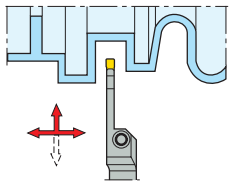
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## Utensili MDT, per lavorazioni esterne

Utensili per inserti LCGF, LCGN, LCMF e LCMR



CDX = 8 x CW

- Versione destra in figura
- Per il programma inserti, vedere pagina(e) 193-195
- 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

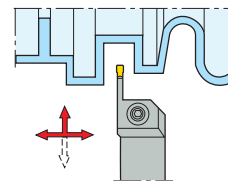
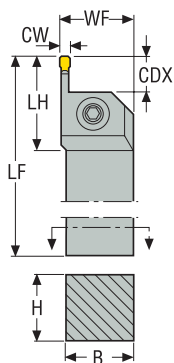
Codice di ordinazione	Codice prodotto	H	B	LF	CW	WF	LH	CDX	DCINN3	Peso	CTWS
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	
CFSR2525M03	02703367	25,0	25,0	150,0	3,0	26,5	46,0	24,0	195,0	0,7	LC..1603..
CFSR3225P03	02703375	32,0	25,0	170,0	3,0	26,1	46,0	24,0	195,0	1,0	LC..1603..
CFSL2525M03	02703363	25,0	25,0	150,0	3,0	26,5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

### Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Per attacco	Chiave per vite staffa	Vite staffa
CFSR/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) 193-195
- 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

$$CDX = 5 \times CW$$

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

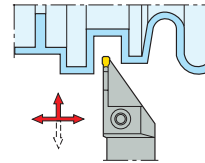
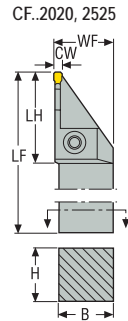
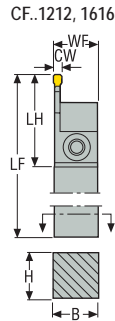
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## Utensili MDT, per lavorazioni esterne

Utensili per inserti LCGN e LCMR



- Versione destra in figura
- Per il programma inserti, vedere pagina(e) 193-195
- 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

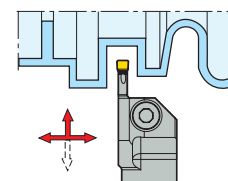
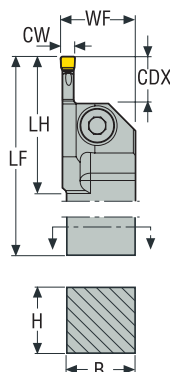
Codice di ordinazione	Codice prodotto	H	B	LF	WF	LH	CW	CUTDIA	Peso	CTWS
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	
CFOR1212M03	00053367	12,0	12,0	150,0	12,0	32,1	3,0	37,0	0,2	LC..1603..
CFOL1212M03	00053357	12,0	12,0	150,0	12,0	32,1	3,0	37,0	0,2	LC..1603..
CFTR1616M03	00054058	16,0	16,0	150,0	16,0	42,0	3,0	50,0	0,3	LC..1603..
CFTR2020K03	00054060	20,0	20,0	125,0	21,5	43,0	3,0	50,0	0,4	LC..1603..
CFTR2525M03	00054066	25,0	25,0	150,0	26,5	42,5	3,0	50,0	0,7	LC..1603..
CFTL1616M03	00054057	16,0	16,0	150,0	16,0	42,0	3,0	50,0	0,3	LC..1603..
CFTL2020K03	00054059	20,0	20,0	125,0	21,5	43,0	3,0	50,0	0,4	LC..1603..
CFTL2525M03	00054063	25,0	25,0	150,0	26,5	42,5	3,0	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) 193-195
- 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

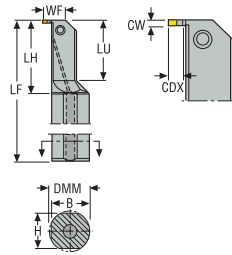
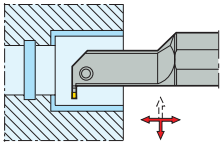
Codice di ordinazione	Codice prodotto	H	B	LF	WF	LH	CDX	CW	CP***	Peso	CTWS
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	
CFIR3225P03JET	02599873	32,0	25,0	170,0	26,5	33,0	9,0	3,0	275,0	1,1	LC..1603..
CFIL3225P03JET	02599874	32,0	25,0	170,0	26,5	33,0	9,0	3,0	275,0	1,0	LC..1603..
CFMR3225P03JET	02702825	32,0	25,0	170,0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

## Utensili MDT per lavorazioni interne

Utensili per inserti LCGF, LCGN, LCMF e LCMR



- Versione destra in figura
- Per il programma inserti, vedere pagina(e) 193-195
- DCINN - Diametro minimo di lavoro
- CW = larghezza di taglio indicativa, può variare a seconda dell'inserto scelto

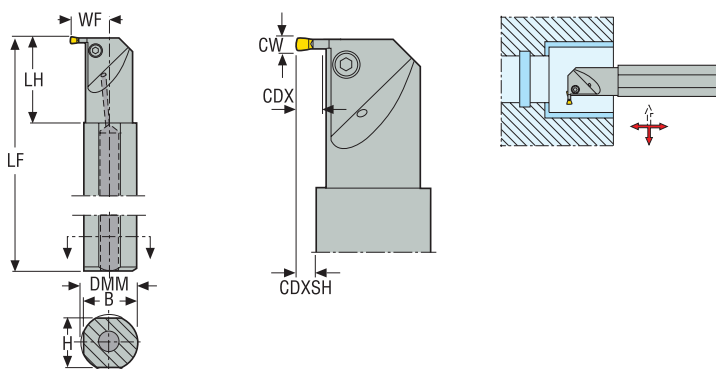
Codice di ordinazione	Codice prodotto	H	B	LF	CW	WF	LH	CDX	DCINN	Peso	CTWS
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	
A32T-CGIR1603	02717661	30,0	31,0	300,0	3,0	24,0	60,0	9,0	32,0	1,5	LC..1603..
A32T-CGIL1603	02718385	30,0	31,0	300,0	3,0	24,0	60,0	9,0	32,0	1,5	LC..1603..

### 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



- Versione destra in figura
- Per il programma inserti, vedere pagina(e) 193-195
- 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

$$CDX = 2 \times CW$$

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

### Parti di ricambio, comprese nella fornitura

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

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

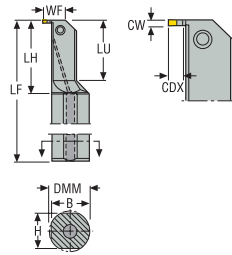
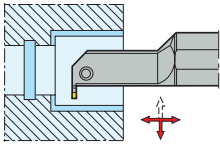
Maschiatura

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) 193-195
- DCINN - Diametro minimo di lavoro
- CW = larghezza di taglio indicativa, può variare a seconda dell'inserto scelto

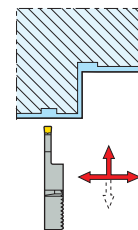
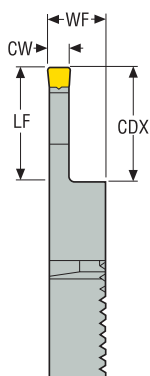
Codice di ordinazione	Codice prodotto	B	H	LF	LH	WF	LU	DCINN	CW	CDX	Peso	CTWS
		<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>lb</i>	
A20-CGIR03	02717401	1.211	1.171	12.000	2.362	0.929	1.969	1.260	0.118	0.354	3.310	LC..1603..
A20-CGIL03	02718392	1.211	1.171	12.000	2.362	0.929	1.969	1.260	0.118	0.354	3.310	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) 193-195
- 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	LF	WF	CW	CDX	Peso	CTWS
		mm	mm	mm	mm	kg	
V21-CMR1603	00030310	16,2	9,2	3,0	15,0	0,1	LC..1603..
V21-CML1603	02719038	16,2	9,2	3,0	15,0	0,1	LC..1603..

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

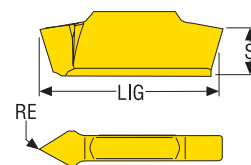
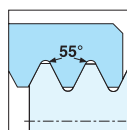
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## MDT Inserti LCGN – Profilo parziale 55°

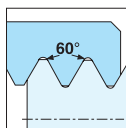
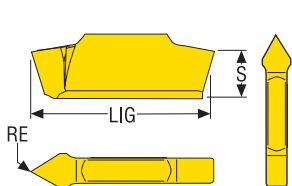
Tolleranze:  
 LIG =  $\pm 0,025$   
 RE =  $\pm 0,025$   
 L'angolo dell'elica non deve superare  $\lambda + 2^\circ$



Codice di ordinazione	Passo		RE	LIG	S	Qualità				
						Rivestite				Non rivestite
						CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
	mm	TPI	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>					
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>			■		

■ Prodotto standard.

## 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				
						Rivestite				Non rivestite
						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.

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

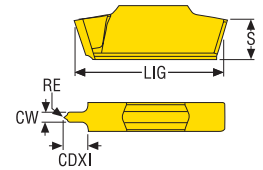
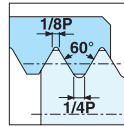
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## 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					
									Rivestite				Non rivestite	
									mm	TPI	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>
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.



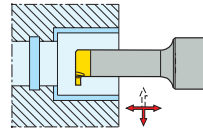
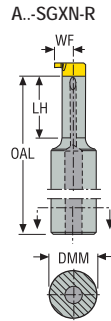
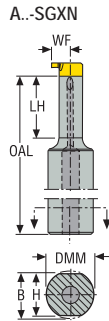
## Filettatura per tornitura Mini-Shaft™

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) 200-206

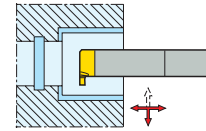
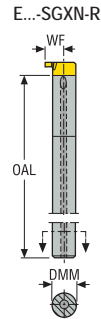
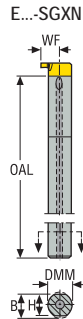
Codice di ordinazione	Codice prodotto	H	B	OAL	WF	LH	DMM	DCINN	Peso	CTWS
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	
A12G-SGXN08-20	02411140	11	12	86,5	4,8	16,5	12,0	8,0	0,1	LCEX08..
A12G-SGXN08-20-R	02511871	-	-	86,5	4,8	16,5	12,0	8,0	0,1	LCEX08..
A16H-SGXN11-25	02411142	15	16	96,0	6,7	21,0	16,0	11,0	0,2	LCEX11..
A16H-SGXN11-25-R	02511872	-	-	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) 200-206

Codice di ordinazione	Codice prodotto	H	B	OAL	WF	DMM	DCINN	Peso	CTWS
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	
E06G-SGXN08	02411141	6	6	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	8	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 tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

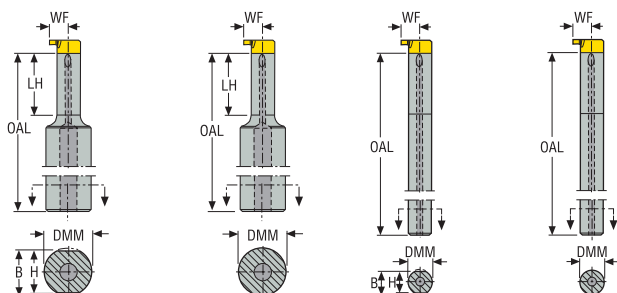
Maschiatura

Allegato



## Utensili Mini-Shaft™

Utensili per inserti LCEX



- Versione destra in figura
- Per il programma inserti, vedere pagina(e) 200-206

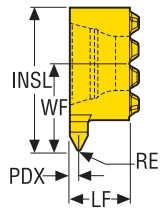
Codice di ordinazione	Codice prodotto	B	H	OAL	LH	WF	DCINN	DMM	Peso	CTWS
		<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>lb</i>	
A10G-SGXN08-078	02450441	0.605	0.586	3.406	0.650	0.188	0.315	0.625	0.440	LCEX08..
E04G-SGXN08	02450442	0.233	0.217	3.406	-	0.189	0.315	0.250	0.220	LCEX08..
A10H-SGXN11-098	02450443	0.605	0.586	3.780	0.827	0.264	0.433	0.625	0.440	LCEX11..
E05H-SGXN11	02450445	0.300	0.287	3.780	-	0.264	0.433	0.312	0.220	LCEX11..
A10G-SGXN08-078-R	02511873	-	-	3.406	0.650	0.188	0.315	0.625	0.220	LCEX08..
A10H-SGXN11-098-R	02511874	-	-	3.780	0.827	0.264	0.433	0.625	0.440	LCEX11..
E04G-SGXN08-R	02513700	-	-	3.406	-	0.189	0.315	0.250	0.220	LCEX08..
E05H-SGXN11-R	02513704	-	-	3.780	-	0.264	0.433	0.312	0.220	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	48-36	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	48-36	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>			■			
LCEX1105-A60R	0,5-0,75	48-36	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	48-36	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>			■			
LCEX0804-AG60R	0,75-1,25	36-20	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	36-20	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>			■			
LCEX1105-AG60R	0,75-1,25	36-20	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	36-20	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>			■			
LCEX0804-G60R	1,25-1,75	20-16	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	20-16	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-G60R	1,25-1,75	16-20	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	20-16	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.

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

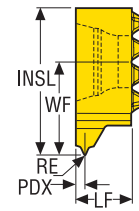
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## Inserti Mini-Shaft™

ISO misure metriche

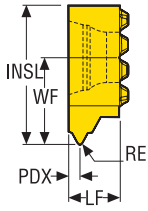


Codice di ordinazione	Passo		RE	PDX	WF	INSL	LF	Qualità						
								Rivestite				Non rivestite		
								mm	TPI	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	CP200
LCEX1105-1.0ISOR	1	-	0,07 <i>0.003</i>	0,6 <i>0.024</i>	6,7 <i>0.264</i>	10,7 <i>0.421</i>	4,0 <i>0.157</i>			■				
LCEX1105-1.0ISOL	1	-	0,07 <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	-	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	-	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	-	0,17 <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	-	0,17 <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	-	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	-	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	-	0,21 <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	-	0,21 <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



..L



..R



Codice di ordinazione	Passo		RE	PDX	WF	INSL	LF	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>	CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
LCEX1105-14WR	-	14	0,24 <i>0.009</i>	1,0 <i>0.039</i>	6,7 <i>0.264</i>	10,7 <i>0.421</i>	4,0 <i>0.157</i>			■		
LCEX1105-14WL	-	14	0,24 <i>0.009</i>	1,0 <i>0.039</i>	6,7 <i>0.264</i>	10,7 <i>0.421</i>	4,0 <i>0.157</i>			■		
LCEX1105-19WR	-	19	0,15 <i>0.006</i>	0,77 <i>0.030</i>	6,7 <i>0.264</i>	10,7 <i>0.421</i>	4,0 <i>0.157</i>			■		
LCEX1105-19WL	-	19	0,15 <i>0.006</i>	0,77 <i>0.030</i>	6,7 <i>0.264</i>	10,7 <i>0.421</i>	4,0 <i>0.157</i>			■		

■ Prodotto standard.

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

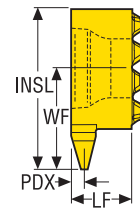
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## Inserti Mini-Shaft™

TR-DIN103



..RL



..RR

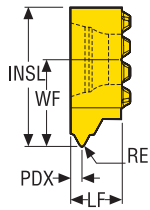


Codice di ordinazione	Passo		RE	PDX	WF	INSL	LF	Qualità						
								Rivestite				Non rivestite		
								mm	TPI	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	CP200
LCEX1105-1.5TRR	1,5	-	0,1 <i>0.004</i>	0,8 <i>0.031</i>	6,7 <i>0.264</i>	10,7 <i>0.421</i>	4,0 <i>0.157</i>			■				
LCEX1105-1.5TRL	1,5	-	0,1 <i>0.004</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>			■				
LCEX1105-2.0TRR	2	-	0,15 <i>0.006</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>			■				
LCEX1105-2.0TRL	2	-	0,15 <i>0.006</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>			■				
LCEX1105-3.0TRR	3	-	0,15 <i>0.006</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>			■				
LCEX1105-3.0TRL	3	-	0,15 <i>0.006</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™

UN



..L



..R



Codice di ordinazione	Passo		RE	PDX	WF	INSL	LF	Qualità				
	mm	TPI						Rivestite				Non rivestite
								CP200	CP300	CP500	TTP2050	
LCEX0804-16UNR	-	16	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	0,13 <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	0,09 <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	0,09 <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	0,07 <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	0,07 <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	0,04 <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	0,04 <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.

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

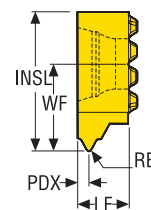
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## Inserti Mini-Shaft™

NPT



..R



Codice di ordinazione	Passo		RE	PDX	WF	INSL	LF	Qualità					
								Rivestite				Non rivestite	
								CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15	
LCEX0804-27NPTR	mm	TPI	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>			■			
	-	27	0,03 <i>0.001</i>	0,57 <i>0.022</i>	4,78 <i>0.188</i>	7,78 <i>0.306</i>	3,3 <i>0.130</i>						

■ Prodotto standard.

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

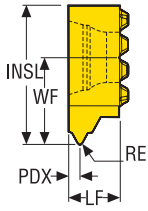
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## Inserti Mini-Shaft™

NPTF



..L



..R



Codice di ordinazione	Passo		RE	PDX	WF	INSL	LF	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>	CP200	CP300	CP500	TTP2050	H15
LCEX0804-27NPTFR	-	27	0,04 <i>0.002</i>	0,57 <i>0.022</i>	4,78 <i>0.188</i>	7,78 <i>0.306</i>	3,3 <i>0.130</i>			■		
LCEX0804-27NPTFL	-	27	0,04 <i>0.002</i>	0,57 <i>0.022</i>	4,78 <i>0.188</i>	7,78 <i>0.306</i>	3,3 <i>0.130</i>			■		

■ Prodotto standard.

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™





Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato



## Panoramica della gamma

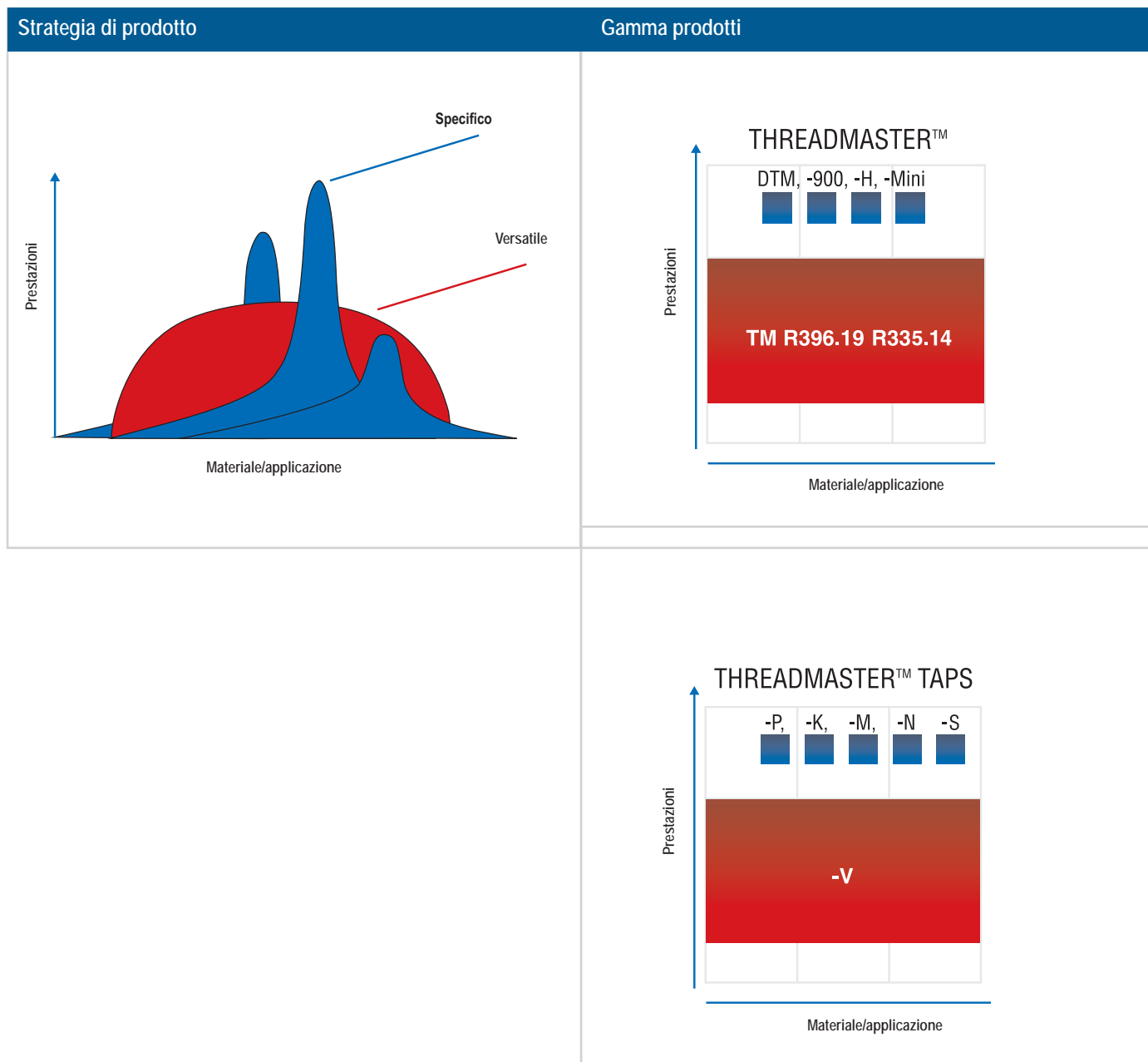
Filettatura	Gamma Ø	Lunghezza
<p>Threadmaster™</p>  <p>Pag. 216, 217-220</p>	M1-M20	~ 1,5-2 x D
<p>R396.18/19/20</p>  <p>Pag. 230-235</p>	14 ≤	~ 2 - 3,5 x D
<p>R335.14</p>  <p>Pag. 242-244</p>	12 <	~1xD <
<p>Maschi Threadmaster™</p>  <p>Pag. 261-474</p>	M1-M64	~ 1,5-3,5 x D

## 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 x 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 478 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) consigliati è riportato nella pagina dei parametri di taglio per Threadmaster
- Le formule per il calcolo dei parametri di taglio sono riportate a pagina 211
- 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. Eccetto 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 221 - 226).

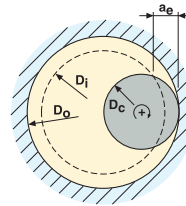
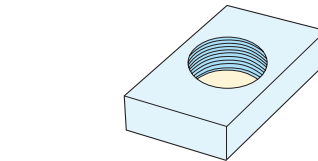
#### Velocità di taglio

- Utilizzare le tabelle a partire da pagina 478 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 211

### 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



Incremento radiale  $a_e$ :

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

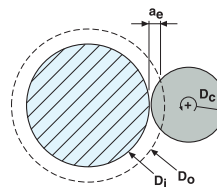
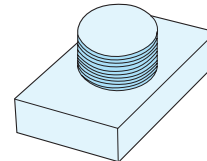
$$D_i = D_o - 2h$$

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

p = passo (mm)  
h = altezza filetto

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

#### Esterno



Incremento radiale  $a_e$ :

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

$$D_i = D_o - 2h$$

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

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

Giri al minuto	
$n = \frac{v_c \cdot 1000}{\pi \cdot D_c}$	(giri/min)
Velocità di taglio	
$v_c = \frac{n \cdot \pi \cdot D_c}{1000}$	(m/min)
Velocità di avanzamento	
$v_f = n \cdot Z_n \cdot f_z$	(mm/min)
$v_f = n \cdot Z_c \cdot f_z$	(mm/min)
Avanzamento per giro	
$f = Z_n \cdot f_z$	(mm/giro)
$f = Z_c \cdot f_z$	(mm/giro)

$D_c$	= Diametro (mm)
$f$	= Avanzamento per giro (mm)
$f_z$	= Avanzamento al dente (mm/dente)
$Z_c$	= Numero di denti effettivo per il calcolo di velocità di avanzamento per giro
$n$	= Giri al minuto (giri/min)
$v_c$	= Velocità di taglio (m/min)
$v_f$	= Velocità di avanzamento (mm/min)
$Z_n$	= Numero di denti

Giri al minuto	
$n = \frac{v_c \cdot 3.82}{D_c}$	(giri/min)
Velocità di taglio	
$v_c = \frac{n \cdot D_c}{3.82}$	(sf/min)
Velocità di avanzamento	
$v_f = n \cdot Z_n \cdot f_z$	(poll/min)
$v_f = n \cdot Z_c \cdot f_z$	(poll/min)
Avanzamento per giro	
$f = Z_n \cdot f_z$	(poll/giro)
$f = Z_c \cdot f_z$	(poll/giro)

$D_c$	= Diametro (pollici)
$f$	= Avanzamento per giro (pollici)
$f_z$	= Avanzamento al dente (poll/dente)
$Z_c$	= Numero di denti effettivo per il calcolo di velocità di avanzamento per giro
$n$	= Giri al minuto (giri/min)
$v_c$	= Velocità di taglio (sf/min)
$v_f$	= Velocità di avanzamento (sf/min)
$Z_n$	= Numero di denti

## Fresa a disco 335.14

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

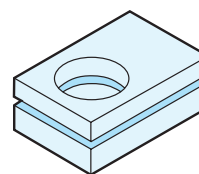
È disponibile una vasta gamma di testine e steli, per tutte le applicazioni di fresatura a disco in interpolazione circolare o scanalatura.



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.

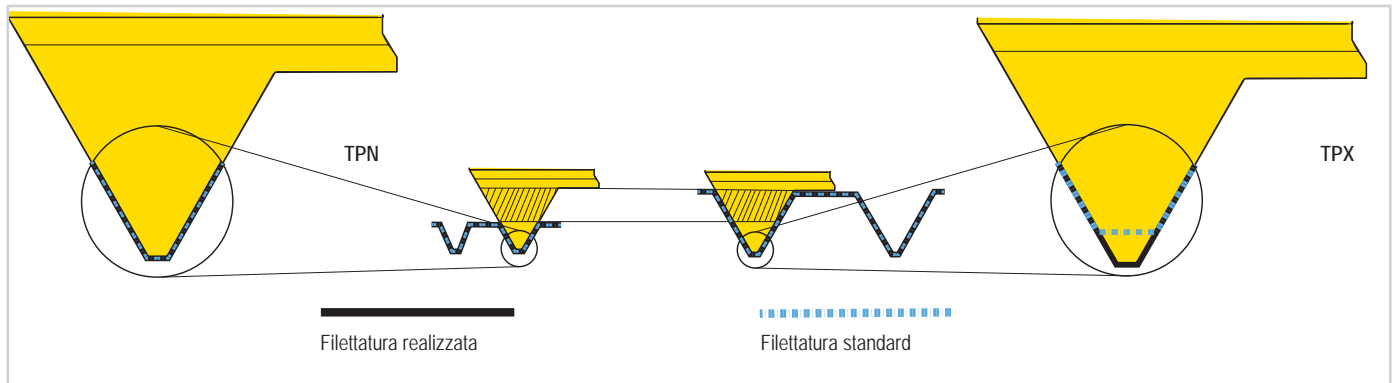


### Filettatura:

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



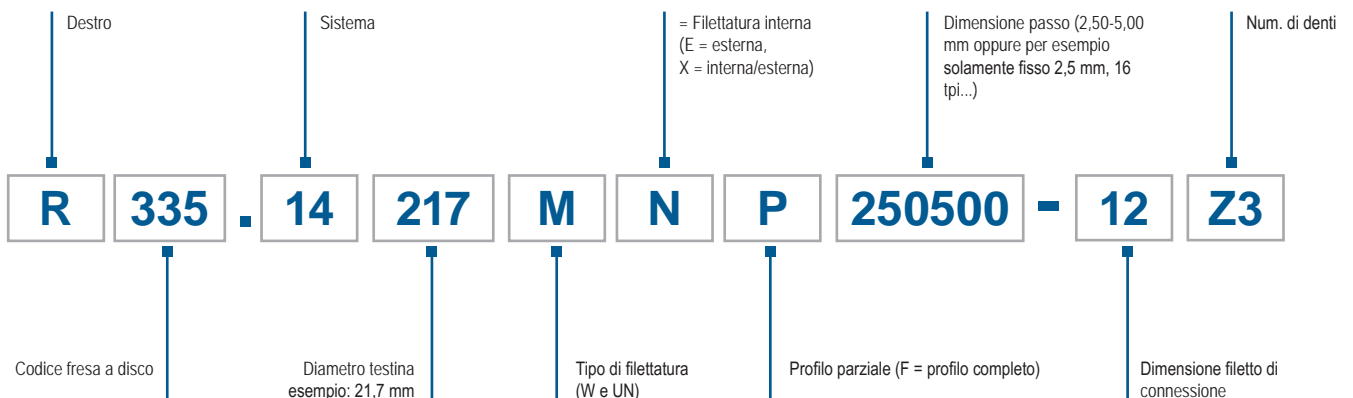
La filettatura di fresatura per interpolazione circolare può generare profili non corretti quando si impiegano inserti in versione per filettatura a profilo. Tenere presente questo aspetto al momento di scegliere un utensile. Il diametro dell'utensile dev'essere sufficientemente piccolo rispetto al diametro 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

Threadmaster™



TM - Dimensione filettatura M1-M20  
Frese per filettatura in metallo duro integrale

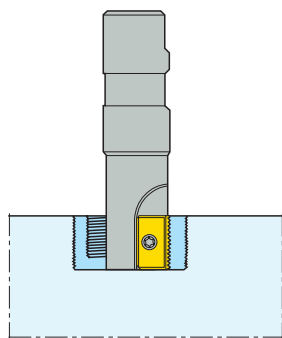
Pagine 216, 217-220

Fresa con inserti

396.18

396.19

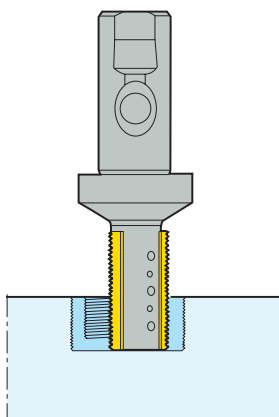
396.20



Ø 12 mm (0,472")

Frese per filettatura con inserto a fissaggio meccanico

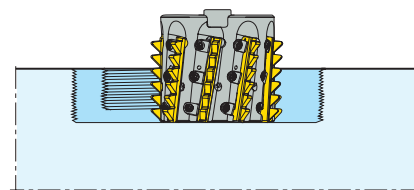
Pagine 230-231



Ø 17-58 mm (0,669-2,283")

Frese per filettatura con inserti a fissaggio meccanico

Pagine 230-233



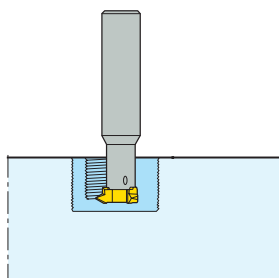
Ø 63 mm (2,480")

Frese per filettatura con inserti a fissaggio meccanico

Pagine 235

Fresa con testina sostituibile

335.14



Ø 11,7-27,7 mm (0,461-1,091")

Frese per filettatura con testina sostituibile

Pagine 242

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato





## Threadmaster™

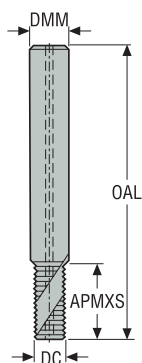
Le frese per filettatura Threadmaster™ consentono di produrre filettature di alta qualità a un costo per foro contenuto. Riescono a lavorare sull'intera profondità e presentano ampi angoli dell'elica che determinano la riduzione delle forze di taglio e l'eliminazione delle vibrazioni. Sono caratterizzate 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) 221
- 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-M4X0.7ISO-6R1	02827408	M4	0,7	-	*	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	-	*	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	-	*	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	-	*	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	-	*	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	-	*	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	-	*	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	-	*	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	-	*	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	-	*	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	-	*	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	-	*	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	-	*	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	-	*	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	-	*	7,8 0.307	10,0 0.394	66,0 2.598	15,0 0.591	5	-
TM-M12X1.75ISO-12R1	02827403	M12	1,75	-	*	9,4 0.370	12,0 0.472	79,0 3.110	25,4 1.000	3	✓
TM-M12X1.75ISO-12R1-900	02827363	M12	1,75	-	*	9,4 0.370	12,0 0.472	79,0 3.110	25,4 1.000	3	✓
TM-M12X1.75ISO-12R1-H	02827354	M12	1,75	-	*	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	-	*	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	-	*	10,9 0.429	14,0 0.551	89,0 3.504	29,0 1.142	4	✓

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		Profilo del filetto	DC	DMM	OAL	APMXS	NOF	Refrigerazione interna
			TPX	TPIX							
TM-M20X2.5ISO-20R1	02827348	M20	2,5	-	*	15,83 0.623	20,0 0.787	108,0 4.252	40,0 1.575	4	✓
TM-MF4X0.5ISO-6R1	02827392	M4	0,5	-	**	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	-	**	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	-	**	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	-	**	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	-	**	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	-	**	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	-	**	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	-	**	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	-	**	12,82 0.505	16,0 0.630	94,0 3.701	23,9 0.941	5	-
TM-NR.10X24UNC-6R1	02827491	No.10	-	24,0	***	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	***	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	***	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	***	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	***	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	***	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	***	10,9 0.429	14,0 0.551	89,0 3.504	30,7 1.209	4	✓

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

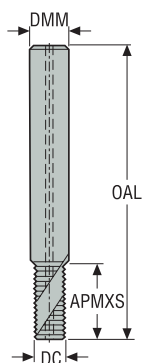
Filettatura di fresatura

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) 221
- TM; 2 x D
- Angolo di smusso = 45°

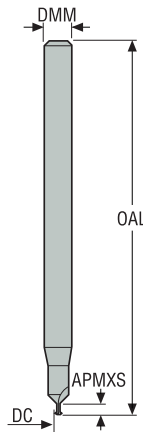
Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		Profilo del filetto	DC	DMM	OAL	APMXS	NOF	Refrigerazione interna
			TPX	TPIX							
TM-NR.10X32UNF-6R1	02827397	No.10	-	32.0	*	3,95 0.156	6,0 0.236	49,0 1.929	9,9 0.390	3	-
TM-1/4X28UNF-6R1	02827396	1/4	-	28.0	*	4,7 0.185	6,0 0.236	55,0 2.165	14,1 0.555	3	-
TM-5/16X24UNF-8R1	02765298	5/16	-	24.0	*	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	*	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	*	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	*	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	*	10,9 0.429	14,0 0.551	89,0 3.504	28,9 1.138	4	✓
TM-1/8X27NPT-12R1	02827435	1/8	-	27.0	**	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	**	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	**	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	***	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	***	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	***	13,4 0.528	18,0 0.709	81,0 3.189	13,4 0.528	4	✓
TM-1/8X28W-10R1	02827431	1/8	-	28.0	****	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	****	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	****	13,9 0.547	18,0 0.709	102,0 4.016	35,4 1.394	4	✓

## Threadmaster™ – TM-Mini

Frese per filettatura in metallo duro integrale

### Profilo del filetto

\* = Filettatura metrica grossa, per filettatura interna

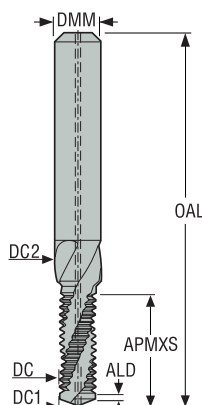


- Utensile sinistro
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 221
- TM : 1.5 x D
- Angolo di smusso = 90°

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		Profilo del filetto	DC	DMM	OAL	APMXS	NOF	Refrigerazione interna
			TPX	TPIX							
TM-M1.0X0.25ISO-3R1-H	02807939	M1.0	0,25	-	*	0,7 0.028	3,0 0.118	40,0 1.575	2,05 0.081	2	-
TM-M1.4X0.30ISO-3R1-H	02807940	M1.4	0,3	-	*	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	-	*	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	-	*	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	-	*	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	-	*	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) 223
- 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	ALD	OAL	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	0,7 0.028	49,0 1.929	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	0,8 0.031	55,0 2.165	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	1,0 0.039	62,0 2.441	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	1,2 0.047	74,0 2.913	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	1,5 0.059	79,0 3.110	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	1,5 0.059	89,0 3.504	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	1,5 0.059	102,0 4.016	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	1,5 0.059	102,0 4.016	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	1,0 0.039	74,0 2.913	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	1,5 0.059	79,0 3.110	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	1,5 0.059	89,0 3.504	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	1,2 0.047	62,0 2.441	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	1,4 0.055	74,0 2.913	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	1,5 0.059	79,0 3.110	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	1,5 0.059	89,0 3.504	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	0,9 0.035	62,0 2.441	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	1,1 0.043	74,0 2.913	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	1,1 0.043	79,0 3.110	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	1,3 0.051	89,0 3.504	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	0,9 0.035	79,0 3.110	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	1,3 0.051	102,0 4.016	29,45 1.159	2	✓

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

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 0.00016	105 345	—	—	—	—
P5	0,0090 0.00036	100 330	0,0040 0.00016	100 330	—	—	—	—
P6	0,0090 0.00036	115 375	0,0040 0.00016	115 375	—	—	—	—
P7	0,0090 0.00036	110 360	0,0040 0.00016	110 360	—	—	—	—
P8	0,0095 0.00038	100 330	0,0042 0.00017	100 330	—	—	—	—
P11	0,0090 0.00036	105 345	0,0040 0.00016	105 345	—	—	—	—
P12	0,0060 0.00024	60 195	0,0028 0.00011	60 195	—	—	—	—
M1	0,010 0.00040	100 330	0,0044 0.00017	100 330	—	—	—	—
M2	0,0090 0.00036	80 260	0,0040 0.00016	80 260	—	—	—	—
M3	0,0075 0.00030	60 195	0,0032 0.00013	60 195	—	—	—	—
M4	0,0065 0.00026	47 155	0,0028 0.00011	47 155	—	—	—	—
M5	0,0065 0.00026	39 130	0,0028 0.00011	39 130	—	—	—	—
K1	0,010 0.00040	145 475	0,0044 0.00017	100 330	—	—	—	—
K2	0,0090 0.00036	125 410	0,0040 0.00016	90 295	—	—	—	—
K3	0,0090 0.00036	105 345	0,0040 0.00016	75 245	—	—	—	—
K4	0,0090 0.00036	100 330	0,0040 0.00016	70 230	—	—	—	—
K5	0,0080 0.00032	60 195	0,0036 0.00014	42 140	—	—	—	—
K6	0,0090 0.00036	90 295	0,0040 0.00016	65 215	—	—	—	—
K7	0,0080 0.00032	80 260	0,0036 0.00014	55 180	—	—	—	—
N1	0,013 0.00050	395 1300	0,0055 0.00022	335 1100	—	—	—	—
N2	0,013 0.00050	255 840	0,0055 0.00022	215 710	—	—	—	—
N3	0,013 0.00050	170 560	0,0055 0.00022	145 475	—	—	—	—
N11	0,013 0.00050	225 740	0,0055 0.00022	195 640	—	—	—	—
S1	0,0065 0.00026	50 165	0,0028 0.00011	20 65	—	—	—	—
S2	0,0065 0.00026	41 135	0,0028 0.00011	15 49	—	—	—	—
S3	0,0060 0.00024	20 65	0,0026 0.00010	10 33	—	—	—	—
S11	0,0075 0.00030	105 345	0,0032 0.00013	40 130	—	—	—	—
S12	0,0075 0.00030	80 260	0,0032 0.00013	31 100	—	—	—	—
S13	0,0065 0.00026	65 215	0,0028 0.00011	24 80	—	—	—	—
H3	—	—	—	—	0,0016 0.000065	19 60	0,0022 0.000085	11 36
H5	—	—	—	—	0,0025 0.00010	36 120	0,0032 0.00013	21 70
H7	—	—	—	—	0,0016 0.000065	19 60	0,0022 0.000085	11 36
H8	—	—	—	—	0,0019 0.000075	36 120	0,0025 0.00010	21 70
H11	—	—	—	—	0,0025 0.00010	45 150	0,0032 0.00013	26 85

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

SMG	TM		TM-900		TM-H		TM-MINI	
	$f_z$	$v_c$	$f_z$	$v_c$	$f_z$	$v_c$	$f_z$	$v_c$
H12	—	—	—	—	0,0019	41	0,0025	24
	—	—	—	—	0,000075	135	0,00010	80
H21	—	—	—	—	0,0019	36	0,0025	21
	—	—	—	—	0,000075	120	0,00010	70
H31	—	—	—	—	—	—	—	—

SMG = gruppo materiale Seco

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

$v_c$  = m/min

Tutti i parametri di taglio sono valori iniziali

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	175
	0.00026	570
K2	0,0060	155
	0.00024	510
K3	0,0060	130
	0.00024	425
K4	0,0060	125
	0.00024	410
K5	0,0055	75
	0.00022	245
K6	0,0060	110
	0.00024	360
K7	0,0055	95
	0.00022	310
N1	0,0085	400
	0.00034	1300
N2	0,0085	255
	0.00034	840
N3	0,0085	170
	0.00034	560
N11	0,0085	225
	0.00034	740

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

SMG	f						$v_c$
	Ø 3.01-5.0	Ø 5.01-7.0	Ø 7.01-9.0	Ø 9.01-11.0	Ø 11.01-13.0	Ø 13.01-15.0	
	Ø 0.118-0.196	Ø 0.197-0.275	Ø 0.276-0.354	Ø 0.355-0.433	Ø 0.434-0.511	Ø 0.512-0.590	
K1	0,12	0,15	0,18	0,19	0,22	0,25	170
	0.0048	0.0060	0.0070	0.0075	0.0085	0.010	560
K2	0,11	0,13	0,16	0,17	0,20	0,22	150
	0.0044	0.0050	0.0065	0.0065	0.0080	0.0085	490
K3	0,11	0,13	0,16	0,17	0,20	0,22	125
	0.0044	0.0050	0.0065	0.0065	0.0080	0.0085	410
K4	0,11	0,13	0,16	0,17	0,20	0,22	120
	0.0044	0.0050	0.0065	0.0065	0.0080	0.0085	395
K5	0,095	0,12	0,14	0,16	0,18	0,20	70
	0.0038	0.0048	0.0055	0.0065	0.0070	0.0080	230
K6	0,11	0,13	0,16	0,17	0,20	0,22	105
	0.0044	0.0050	0.0065	0.0065	0.0080	0.0085	345
K7	0,095	0,12	0,14	0,16	0,18	0,20	90
	0.0038	0.0048	0.0055	0.0065	0.0070	0.0080	295
N1	0,15	0,19	0,22	0,24	0,28	0,32	390
	0.0060	0.0075	0.0085	0.0095	0.011	0.013	1275
N2	0,15	0,19	0,22	0,24	0,28	0,32	250
	0.0060	0.0075	0.0085	0.0095	0.011	0.013	820
N3	0,15	0,19	0,22	0,24	0,28	0,32	165
	0.0060	0.0075	0.0085	0.0095	0.011	0.013	540
N11	0,15	0,19	0,22	0,24	0,28	0,32	220
	0.0060	0.0075	0.0085	0.0095	0.011	0.013	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	385	0,050	385	—	—
	0.0020	1275	0.0020	1275	—	—
P2	0,055	375	0,055	375	—	—
	0.0022	1225	0.0022	1225	—	—
P3	0,050	325	0,050	325	—	—
	0.0020	1075	0.0020	1075	—	—
P4	0,050	285	0,050	285	—	—
	0.0020	940	0.0020	940	—	—
P5	0,048	275	0,048	275	—	—
	0.0019	900	0.0019	900	—	—
P6	0,048	305	0,048	305	—	—
	0.0019	1000	0.0019	1000	—	—
P7	0,048	290	0,048	290	—	—
	0.0019	950	0.0019	950	—	—
P8	0,050	275	0,050	275	—	—
	0.0020	900	0.0020	900	—	—
P11	0,048	280	0,048	280	—	—
	0.0019	920	0.0019	920	—	—
P12	0,032	165	0,032	165	—	—
	0.0013	540	0.0013	540	—	—
M1	0,055	285	0,055	285	—	—
	0.0022	940	0.0022	940	—	—
M2	0,048	230	0,048	230	—	—
	0.0019	750	0.0019	750	—	—
M3	0,038	175	0,038	175	—	—
	0.0015	570	0.0015	570	—	—
M4	0,034	130	0,034	130	—	—
	0.0013	425	0.0013	425	—	—
M5	0,034	110	0,034	110	—	—
	0.0013	360	0.0013	360	—	—
K1	0,055	300	0,055	300	0,040	270
	0.0022	980	0.0022	980	0.0016	890
K2	0,048	260	0,048	260	0,038	235
	0.0019	850	0.0019	850	0.0015	770
K3	0,048	220	0,048	220	0,038	200
	0.0019	720	0.0019	720	0.0015	660
K4	0,048	210	0,048	210	0,038	190
	0.0019	690	0.0019	690	0.0015	620
K5	0,044	125	0,044	125	0,034	115
	0.0017	410	0.0017	410	0.0013	375
K6	0,048	185	0,048	185	0,038	170
	0.0019	610	0.0019	610	0.0015	560
K7	0,044	160	0,044	160	0,034	145
	0.0017	520	0.0017	520	0.0013	475
N1	0,070	1375	0,070	1375	0,050	1375
	0.0028	4500	0.0028	4500	0.0020	4500
N2	0,070	890	0,070	890	0,050	890
	0.0028	2925	0.0028	2925	0.0020	2925
N3	0,070	590	0,070	590	0,050	590
	0.0028	1925	0.0028	1925	0.0020	1925
N11	0,070	780	0,070	780	—	—
	0.0028	2550	0.0028	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.

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

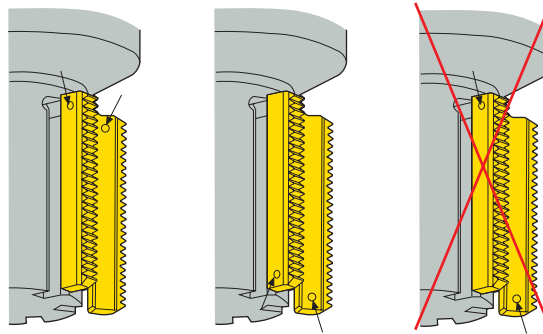
### Avanzamento correlato al centro dell'utensile

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.

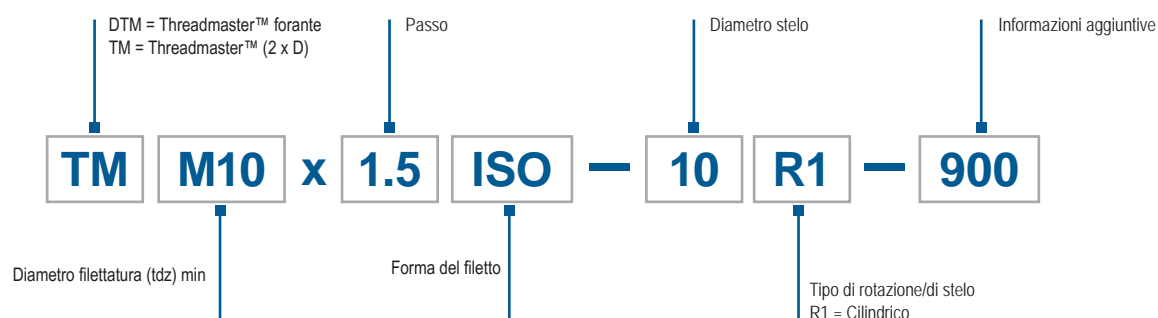


Velocità di taglio Filettatura di fresatura 335.14 In misure metriche *inch*

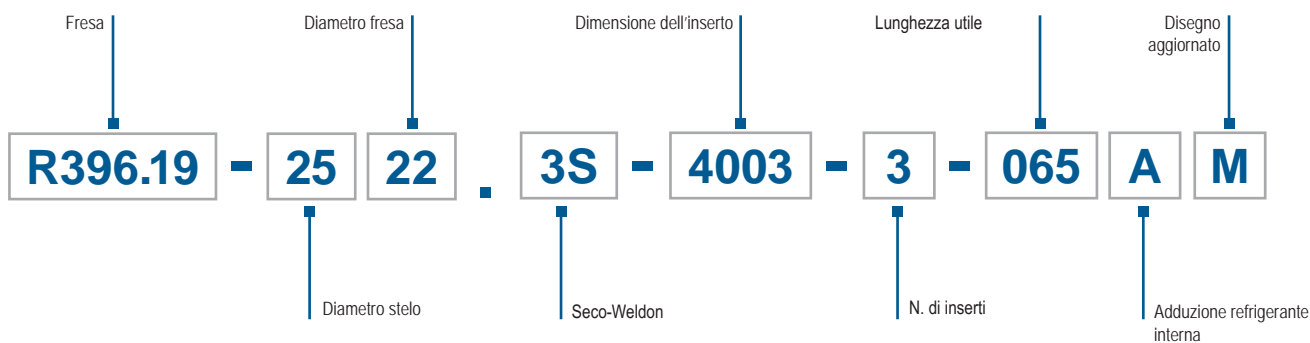
	R335.14			
	$f_z$	$V_c$		
Filettatura per tornitura	SMG			
	P1	0,070 0,0028	275 900	
	P2	0,070 0,0028	270 890	
	P3	0,070 0,0028	230 750	
	P4	0,065 0,0026	205 670	
	P5	0,065 0,0026	195 640	
	P6	0,065 0,0026	215 710	
	P7	0,065 0,0026	205 670	
	P8	0,070 0,0028	195 640	
	P11	0,065 0,0026	200 660	
	P12	0,044 0,0017	120 395	
	MDT	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	180 590	
K4		0,065 0,0026	150 490	
K5		0,060 0,0024	90 295	
K6		0,065 0,0026	130 425	
K7		0,060 0,0024	115 375	
Mini-Shaft™	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	
	Filettatura di fresatura	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	
Maschiatura				
Allegato				

## Chiavi di codifica

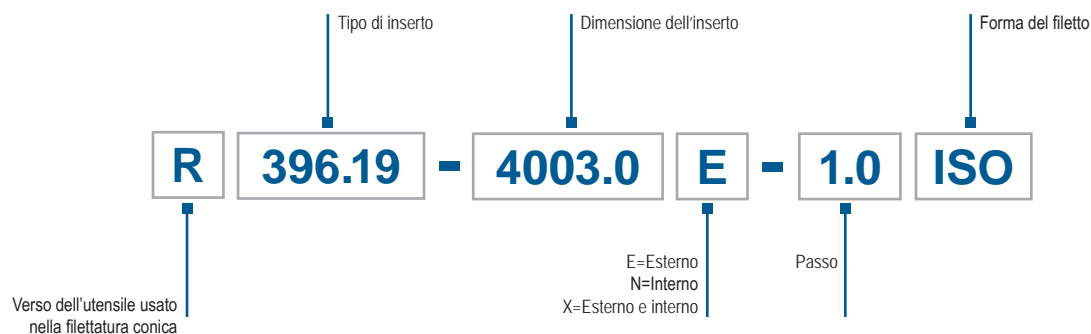
### Threadmaster™



### R396.18/19/20



### Inserto 396.19/20



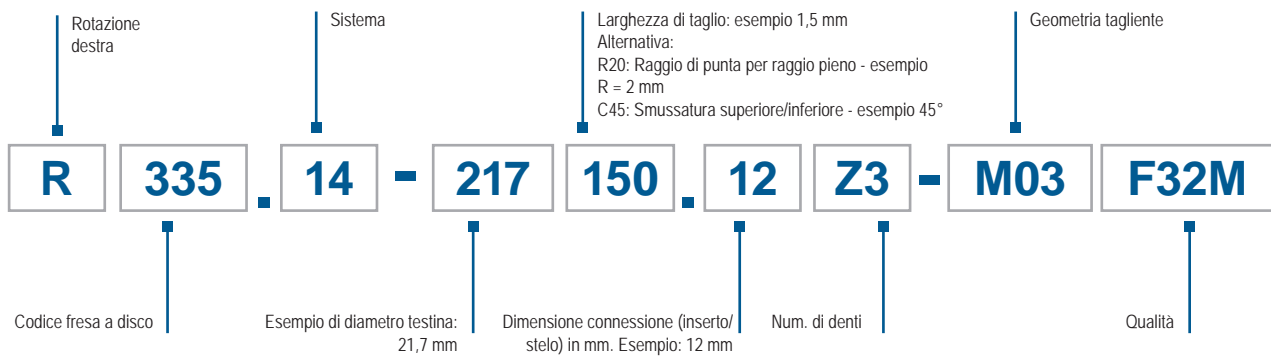
## Chiavi di codifica

Fresa a disco 335.14

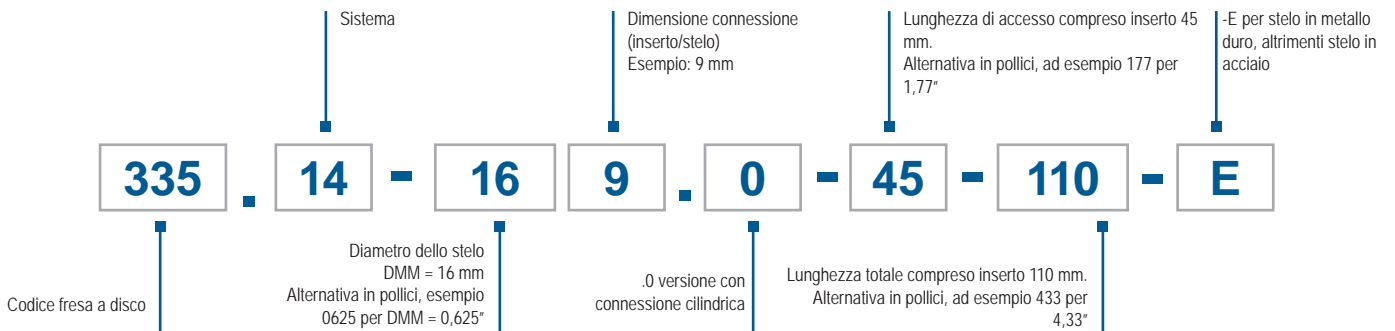


2 tipi di steli disponibili: cilindrico disponibile sia in acciaio che in metallo duro o sistema con porta pinze ER

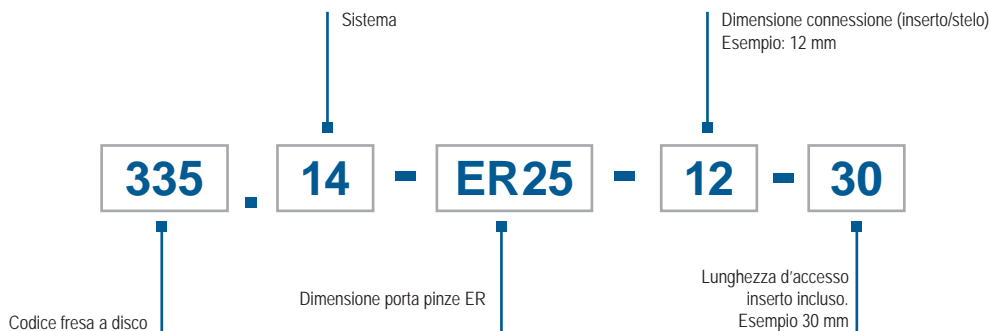
### Mini disco



### Stelo cilindrico



### Porta pinze



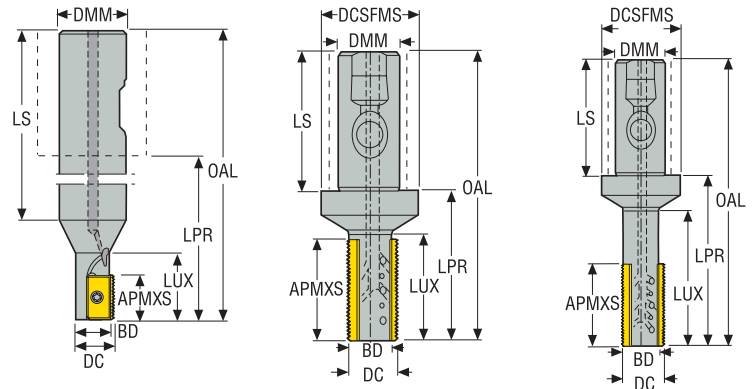


## Frese ad inserti per filettatura

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



Angolo di taglio:  
GAMO= -15°  
GAMP= 0°  
GAMF= -15°

- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 224
- Per le informazioni sugli inserti, vedere pagina(e) 237-239
- Diametro filettatura min, vedere pagine 236
- Note: Type of mounting \* = Weldon
- Note: Type of mounting \*\* = Seco-Weldon

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

### 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	-	-

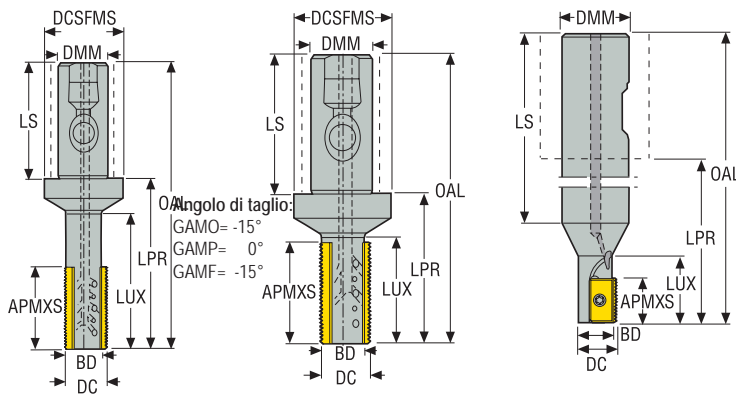
Nota! Quando si effettua un'operazione di fresatura su di un diametro inferiore a quello indicato per la combinazione passo/fresa, si ottiene una forma del filetto non corretta.

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) 224
- Per le informazioni sugli inserti, vedere pagina(e) 237-239
- Diametro filettatura min, vedere pagine 236
- Note: Type of mounting \* = Weldon
- Note: Type of mounting \*\* = Seco-Weldon

Codice di ordinazione	Codice prodotto	DC	DMM	OAL	APMXS	BD	DCSFMS	LPR	LUX	LS	Peso	NOF	RPMX	Nota	Inserto
		Inch	Inch	Inch	Inch	Inch	Inch	Inch	Inch	Inch	lb				
R396.18-00.39-3-13AT	00087568	0.390	0.750	4.140	0.510	0.310	-	-	0.530	3.610	0.440	1	30000	*	-
R396.18-00.50-3-13A	75054862	0.472	0.750	4.140	0.510	0.390	-	-	0.780	3.360	0.440	1	30000	*	-
R396.18-00.50-3-13AT	00074293	0.509	0.750	4.134	0.512	0.310	-	-	0.746	2.997	0.440	1	30000	*	-
R396.19-00.58-3S-1AM	02546957	0.591	1.000	4.803	1.102	0.450	1.575	2.362	1.024	2.441	1.100	1	22400	**	-
R396.19-00.67-3S-4003-2AM	02546937	0.669	1.000	4.547	0.984	0.512	1.575	2.362	1.024	2.185	1.100	2	22000	**	-
R396.19-00.87-3S-4003-3AM	02546938	0.866	1.000	4.547	1.575	0.709	1.575	2.362	1.693	2.185	0.880	3	20000	**	-
R396.19-00.87-3S-4003-LAM	02546950	0.866	1.000	5.512	1.575	0.709	1.575	3.307	2.559	2.185	1.100	3	20000	**	-
R396.19-01.00-3S-4005-2AM	02546944	0.984	1.000	4.547	1.575	0.748	1.575	2.362	1.693	2.185	1.100	2	13600	**	-
R396.19-01.18-3S-4005-3AM	02546946	1.181	1.000	4.547	1.575	0.906	1.575	2.362	1.693	2.185	1.100	3	12000	**	-
R396.19-01.18-3S-4005-LAM	02546954	1.181	1.000	6.043	1.575	0.906	1.575	3.858	3.150	2.185	1.320	3	12000	**	-
R396.19-01.25-3S-4003-6AM	02546941	1.260	1.250	4.547	1.575	1.102	1.969	2.362	1.654	2.343	1.540	6	16800	**	-
R396.19-01.42-3S-4005-6AM	02546947	1.417	1.250	4.705	1.575	1.142	1.969	2.362	1.654	2.343	1.540	6	11200	**	-

### Parti di ricambio, comprese nella fornitura

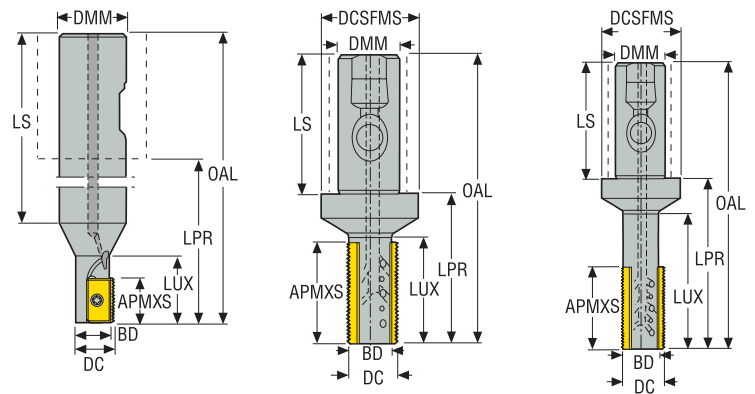
Per attacco	Vite di bloccaggio cartuccia	Chiave per vite inserto	Vite di bloccaggio inserto	Chiave (impugnatura a T)	Vite
..18-00.39..	-	H4B-T07P	-	DOUBLE-T	C02505-T07P
..18-00.50..A	-	H4B-T07P	C02506-T07P	DOUBLE-T	-
..18-00.50..AT	-	H4B-T07P	C02505-T07P	DOUBLE-T	-
..19-00.58...-19-01.42..	P6SS4X4-T09P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



Angolo di taglio:  
GAMO= -15°  
GAMP= 0°  
GAMF= -15°

- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 224
- Per le informazioni sugli inserti, vedere pagina(e) 237-239
- Diametro filettatura min, vedere pagine 236
- Note: Type of mounting \*\* = Seco-Weldon

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

## 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 tornitura

MDT

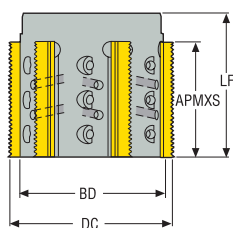
Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

R396.19



Angolo di taglio:  
GAMO= -15°  
GAMP= 0°  
GAMF= -15°

- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 224
- Per le informazioni sugli inserti, vedere pagina(e) 237-239
- Diametro filettatura min, vedere pagine 236

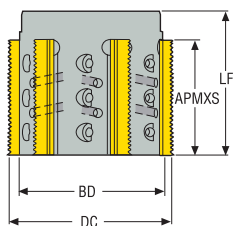
Codice di ordinazione	Codice prodotto	DC	APMXS	BD	LF	Peso	NOF	RPMX	Inserto
		mm	mm	mm	mm	kg			
R396.19-0058-4003-6AM	02546921	58,0	40,0	53,0	50,0	0,7	6	8600	-
R396.19-0058-4005-6AM	02546920	58,0	40,0	50,0	50,0	0,6	6	8600	-

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

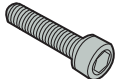




- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 224
- Per le informazioni sugli inserti, vedere pagina(e) 237-239
- Diametro filettatura min, vedere pagine 236

Angolo di taglio:  
GAMO= -15°  
GAMP= 0°  
GAMF= -15°

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>	<i>lb</i>			
R396.19-02.28-4003-6AM	02546955	2.283	1.575	2.087	1.969	1.540	6	8600	-
R396.19-02.28-4005-6AM	02546956	2.283	1.575	1.969	1.969	1.320	6	8600	-

## Parti di ricambio, comprese nella fornitura

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

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

Filettatura per tornitura

MDT

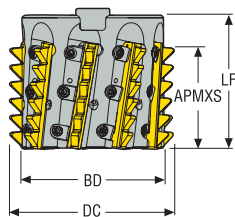
Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

R396.20



Angolo di taglio:  
GAMO= -15°  
GAMP= -15°  
GAMF= -15°

- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 224
- Per le informazioni sugli inserti, vedere pagina(e) 240
- Diametro filettatura min, vedere pagine 236

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>	<i>lb</i>			
R396.20-02.478-4005-9AW	03013869	2.478	1.575	2.106	1.992	1.320	9	8600	-

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.

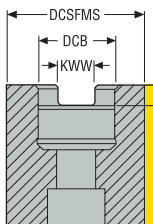
## Diametro filettatura min (diametro maggiore), per diverse combinazioni di passo e fresa

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	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.

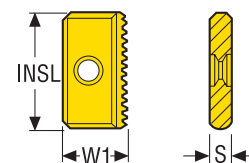
### Dimensioni di montaggio



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

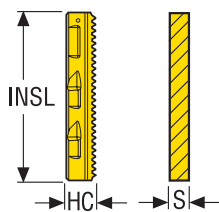
Tolleranze:  
 INSL =  $\pm 0,012$  mm  
 HC =  $\pm 0,012$  mm  
 S =  $\pm 0,025$  mm



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

■ 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™

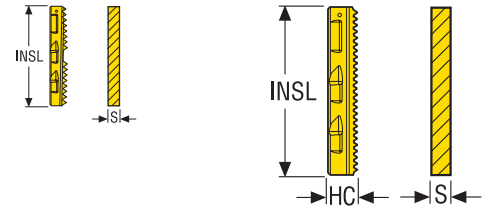
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato



396.19-4003/4005



Codice di ordinazione	Inserto	INSL		Qualità		
		mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	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.

Filettatura per tornitura

MDT

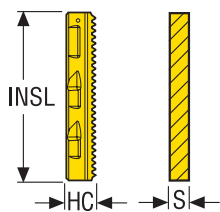
Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## 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.

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

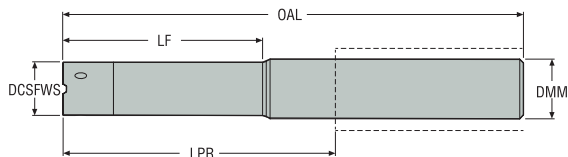
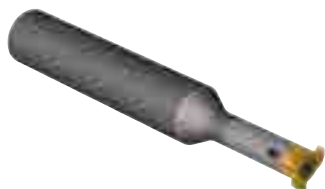


## Steli per frese per filettatura

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



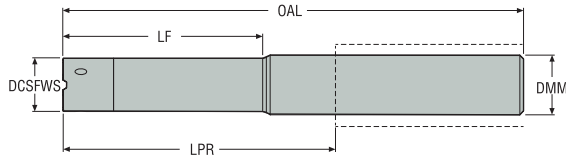
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 226
- Informazioni tecniche, vedere pagina 213
- -E = Codolo in metallo duro con tolleranza DMM = h6
- Codolo in acciaio: Tolleranza DMM = g6
- Max num. di giri = 30.000 giri/min

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

### Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Per fresa	Chiave per vite inserto	Vite di bloccaggio inserto	Chiave (impugnatura a T)
335.14-..06	H4B-T08P	C92608-T08P	DOUBLE-T
335.14-..08	H4B-T10P	C93510-T10P	DOUBLE-T
335.14-..09	H4B-T15P	C94012-T15P	DOUBLE-T
335.14-..12/14	H6B-T20P	C95012-T20P	DOUBLE-T

## 335.14 Codolo - Versione cilindrica



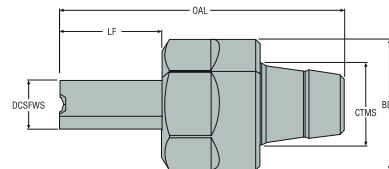
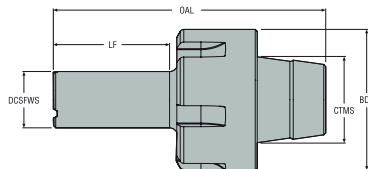
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 226
- Informazioni tecniche, vedere pagina 213
- -E = Codolo in metallo duro con tolleranza DMM = h6
- Codolo in acciaio: Tolleranza DMM = g6
- Max RPM = 30 000 rev/min

Codice di ordinazione	Codice prodotto	DCSFMS	DMM	LF	OAL	LPR	Peso	Refrigerazione interna	Inserto
		Inch	Inch	Inch	Inch	Inch			
335.14-050006.0-083-315-E	03042121	0.236	0.500	0.689	3.012	1.240	0.220	✓	R334.14...06Z..
335.14-050006.0-118-354-E	03042122	0.236	0.500	1.043	3.406	1.634	0.440	✓	R334.14...06Z..
335.14-050006.0-165-394-E	03042107	0.236	0.500	1.516	3.799	2.028	0.440	✓	R334.14...06Z..
335.14-050008.0-114-374-E	03042123	0.315	0.500	0.965	3.563	1.791	0.440	✓	R334.14...08Z..
335.14-050008.0-165-433-E	03042124	0.315	0.500	1.476	4.154	2.382	0.440	✓	R334.14...08Z..
335.14-050008.0-220-472-E	03042119	0.315	0.500	2.028	4.547	2.776	0.440	✓	R334.14...08Z..
335.14-062509.0-071-315	03042108	0.354	0.625	0.480	2.921	1.031	0.440	✓	R334.14...09Z..
335.14-062509.0-126-394-E	03042109	0.354	0.625	1.031	3.709	1.819	0.440	✓	R334.14...09Z..
335.14-062509.0-177-433-E	03042110	0.354	0.625	1.543	4.102	2.213	0.440	✓	R334.14...09Z..
335.14-062509.0-252-512-E	03042111	0.354	0.625	2.291	4.890	3.000	0.660	✓	R334.14...09Z..
335.14-062512.0-094-315	03042112	0.472	0.625	0.720	2.925	1.035	0.440	✓	R334.14...12Z..
335.14-062512.0-165-394-E	03042113	0.472	0.625	1.429	3.713	1.823	0.440	✓	R334.14...12Z..
335.14-062512.0-236-512-E	03042114	0.472	0.625	2.138	4.894	3.004	0.660	✓	R334.14...12Z..
335.14-062512.0-335-630-E	03042115	0.472	0.625	3.122	6.075	4.185	0.880	✓	R334.14...12Z..
335.14-062514.0-165-394-E	03042116	0.551	0.625	1.398	3.681	1.791	0.660	✓	R334.14...14Z..
335.14-062514.0-236-512-E	03042117	0.551	0.625	2.106	4.862	2.972	0.880	✓	R334.14...14Z..
335.14-062514.0-335-630-E	03042118	0.551	0.625	3.091	6.043	4.154	0.880	✓	R334.14...14Z..

## Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Per fresa	Chiave per vite inserto	Vite di bloccaggio inserto	Chiave (impugnatura a T)
335.14...06	H4B-T08P	C92608-T08P	DOUBLE-T
335.14...08	H4B-T10P	C93510-T10P	DOUBLE-T
335.14...09	H4B-T15P	C94012-T15P	DOUBLE-T
335.14...12/14	H6B-T20P	C95012-T20P	DOUBLE-T

## 335.14 Codolo con pinza ER



- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 226
- Informazioni tecniche, vedere pagina 213

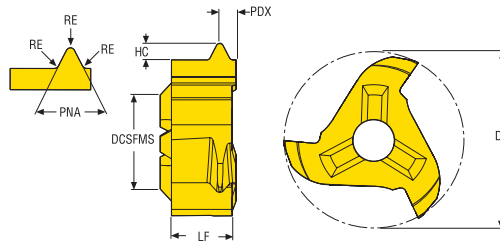
Codice di ordinazione	Codice prodotto	DCSFWS	BD2	LF	OAL	CTMS	Peso	Refrigerazione interna	Inserto
		mm	mm	mm	mm	mm	kg		
335.14-ER11-06-016	03042072	6,0	16,0	12,5	34,9	ER 11	0,1	-	R335.14...06Z..
335.14-ER11-08-016	03042085	8,0	16,0	11,5	33,8	ER 11	0,1	-	R335.14...08Z..
335.14-ER16-08-022	03042086	8,0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

### Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Per fresa	Chiave per vite inserto	Vite di bloccaggio inserto	Chiave (impugnatura a T)
335.14-ER...06	H4B-T08P	C92608-T08P	DOUBLE-T
335.14-ER...08	H4B-T10P	C93510-T10P	DOUBLE-T
335.14-ER...09	H4B-T15P	C94012-T15P	DOUBLE-T
335.14-ER...12/14	H6B-T20P	C95012-T20P	DOUBLE-T

## 335.14 Inserti

Profilo filettatura Whitworth - Metrica



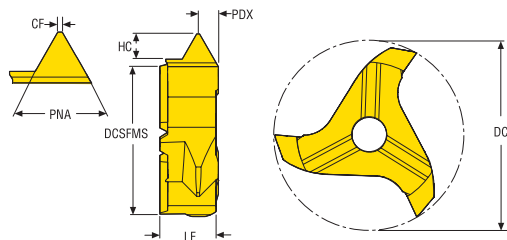
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 226
- Informazioni tecniche, vedere pagina 213

Codice di ordinazione	Passo		DC	RE	DCSFMS	HC	LF	PDX	PNA	ZEFP	Qualità
	mm	TPIX									Rivestite
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	F32M
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	F32M
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	F32M
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	F32M
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	F32M
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	F32M
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	F32M

■ Prodotto standard.

## 335.14 Inserti

Profilo filettatura metrica parziale



- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 226
- Informazioni tecniche, vedere pagina 213

Codice di ordinazione	Passo		DC	CF	DCSFMS	HC	LF	PDX	PNA	ZEFP	Qualità
	mm	TPI									mm Inch
R335.14-117MNP100200.06Z3	1,0-2,0	0.039-0.079	11,7 0.461	0.13 0.005	6,0 0.236	1,25 0.049	3,6 0.142	0,8 0.031	60,0 2.362	3	■
R335.14-117MNP200300.06Z3	2,0-3,0	0.079-0.118	11,7 0.461	0.25 0.010	6,0 0.236	1,78 0.070	3,6 0.142	1,2 0.047	60,0 2.362	3	■
R335.14-157MNP150275.08Z3	1,5-2,75	0.059-0.108	15,7 0.618	0.19 0.007	8,0 0.315	1,67 0.066	4,6 0.181	1,1 0.043	60,0 2.362	3	■
R335.14-157MNP250300.08Z3	2,5-3,0	0.098-0.118	15,7 0.618	0.31 0.012	8,0 0.315	1,78 0.070	4,6 0.181	1,2 0.047	60,0 2.362	3	■
R335.14-177MNP100200.09Z3	1,0-2,0	0.039-0.079	17,7 0.697	0.12 0.005	9,0 0.354	1,19 0.047	5,85 0.230	1,15 0.045	60,0 2.362	3	■
R335.14-177MNP150275.09Z3	1,5-2,75	0.059-0.108	17,7 0.697	0.19 0.007	9,0 0.354	1,62 0.064	5,85 0.230	1,25 0.049	60,0 2.362	3	■
R335.14-177MNP200375.09Z3	2,0-3,75	0.079-0.148	17,7 0.697	0.25 0.010	9,0 0.354	2,22 0.087	5,85 0.230	1,65 0.065	60,0 2.362	3	■
R335.14-177MNP300550.09Z3	3,0-5,5	0.118-0.217	17,7 0.697	0.38 0.015	9,0 0.354	3,25 0.128	5,85 0.230	2,25 0.089	60,0 2.362	3	■
R335.14-217MNP100200.12Z3	1,0-2,0	0.039-0.079	21,7 0.854	0.12 0.005	12,0 0.472	1,19 0.047	5,85 0.230	1,25 0.049	60,0 2.362	3	■
R335.14-217MNP200375.12Z3	2,0-3,75	0.079-0.148	21,7 0.854	0.25 0.010	12,0 0.472	2,22 0.087	5,85 0.230	1,65 0.065	60,0 2.362	3	■
R335.14-217MNP250450.12Z3	2,5-4,5	0.098-0.177	21,7 0.854	0.25 0.010	12,0 0.472	2,7 0.106	5,85 0.230	2,15 0.085	60,0 2.362	3	■
R335.14-217MNP350600.12Z3	3,5-6,0	0.138-0.236	21,7 0.854	0.44 0.017	12,0 0.472	3,84 0.151	5,85 0.230	2,65 0.104	60,0 2.362	3	■
R335.14-277MNP250500.14Z3	2,5-5,0	0.098-0.197	27,7 1.091	0.37 0.015	14,0 0.551	2,93 0.115	6,6 0.260	2,6 0.102	60,0 2.362	3	■
R335.14-277MNP400600.14Z3	4,0-6,0	0.157-0.236	27,7 1.091	0.5 0.020	14,0 0.551	4,6 0.181	6,6 0.260	3,0 0.118	60,0 2.362	3	■

■ Prodotto standard.

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

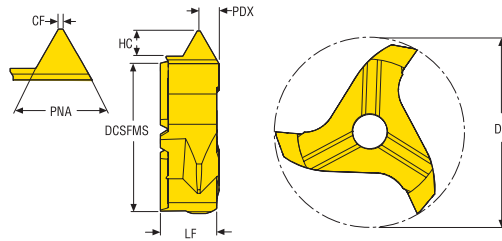
Maschiatura

Allegato



## 335.14 Inserti

Profilo filettatura UN - Metrica



- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 226
- Informazioni tecniche, vedere pagina 213

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

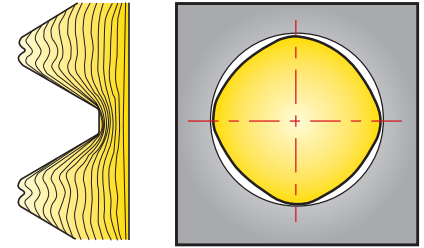
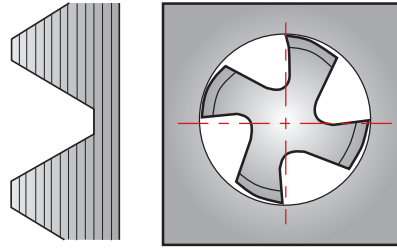
- Vani truciolo elicoidali per fori ciechi e angolo di imbocco corretto per fori passanti.
- Vani truciolo dritti per materiali a truciolo corto
- Rivestimenti innovativi per una maschiatura più rapida

## Introduzione ai maschi per filettature

### Cosa si richiede nella filettatura?

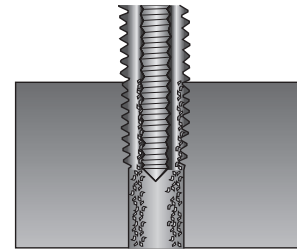
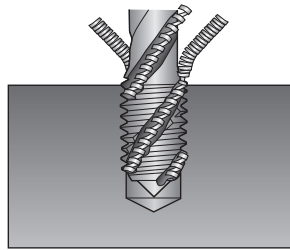
#### Maschiatura a tagliare o maschiatura a rullare

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).



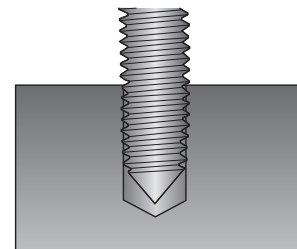
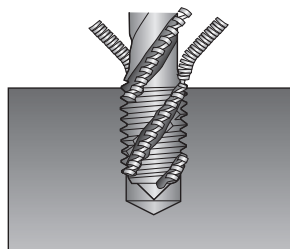
#### Diametro del foro

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

Maschio a tagliare  
 $D = TD - PTH$

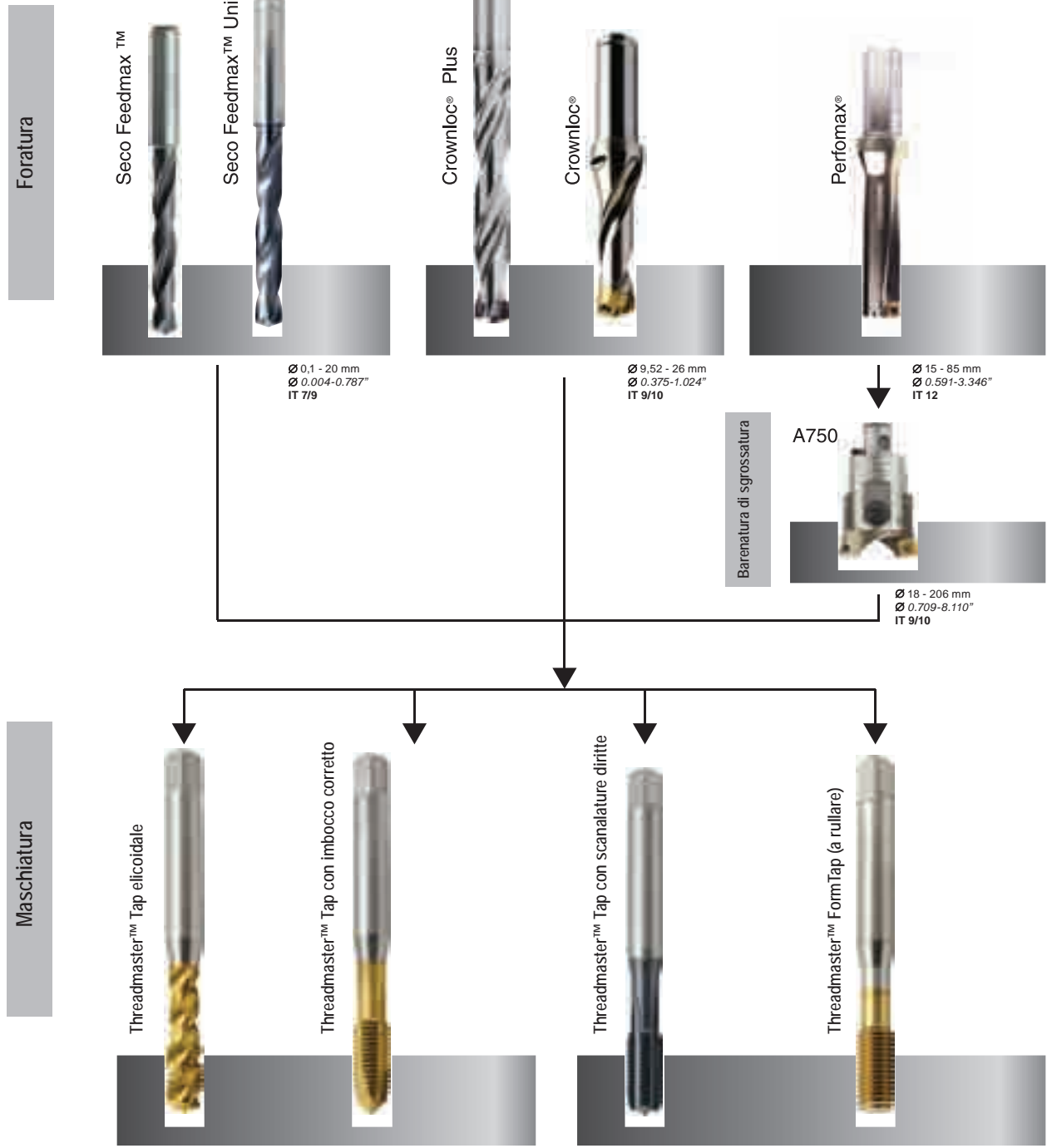
Maschio a rullare  
 $D = TD - PTH/2$   
( $D = D_{nom} - 0,0068 \times PTH \times 65$ )

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

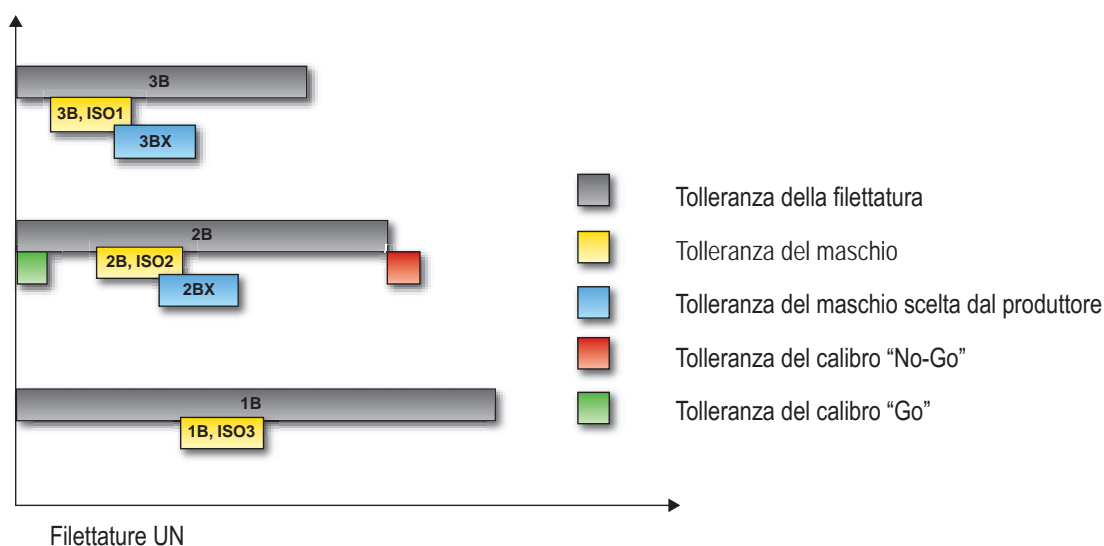
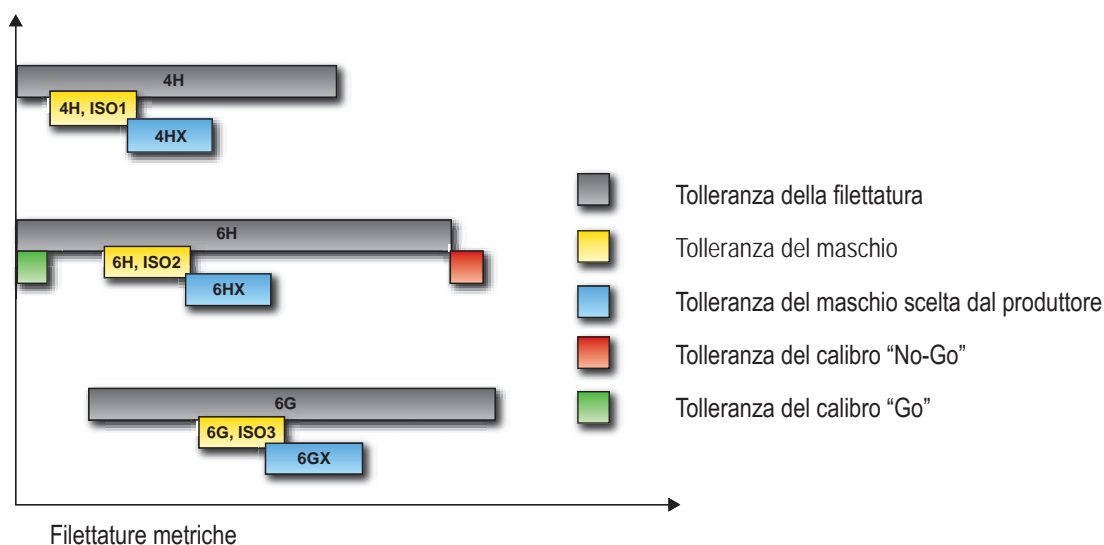
I maschi per filettature Threadmaster™ di Seco sono disponibili per filettature con diverse tolleranze 6H e 6G, nonché 6HX e 6GX.

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.

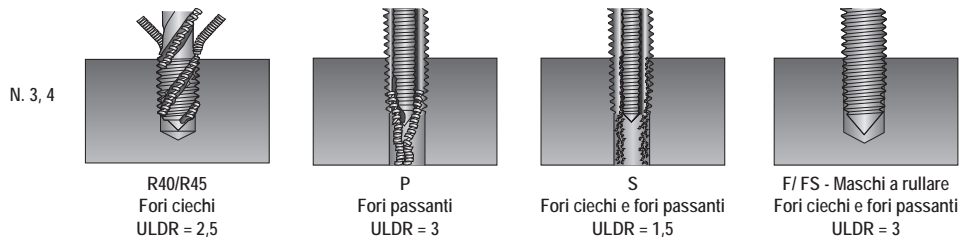
I maschi per filettature UNC/UNF sono costruiti per tolleranza 2B.

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



## Chiave di codifica - T34, T33 e T32

<b>T34</b>	<b>A</b>	<b>-</b>	<b>R</b>	<b>45</b>	<b>H</b>	<b>01</b>	<b>C</b>	<b>03</b>	<b>-</b>	<b>6</b>	<b>X</b>	<b>1</b>	<b>-</b>	<b>65</b>	<b>R</b>
1	2		3	4	5	6	7	8		9		10		11	12

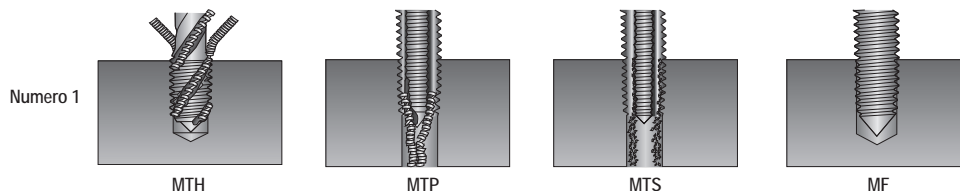


ULDR = rapporto lunghezza utile/diametro

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



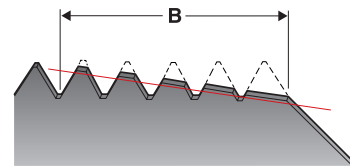
Descrizione	
1	MTH = Threadmaster™ Tap elicoidale MTP = Threadmaster™ Tap con imbocco corretto MTS = Threadmaster™ Tap con scanalature diritte MF = Threadmaster™ FormTap (a rullare)
2	Tipo e dimensione filettatura
3	Passo e forma della filettatura
4	Tolleranza (tctr) 4H, 6H, 6HX, 6G, 6GX metrica e 2B, 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

### Tipo B

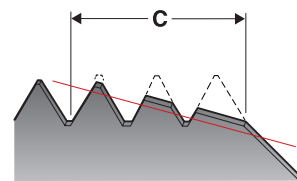
Lunghezza 3,5 – 5 eliche  
Alto carico sui taglienti  
Migliore finitura superficiale  
Spessore del truciolo sottile  
Bassa pressione all'imbocco  
Durata utensile elevata  
Tipologia più comune per fori passanti (con imbocco corretto)



MDT

### Tipo C

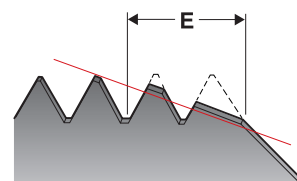
Lunghezza 2 - 3 eliche  
Medio carico sui taglienti  
Buona finitura superficiale  
Spessore del truciolo medio  
Pressione media all'imbocco  
Durata utensile media  
Design più comune  
Standard per fori ciechi  
Tipologia più comune per fori ciechi (elicoidale)



Mini-Shaft™

### Tipo E

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



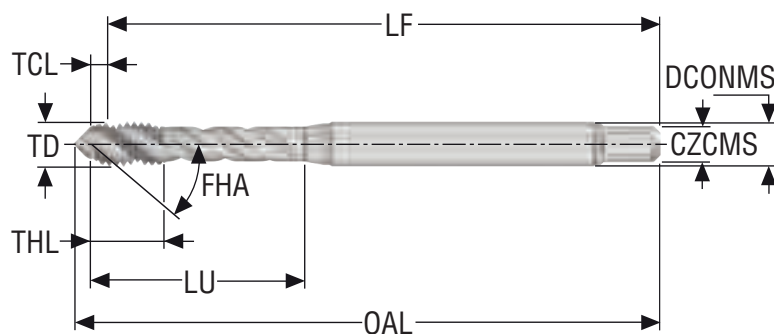
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato



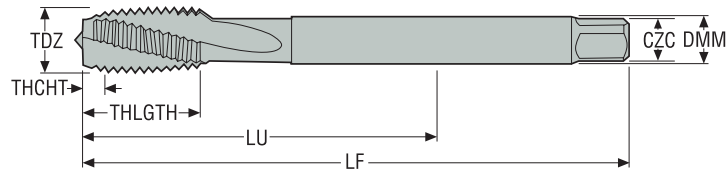
## Definizioni per T32, T33 e T34



### Definizioni Seco Threadmaster™

BSG	= Normativa
TD	= Diametro della filettatura
TDZ	= Dimensione diametro filettatura
THCHT	= Tipo di imbocco filettatura
TCL	= Lunghezza smusso filettatura
THL	= Lunghezza della sezione filettata
LU	= Lunghezza utile
LF	= Lunghezza funzionale
OAL	= Lunghezza totale
FHA	= Angolo dell'elica
DCONS	= Diametro connessione lato macchina
CZCMS	= Codice dimensioni connessione lato macchina
NOF	= Numero di eliche
PHDR	= Diametro di preforo consigliato
PHDX	= Diametro di preforo massimo
TCTR	= Classe di tolleranza della filettatura
TPI	= Filetti per pollice
ULDR	= Rapporto lunghezza utile/diametro

## 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...
THLGTH	= 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:



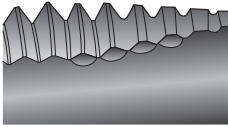
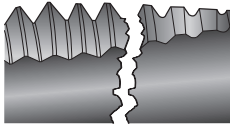
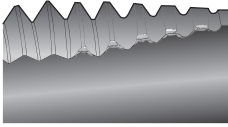
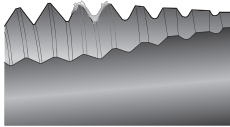
Il TCER per la maschiatura sincronizzata è dotato di un sistema di micro-compensazione per evitare piccole discrepanze e forze assiali durante la lavorazione di maschiatura rigida. I maschi sono montati su pinze ER specifiche con quadro di trascinamento.

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

Filettatura per tornitura	Filettatura sovradimensionata	Filettatura sottodimensionata
MDT	<p>Tipologia di maschio non corretta per l'applicazione</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fare riferimento alle tabelle applicative</li> </ul> <p><b>Avanzamento assiale non corretto</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Verificare che l'avanzamento sia controllato</li> <li>- Se possibile, utilizzare un portautensili per maschiatura sincronizzata</li> </ul> <p><b>Velocità di taglio errata</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fare riferimento alle raccomandazioni</li> </ul> <p><b>Tolleranza errata</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Scegliere un maschio con una classe di tolleranza inferiore</li> </ul> 	<p>Maschio usurato</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Sostituire il maschio</li> </ul> <p><b>Il preforo della maschiatura è troppo piccolo</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Verificare le raccomandazioni per la foratura</li> </ul> <p><b>Il materiale si richiude dopo la maschiatura</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Aumentare il diametro della punta</li> </ul> <p><b>Tolleranza del maschio errata</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Scegliere un maschio con una classe di tolleranza superiore</li> </ul> 
Mini-Shaft™	Scheggiature	Rottura
Filettatura di fresatura	<p>Tipologia di maschio non corretta per l'applicazione</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Verificare la scelta dell'utensile</li> </ul> <p><b>Lubrificante errato o assente</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Utilizzare l'emulsione o l'olio appropriato</li> </ul> <p><b>Il maschio raggiunge il fondo del foro</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Aumentare la profondità di foratura o ridurre la profondità di filettatura</li> </ul> <p><b>Truciolo non evacuato</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Verificare la scelta dell'utensile</li> </ul> <p><b>Incrudimento superficiale della parete forata</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Verificare le raccomandazioni per la foratura</li> </ul> 	<p><b>Coppia troppo elevata</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Utilizzare un attacco per maschiatura con limitazione della coppia</li> </ul> <p><b>Maschio usurato</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Sostituire il maschio</li> </ul> <p><b>Lubrificante errato o assente</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Utilizzare l'emulsione o l'olio appropriato</li> </ul> <p><b>Il maschio raggiunge il fondo del foro</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Aumentare la profondità di foratura o ridurre la profondità di filettatura</li> </ul> <p><b>Velocità di taglio errata</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fare riferimento alle raccomandazioni</li> </ul> <p><b>Truciolo ("Birdnest") avvolto sul maschio</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Verificare la scelta dell'utensile</li> </ul> <p><b>Il preforo della maschiatura è troppo piccolo</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Verificare le raccomandazioni per la foratura</li> </ul> 
Maschiatura	Usura rapida	Formazione del tagliente di riporto
Allegato	<p>Tipologia di maschio non corretta per l'applicazione</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Verificare la scelta del maschio</li> </ul> <p><b>Lubrificante errato o mancante</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Utilizzare l'emulsione o l'olio appropriato</li> </ul> <p><b>Velocità di taglio troppo elevata</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Riferirsi alle raccomandazioni</li> </ul> <p><b>Incrudimento superficiale della parete forata</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Verificare i consigli per la foratura</li> <li>- Punta usurata</li> </ul> <p><b>Il preforo della maschiatura è troppo piccolo</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Verificare i consigli per la foratura</li> </ul> 	<p><b>Lubrificante errato o mancante</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Utilizzare l'emulsione o l'olio appropriato</li> </ul> <p><b>Maschio usurato</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Sostituire il maschio</li> </ul> <p><b>Velocità di taglio errata</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fare riferimento alle raccomandazioni</li> </ul> <p><b>Tipologia di maschio non corretta per l'applicazione</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Verificare la scelta del maschio</li> </ul> 

## 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	287, 288	289, 290, 291	298, 299	300, 301, 302	303, 304	317, 318	319, 320, 321	322, 323
	M 6G				305, 306			324, 325	
	M LH		292, 293		307, 308			326, 327	
	MF		294, 295, 296		309, 310, 311			328, 329, 330	
	UNC				312, 313			331, 332	
	UNF				314, 315			333, 334	
	G		297		316			335	
	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	336, 337	338, 339	340, 341	357, 358	359, 360	363, 364	361, 362	
	M 6G								
	M LH								
	MF		342, 343	344, 345		365, 366	369, 370	367, 368	371
	UNC		346, 347			372, 373			
	UNF		348, 349			374, 375			
	G		350			376			
	EG M		351, 352					377, 378	
	EG UNC		353, 354					379, 380	
	EG UNF		355, 356					381, 382	

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	—	10	15	—	10	15	10	15
	—	33	49	—	33	49	33	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)



## 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	383, 384	385, 386	396	397	399, 400	398
	M 6G		387, 388				
	M LH						
	MF		389, 390	401, 402		403	
	UNC		391, 392				
	UNF		393, 394				
	G		395				
	EG M						
	EG UNC						
	EG UNF						

Per i parametri di taglio vedere la pagina successiva

Parametri di taglio T33

SMG	V <sub>c</sub>					
	T33-FNC	T33-FSNC	T33-FSCC	T33-FSCE	T33A-FSCE	T33B-FSCE/FSCC
P1	21 70	21 70	21 70	21 70	28 90	28 90
P2	21 70	21 70	21 70	21 70	28 90	28 90
P3	18 60	18 60	18 60	18 60	24 80	24 80
P4	16 50	16 50	16 50	16 50	21 70	21 70
P5	15 49	15 49	15 49	15 49	20 65	20 65
P6	17 55	17 55	17 55	17 55	22 70	22 70
P7	16 50	16 50	16 50	16 50	21 70	21 70
P8	—	—	—	—	—	—
P11	—	—	—	—	—	—
P12	—	—	—	—	—	—
M1	19 60	19 60	19 60	19 60	19 60	19 60
M2	15 49	15 49	15 49	15 49	15 49	15 49
M3	11 36	11 36	11 36	11 36	11 36	11 36
M4	—	—	8,6 28	8,6 28	8,6 28	8,6 28
M5	—	—	—	—	—	—
K1	—	—	—	—	—	—
K2	—	—	—	—	—	—
K3	—	—	—	—	—	—
K4	—	—	—	—	—	—
K5	—	—	—	—	—	—
K6	—	—	—	—	—	—
K7	—	—	—	—	—	—
N1	31 100	31 100	47 155	47 155	47 155	47 155
N2	20 65	20 65	30 100	30 100	30 100	30 100
N3	—	—	20 65	20 65	20 65	20 65
N11	—	—	27 90	27 90	27 90	27 90
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)

## 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
<b>Tipo di filetto</b>	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
<b>Dimensione filetto</b>	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.	426	427	428	429	430	431	432	433	434, 435

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
	—	—	—	—	180	180	180	180	180
P2	—	—	—	—	55	55	55	55	55
	—	—	—	—	180	180	180	180	180
P3	—	—	—	—	45	45	45	45	45
	—	—	—	—	150	150	150	150	150
P4	—	—	—	—	40	40	40	40	40
	—	—	—	—	130	130	130	130	130
P5	—	—	—	—	38	38	38	38	38
	—	—	—	—	125	125	125	125	125
P6	—	—	—	—	43	43	43	43	43
	—	—	—	—	140	140	140	140	140
P7	—	—	—	—	40	40	40	40	40
	—	—	—	—	130	130	130	130	130
P8	—	—	—	—	38	38	38	38	38
	—	—	—	—	125	125	125	125	125
P11	—	—	—	—	39	39	39	39	39
	—	—	—	—	130	130	130	130	130
P12	—	—	—	—	23	23	23	23	23
	—	—	—	—	75	75	75	75	75
M1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
M2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
M3	—	—	—	—	—	—	—	—	—
M4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
M5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K3	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
N1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
N2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
N3	—	—	—	—	—	—	—	—	—
N11	—	—	—	—	—	—	—	—	—
H5	17	17	17	17	—	—	—	—	—
	55	55	55	55	—	—	—	—	—
	17	17	17	17	—	—	—	—	—
H8	55	55	55	55	—	—	—	—	—
	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%

## 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
<b>Tipo di filetto</b>	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
<b>Dimensione filetto</b>	M3 - M10	M12 - M20	M1 - M10	M4 - M10	M4 - M30	M12 - M30	MF 4X0.5 - MF 30X2.0
							
Refrigerante	No	No	No	Sì	No	Sì	No
Pag.	404	405	406	407	408	409	410, 411

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
	—	—	195	195	195	195	195
P2	—	—	60	60	60	60	60
	—	—	195	195	195	195	195
P3	—	—	50	50	50	50	50
	—	—	165	165	165	165	165
P4	—	—	45	45	45	45	45
	—	—	150	150	150	150	150
P5	—	—	43	43	43	43	43
	—	—	140	140	140	140	140
P6	—	—	48	48	48	48	48
	—	—	155	155	155	155	155
P7	—	—	46	46	46	46	46
	—	—	150	150	150	150	150
P8	—	—	43	43	43	43	43
	—	—	140	140	140	140	140
P11	—	—	44	44	44	44	44
	—	—	145	145	145	145	145
P12	—	—	26	26	26	26	26
	—	—	85	85	85	85	85
M1	—	—	—	—	—	—	—
M2	—	—	—	—	—	—	—
M3	—	—	—	—	—	—	—
M4	—	—	—	—	—	—	—
M5	—	—	—	—	—	—	—
K1	—	—	—	—	—	—	—
K2	—	—	—	—	—	—	—
K3	—	—	—	—	—	—	—
K4	—	—	—	—	—	—	—
K5	—	—	—	—	—	—	—
K6	—	—	—	—	—	—	—
K7	—	—	—	—	—	—	—
N1	—	—	—	—	—	—	—
N2	—	—	—	—	—	—	—
N3	—	—	—	—	—	—	—
N11	—	—	—	—	—	—	—
H5	17	17	—	—	—	—	—
	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%

## 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
<b>Tipo di filetto</b>	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
<b>Dimensione filetto</b>	M1.6 - M10	M4 - M10	M12 - M20	M12 - M20	M4 - M10	M12 - M20	M12 - M24
FHA	48°	48°	48°	48°	-	-	-
							
Refrigerante	No	Si	No	Si	Si	No	Si
Pag.	436	437	438	439	412	413	414

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 39	12 39	12 39	12 39	12 39	12 39	12 39
M2	10 33	10 33	10 33	10 33	10 33	10 33	10 33
M3	8 26	8 26	8 26	8 26	8 26	8 26	8 26
M4	6 20	6 20	6 20	6 20	6 20	6 20	6 20
M5	5 16	5 16	5 16	5 16	5 16	5 16	5 16
K1	—	—	—	—	—	—	—
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%



## Scelta dei maschi MTH-N001 – MTP-N002 (-A)

Tipo utensile	MTH-N001	MTH-N002	MTP-N001	MTP-N001-A	MTP-N002	MTP-N002-A
<b>Tipo di filetto</b>	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
<b>Dimensione filetto</b>	M3 - M10	M12 - M16	M3 - M10	M4 - M10	M12 - M16	M12 - M16
FHA	15°	15°	-	-	-	-
						
Refrigerante	No	No	No	Si	No	Si
Pag.	440	441	415	416	417	418

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	
Filettatura per tornitura	P1	—	—	—	—	—	
	P2	—	—	—	—	—	
	P3	—	—	—	—	—	
	P4	—	—	—	—	—	
MDT	P5	—	—	—	—	—	
	P6	—	—	—	—	—	
	P7	—	—	—	—	—	
	P8	—	—	—	—	—	
	P11	—	—	—	—	—	
	P12	—	—	—	—	—	
	Mini-Shaft™	M1	—	—	—	—	—
		M2	—	—	—	—	—
M3		—	—	—	—	—	
M4		—	—	—	—	—	
M5		—	—	—	—	—	
Filettatura di fresatura	K1	—	—	—	—	—	
	K2	—	—	—	—	—	
	K3	—	—	—	—	—	
	K4	—	—	—	—	—	
	K5	—	—	—	—	—	
	K6	—	—	—	—	—	
	K7	—	—	—	—	—	
Filettatura di fresatura	N1	55 180	55 180	55 180	55 180	55 180	
	N2	35 115	35 115	35 115	35 115	35 115	
	N3	23 75	23 75	23 75	23 75	23 75	
	N11	31 100	31 100	31 100	31 100	31 100	
Maschiatura	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%

## 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
<b>Tipo di filetto</b>	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
<b>Dimensione filetto</b>	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.	442	443	444	445	446	447	448	449

Per i parametri di taglio vedere la pagina successiva

Parametri di taglio MTH-S001 – S032


	SMG	$v_c$							
		MTH-S001	MTH-S002	MTH-S003	MTH-S004	MTH-S011	MTH-S012	MTH-S031	MTH-S032
Filettatura per tornitura	P1	—	—	—	—	—	—	—	—
	P2	—	—	—	—	—	—	—	—
	P3	—	—	—	—	—	—	—	—
	P4	—	—	—	—	—	—	—	—
MDT	P5	—	—	—	—	—	—	—	—
	P6	3 10	3 10	7 23	7 23	3 10	3 10	3 10	3 10
	P7	3 10	3 10	7 23	7 23	3 10	3 10	3 10	3 10
	P8	—	—	—	—	—	—	—	—
	P11	3 10	3 10	6 20	6 20	3 10	3 10	3 10	3 10
	P12	2 7	2 7	4 13	4 13	2 7	2 7	2 7	2 7
	M1	—	—	—	—	—	—	—	—
	M2	—	—	—	—	—	—	—	—
Mini-Shaft™	M3	—	—	—	—	—	—	—	—
	M4	—	—	—	—	—	—	2 7	—
	M5	—	—	—	—	—	—	2 7	—
	K1	—	—	—	—	—	—	—	—
	K2	—	—	—	—	—	—	—	—
Filettatura di fresatura	K3	—	—	—	—	—	—	—	—
	K4	—	—	—	—	—	—	—	—
	K5	—	—	—	—	—	—	—	—
	K6	—	—	—	—	—	—	—	—
	K7	—	—	—	—	—	—	—	—
	N1	—	—	—	—	—	—	—	—
	N2	—	—	—	—	—	—	—	—
Maschiatura	N3	16 50	16 50	25 80	25 80	16 50	16 50	—	16 50
	N11	—	—	—	—	—	—	—	—
	S1	2 7	2 7	4 13	4 13	2 7	2 7	2 7	2 7
	S2	2 7	2 7	3 10	3 10	2 7	2 7	2 7	2 7
Allegato	S3	2 7	2 7	3 10	3 10	2 7	2 7	2 7	2 7
	S11	—	—	—	—	—	—	—	—
	S12	—	—	—	—	—	—	—	—
	S13	—	—	—	—	—	—	—	—
	H5	—	—	—	—	—	—	—	—
	H8	—	—	—	—	—	—	—	—

SMG = Seco material group,  $v_c$  = 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%

## 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
<b>Tipo di filetto</b>	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
<b>Dimensione filetto</b>	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.	450	451	452	453	454	455	456	457	458

Per i parametri di taglio vedere la pagina successiva

Parametri di taglio MTH-S041 – S142








	SMG	$v_c$								
		MTH-S041	MTH-S042	MTH-S043	MTH-S044	MTH-S101	MTH-S102	MTH-S111	MTH-S112	MTH-S142
Filettatura per tornitura	P1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	P2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	P3	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	P4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
MDT	P5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	P6	3 10	3 10	7 23	3 10	7 23	7 23	7 23	7 23	7 23
	P7	3 10	3 10	7 23	3 10	7 23	7 23	7 23	7 23	7 23
	P8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	P11	3 10	3 10	6 20	3 10	6 20	6 20	6 20	6 20	6 20
	P12	2 7	2 7	4 13	2 7	4 13	4 13	4 13	4 13	4 13
	M1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	M2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Mini-Shaft™	M3	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	M4	2 7	—	6 20	—	6 20	6 20	6 20	6 20	6 20
	M5	2 7	—	5 16	—	5 16	5 16	5 16	5 16	5 16
	K1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	K2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Filettatura di fresatura	K3	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	K4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	K5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	K6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	K7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	N1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	N2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Maschiatura	N3	— —	16 50	25 80	16 50	25 80	25 80	25 80	25 80	25 80
	N11	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	S1	2 7	2 7	—	2 7	—	—	—	—	—
	S2	2 7	2 7	—	2 7	—	—	—	—	—
	S3	2 7	2 7	—	2 7	—	—	—	—	—
Allegato	S11	—	—	5 16	—	5 16	5 16	5 16	5 16	5 16
	S12	—	—	4 13	—	4 13	4 13	4 13	4 13	4 13
	S13	—	—	3 10	—	3 10	3 10	3 10	3 10	3 10
	H5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	H8	—	—	—	—	—	—	—	—	—

SMG = Seco material group,  $v_c$  = 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.

Intervali 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%

## 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
TCTR	6HX	6HX	6HX	4H	4H	3B	3B
ULDR	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0
THCHT	B	B	B	B	B	B	B
BSG	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
FHA	-	-	-	-	-	-	-
							
Refrigerante	No	No	No	No	No	No	No
Pag.	419	420	421	422	423	424	425

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		
Filettatura per tornitura	P1	—	—	—	—	—	—	—	
	P2	—	—	—	—	—	—	—	
	P3	—	—	—	—	—	—	—	
	P4	—	—	—	—	—	—	—	
	P5	—	—	—	—	—	—	—	
	P6	—	—	—	—	—	—	—	
	P7	—	—	—	—	—	—	—	
	P8	—	—	—	—	—	—	—	
	P11	—	—	—	—	—	—	—	
	P12	—	—	—	—	—	—	—	
	MDT	M1	—	—	—	—	—	—	—
		M2	—	—	—	—	—	—	—
M3		—	—	—	—	—	—	—	
M4		6 20	6 20	6 20	6 20	2 7	6 20	2 7	
M5		5 16	5 16	5 16	5 16	2 7	5 16	2 7	
Mini-Shaft™	K1	—	—	—	—	—	—	—	
	K2	—	—	—	—	—	—	—	
	K3	—	—	—	—	—	—	—	
	K4	—	—	—	—	—	—	—	
	K5	—	—	—	—	—	—	—	
	K6	—	—	—	—	—	—	—	
	K7	—	—	—	—	—	—	—	
Filettatura di fresatura	N1	—	—	—	—	—	—	—	
	N2	—	—	—	—	—	—	—	
	N3	25 80	25 80	25 80	25 80	16 50	25 80	16 50	
	N11	—	—	—	—	—	—	—	
Maschiatura	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	10 3 10	10 3 10	10 3 10	10 3 10	10 3 10	10 3 10	
	S3	5 16	5 16	5 16	5 16	4 13	5 16	4 13	
	S11	4 13	4 13	4 13	4 13	3 10	4 13	3 10	
	S12	3 10	3 10	3 10	3 10	2 7	3 10	2 7	
	S13	—	—	—	—	—	—	—	
	Allegato	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.

Intervali 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%



## 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
<b>Tipo di filetto</b>	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
<b>Dimensione filetto</b>	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.	463	464	465	466	467	468	469	470	471	472

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	
Filettatura per tornitura	P1	—	—	—	—	—	—	—	
	P2	—	—	—	—	—	—	—	
	P3	—	—	—	—	—	—	—	
	P4	—	—	—	—	—	—	—	
MDT	P5	—	—	—	—	—	—	—	
	P6	—	—	—	—	—	—	—	
	P7	—	—	—	—	—	—	—	
	P8	—	—	—	—	—	—	—	
	P11	—	—	—	—	—	—	—	
	P12	—	—	—	—	—	—	—	
	Mini-Shaft™	M1	—	—	—	—	—	—	—
		M2	—	—	—	—	—	—	—
M3		—	—	—	—	—	—	—	
M4		—	—	—	—	—	—	—	
M5		—	—	—	—	—	—	—	
Filettatura di fresatura	K1	85 280	85 280	85 280	85 280	85 280	85 280	85 280	
	K2	75 245	75 245	75 245	75 245	75 245	75 245	75 245	
	K3	65 215	65 215	65 215	65 215	65 215	65 215	65 215	
	K4	60 195	60 195	60 195	60 195	60 195	60 195	60 195	
	K5	36 120	36 120	36 120	36 120	36 120	36 120	36 120	
	K6	55 180	55 180	55 180	55 180	55 180	55 180	55 180	
	K7	46 150	46 150	46 150	46 150	46 150	46 150	46 150	
Maschiatura	N1	—	—	—	—	—	—	—	
	N2	—	—	—	—	—	—	—	
	N3	—	—	—	—	—	—	—	
	N11	—	—	—	—	—	—	—	
Allegato	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%

## Scelta dei maschi MTH-V011 – MTH-V030 (-A)

Tipo utensile	MTH-V015	MTH-V016
<b>Tipo di filetto</b>	M	M
TCTR	6H	6H
ULDR	2	2
THCHT	C	C
BSG	DIN371	DIN376
<b>Dimensione filetto</b>	M3 - M10	M12 - M36
FHA	15°	15°
		
Refrigerante	No	No
Pag.	459	460

Per i parametri di taglio vedere la pagina successiva



Parametri di taglio MTH-V015 – MTH-V016

SMG	MTH- V015		MTH- V016	
	<i>v<sub>c</sub></i>	<i>f<sub>z</sub></i>	<i>v<sub>c</sub></i>	<i>f<sub>z</sub></i>
P1	40	130	40	130
	39	130	39	130
	33	110	33	110
	29	95	29	95
P2	28	90	28	90
	31	100	31	100
P3	30	100	30	100
	28	90	28	90
P4	29	95	29	95
	17	55	17	55
P5	9	30	9	30
	7	23	7	23
P6	5	16	5	16
	4	13	4	13
P7	3	10	3	10
	—	—	—	—
P8	—	—	—	—
	—	—	—	—
P9	—	—	—	—
	—	—	—	—
P10	—	—	—	—
	—	—	—	—
P11	—	—	—	—
	—	—	—	—
P12	—	—	—	—
	—	—	—	—
M1	37	120	37	120
	24	80	24	80
M2	16	50	16	50
	21	70	21	70
M3	—	—	—	—
	—	—	—	—
M4	—	—	—	—
	—	—	—	—
M5	—	—	—	—
	—	—	—	—
K1	—	—	—	—
	—	—	—	—
K2	—	—	—	—
	—	—	—	—
K3	—	—	—	—
	—	—	—	—
K4	—	—	—	—
	—	—	—	—
K5	—	—	—	—
	—	—	—	—
K6	—	—	—	—
	—	—	—	—
K7	—	—	—	—
	—	—	—	—
N1	—	—	—	—
	—	—	—	—
N2	—	—	—	—
	—	—	—	—
N3	—	—	—	—
	—	—	—	—
N11	—	—	—	—
	—	—	—	—
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%

## Scelta dei maschi MTH-V048 – MTH-V050

Tipo utensile	MTH-V048	MTH-V050
<b>Tipo di filetto</b>	NPT	NPTF
TCTR	NORMAL	NORMAL
ULDR	1.5	1.5
THCHT	C	C
BSG	DIN/ANSI	DIN/ANSI
<b>Dimensione filetto</b>	NPT 1/16-27 NPT 1-11.5	NPTF 1/16-27 NPTF 3/4-14
FHA	15°	15°
		
Refrigerante	No	No
Pag.	461	462

Per i parametri di taglio vedere la pagina successiva



Parametri di taglio MTH-V048 – V050

SMG	$v_c$	
	MTH- V048	MTH- V050
P1	11	11
	36	36
	11	11
	36	36
P2	10	10
	33	33
P3	8	8
	26	26
P4	8	8
	26	26
P5	9	9
	30	30
P6	8	8
	26	26
P7	8	8
	26	26
P8	8	8
	26	26
P11	8	8
	26	26
P12	5	5
	16	16
M1	9	9
	30	30
M2	7	7
	23	23
M3	5	5
	16	16
M4	4	4
	13	13
M5	3	3
	10	10
K1	14	14
	46	46
K2	12	12
	39	39
K3	10	10
	33	33
K4	10	10
	33	33
K5	6	6
	20	20
K6	9	9
	30	30
K7	8	8
	26	26
N1	23	23
	75	75
N2	15	15
	49	49
N3	10	10
	33	33
N11	13	13
	43	43
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%

## Scelta dei maschi MF-V053 – MF-V063 (-A)

Tipo utensile	MF-V060-A	MF-V063-A
<b>Tipo di filetto</b>	M	MF
TCTR	6HX	6HX
ULDR	3	3
THCHT	C	C
BSG	DIN2174	DIN2174
<b>Dimensione filetto</b>	M12 - M24	MF12x1.25 - MF16x1.5
FHA	-	-
		
Refrigerante	Si	Si
Pag.	473	474

Per i parametri di taglio vedere la pagina successiva

Parametri di taglio MF-V060-A – MF-V063-A

SMG	MF- V060		MF- V063-A	
	<i>v<sub>c</sub></i>	<i>f<sub>z</sub></i>	<i>v<sub>c</sub></i>	<i>f<sub>z</sub></i>
P1	55	180	55	180
	55	180	55	180
P2	48	155	48	155
	42	140	42	140
P3	40	130	40	130
	45	150	45	150
P4	42	140	42	140
	40	130	40	130
P5	41	135	41	135
	24	80	24	80
P6	17	55	17	55
	14	46	14	46
P7	11	36	11	36
	8	26	8	26
P8	7	23	7	23
	—	—	—	—
P11	55	180	55	180
	35	115	35	115
P12	23	75	23	75
	31	100	31	100
M1	—	—	—	—
	—	—	—	—
M2	—	—	—	—
	—	—	—	—
M3	—	—	—	—
	—	—	—	—
M4	—	—	—	—
	—	—	—	—
M5	—	—	—	—
	—	—	—	—
K1	—	—	—	—
	—	—	—	—
K2	—	—	—	—
	—	—	—	—
K3	—	—	—	—
	—	—	—	—
K4	—	—	—	—
	—	—	—	—
K5	—	—	—	—
	—	—	—	—
K6	—	—	—	—
	—	—	—	—
K7	—	—	—	—
	—	—	—	—
N1	—	—	—	—
	—	—	—	—
N2	—	—	—	—
	—	—	—	—
N3	—	—	—	—
	—	—	—	—
N11	—	—	—	—
	—	—	—	—
H5	—	—	—	—
	—	—	—	—
H8	—	—	—	—
	—	—	—	—

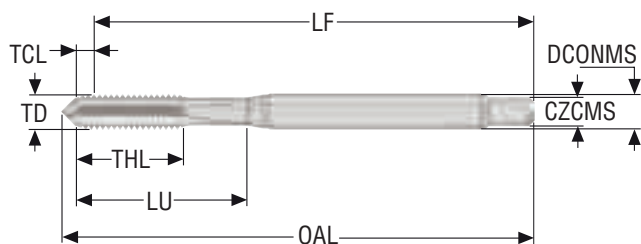
SMG = Gruppo materiale,  $v_c$  = m/min (sf/min)

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%



## T32-SNC-micro

Fori ciechi e fori passanti – Filettature metriche grosse

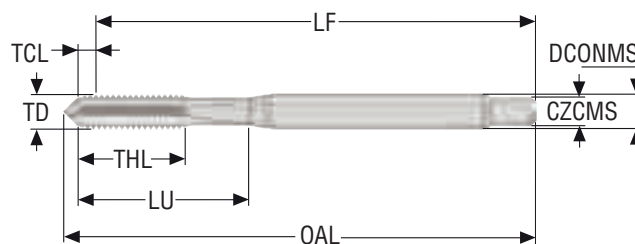


- Substrato: HSS-PM
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 4H
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 260

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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>		
T32-SN01C03-1X0.25-41R	10139661	M1	0,25	0,68 <i>0.027</i>	6,0 <i>0.236</i>	13 <i>0.512</i>	39,32 <i>1.548</i>	40,9 <i>1.610</i>	2,5 <i>0.098</i>	2.50X2.10	0,75 <i>0.030</i>	2	C
T32-SN01C03-1.1X0.25-41R	10139662	M1.1	0,25	0,68 <i>0.027</i>	6,0 <i>0.236</i>	13 <i>0.512</i>	39,32 <i>1.548</i>	41,0 <i>1.614</i>	2,5 <i>0.098</i>	2.50X2.10	0,85 <i>0.033</i>	2	C
T32-SN01C03-1.2X0.25-41R	10139663	M1.2	0,25	0,68 <i>0.027</i>	6,0 <i>0.236</i>	13 <i>0.512</i>	39,32 <i>1.548</i>	41,1 <i>1.618</i>	2,5 <i>0.098</i>	2.50X2.10	0,95 <i>0.037</i>	2	C
T32-SN01C03-1.4X0.3-41R	10139664	M1.4	0,3	0,79 <i>0.031</i>	7,0 <i>0.276</i>	13 <i>0.512</i>	39,21 <i>1.544</i>	41,3 <i>1.626</i>	2,5 <i>0.098</i>	2.50X2.10	1,1 <i>0.043</i>	2	C

## T32-SNC-micro

Fori ciechi e fori passanti – Filettature metriche grosse

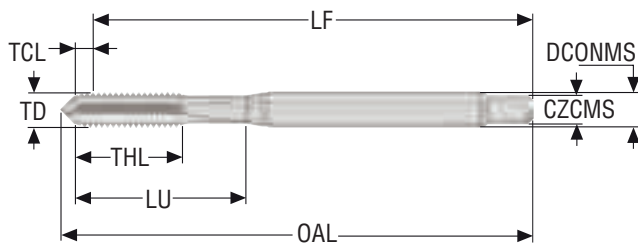


- Substrato: HSS-PM
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6H
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 260

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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>		
T32-SN01C03-1.6X0.35-63R	10139665	M1.6	0,35	0,92 <i>0.036</i>	8,0 <i>0.315</i>	13 <i>0.512</i>	39,08 <i>1.539</i>	41,4 <i>1.630</i>	2,5 <i>0.098</i>	2.50X2.10	1,25 <i>0.049</i>	2	C
T32-SN01C03-1.7X0.35-63R	10139666	M1.7	0,35	0,92 <i>0.036</i>	8,0 <i>0.315</i>	13 <i>0.512</i>	39,08 <i>1.539</i>	41,5 <i>1.634</i>	2,5 <i>0.098</i>	2.50X2.10	1,35 <i>0.053</i>	2	C
T32-SN01C03-1.8X0.35-63R	10139667	M1.8	0,35	0,92 <i>0.036</i>	8,0 <i>0.315</i>	13 <i>0.512</i>	39,08 <i>1.539</i>	41,6 <i>1.638</i>	2,5 <i>0.098</i>	2.50X2.10	1,45 <i>0.057</i>	2	C
T32-SN01C03-2X0.4-63R	10139668	M2	0,4	1,13 <i>0.044</i>	10,0 <i>0.394</i>	13 <i>0.512</i>	43,87 <i>1.727</i>	46,3 <i>1.823</i>	2,8 <i>0.110</i>	2.80X2.10	1,6 <i>0.063</i>	2	C
T32-SN01C03-2.2X0.45-63R	10139669	M2.2	0,45	1,24 <i>0.049</i>	10,0 <i>0.394</i>	13 <i>0.512</i>	43,76 <i>1.723</i>	46,3 <i>1.823</i>	2,8 <i>0.110</i>	2.80X2.10	1,75 <i>0.069</i>	2	C
T32-SN01C03-2.3X0.4-63R	10139670	M2.3	0,4	1,13 <i>0.044</i>	10,0 <i>0.394</i>	13 <i>0.512</i>	43,87 <i>1.727</i>	46,3 <i>1.823</i>	2,8 <i>0.110</i>	2.80X2.10	1,9 <i>0.075</i>	2	C
T32-SN01C03-2.5X0.45-63R	10139672	M2.5	0,45	1,24 <i>0.049</i>	9,0 <i>0.354</i>	14 <i>0.551</i>	48,76 <i>1.920</i>	51,7 <i>2.035</i>	2,8 <i>0.110</i>	2.80X2.10	2,05 <i>0.081</i>	2	C
T32-SN01C03-2.6X0.45-63R	10139673	M2.6	0,45	1,24 <i>0.049</i>	9,0 <i>0.354</i>	14 <i>0.551</i>	48,76 <i>1.920</i>	51,7 <i>2.035</i>	2,8 <i>0.110</i>	2.80X2.10	2,15 <i>0.085</i>	2	C

## T32-SNC

Fori ciechi e fori passanti – Filettature metriche grosse

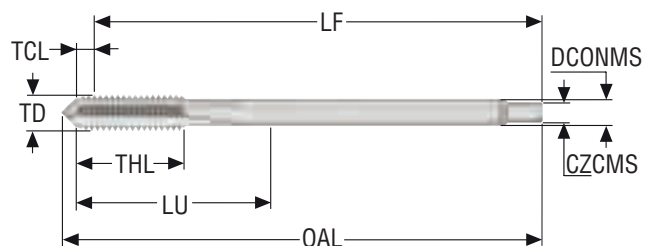


- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6H
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 260

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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>		
T32-SN01C03-3X0.5-63R	10139674	M3	0,5	1,1 <i>0.043</i>	10,0 <i>0.394</i>	18 <i>0.709</i>	54,9 <i>2.161</i>	57,2 <i>2.252</i>	3,5 <i>0.138</i>	3.50X2.70	2,5 <i>0.098</i>	3	C
T32-SN01C03-3.5X0.6-63R	10139675	M3.5	0,6	1,28 <i>0.050</i>	12,0 <i>0.472</i>	20 <i>0.787</i>	54,72 <i>2.154</i>	57,4 <i>2.260</i>	4,0 <i>0.157</i>	4.00X3.00	2,9 <i>0.114</i>	3	C
T32-SN01C03-4X0.7-63R	10139676	M4	0,7	1,61 <i>0.063</i>	12,0 <i>0.472</i>	21 <i>0.827</i>	61,39 <i>2.417</i>	64,6 <i>2.543</i>	4,5 <i>0.177</i>	4.50X3.40	3,3 <i>0.130</i>	3	C
T32-SN01C03-4.5X0.75-63R	10139677	M4.5	0,75	1,61 <i>0.063</i>	14,0 <i>0.551</i>	25 <i>0.984</i>	68,39 <i>2.693</i>	71,8 <i>2.827</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	3,8 <i>0.150</i>	3	C
T32-SN01C03-5X0.8-63R	10139678	M5	0,8	1,78 <i>0.070</i>	14,0 <i>0.551</i>	25 <i>0.984</i>	68,22 <i>2.686</i>	72,0 <i>2.835</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	4,2 <i>0.165</i>	3	C
T32-SN01C03-6X1-63R	10139679	M6	1,0	2,14 <i>0.084</i>	18,0 <i>0.709</i>	30 <i>1.181</i>	77,86 <i>3.065</i>	82,4 <i>3.244</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	5,0 <i>0.197</i>	3	C
T32-SN01C03-7X1-63R	10139680	M7	1,0	2,14 <i>0.084</i>	18,0 <i>0.709</i>	30 <i>1.181</i>	77,86 <i>3.065</i>	82,9 <i>3.264</i>	7,0 <i>0.276</i>	7.00X5.50	6,0 <i>0.236</i>	3	C
T32-SN01C03-8X1.25-63R	10139681	M8	1,25	2,94 <i>0.116</i>	20,0 <i>0.787</i>	35 <i>1.378</i>	87,06 <i>3.428</i>	93,3 <i>3.673</i>	8,0 <i>0.315</i>	8.00X6.20	6,8 <i>0.268</i>	3	C
T32-SN01C03-9X1.25-63R	10139682	M9	1,25	2,94 <i>0.116</i>	20,0 <i>0.787</i>	35 <i>1.378</i>	87,06 <i>3.428</i>	91,7 <i>3.610</i>	9,0 <i>0.354</i>	9.00X7.00	7,8 <i>0.307</i>	3	C
T32-SN01C03-10X1.5-63R	10139683	M10	1,5	3,55 <i>0.140</i>	20,0 <i>0.787</i>	39 <i>1.535</i>	96,45 <i>3.797</i>	101,8 <i>4.008</i>	10,0 <i>0.394</i>	10.00X8.00	8,5 <i>0.335</i>	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) 260

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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>		
T32-SN01C06-3X0.5-63R	10139694	M3	0,5	1,1 <i>0.043</i>	11,0 <i>0.433</i>	36 <i>1.417</i>	54,9 <i>2.161</i>	57,2 <i>2.252</i>	2,2 <i>0.087</i>	2.20X1.80	2,5 <i>0.098</i>	3	C
T32-SN01C06-4X0.7-63R	10139696	M4	0,7	1,61 <i>0.063</i>	12,0 <i>0.472</i>	43 <i>1.693</i>	61,39 <i>2.417</i>	64,6 <i>2.543</i>	2,8 <i>0.110</i>	2.80X2.10	3,3 <i>0.130</i>	3	C
T32-SN01C06-5X0.8-63R	10139697	M5	0,8	1,78 <i>0.070</i>	14,0 <i>0.551</i>	49 <i>1.929</i>	68,22 <i>2.686</i>	72,0 <i>2.835</i>	3,5 <i>0.138</i>	3.50X2.70	4,2 <i>0.165</i>	3	C
T32-SN01C06-6X1-63R	10139698	M6	1,0	2,14 <i>0.084</i>	18,0 <i>0.709</i>	59 <i>2.323</i>	77,86 <i>3.065</i>	82,4 <i>3.244</i>	4,5 <i>0.177</i>	4.50X3.40	5,0 <i>0.197</i>	3	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

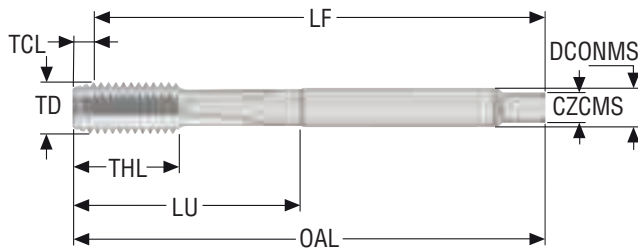
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## T32-SNC

Fori ciechi e fori passanti – Filettature metriche grosse

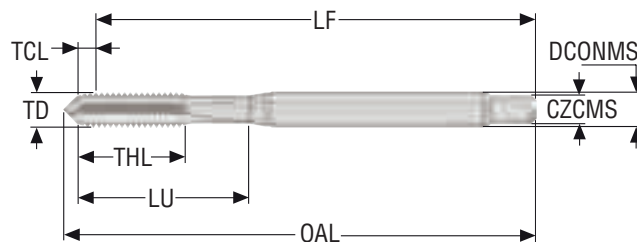


- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN376
- Classe di tolleranza della filettatura: 6H
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 260

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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-SN01C06-8X1.25-63R	10139700	M8	1,25	2,94 0.116	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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

## T32-SNC

Fori ciechi e fori passanti – Filettature metriche grosse, filettatura sinistra



- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAIN + TiN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6H
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 260

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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>		
T32-SN01C03-3X0.5-63L	10139686	M3	0,5	1,1 <i>0.043</i>	10,0 <i>0.394</i>	18 <i>0.709</i>	54,9 <i>2.161</i>	57,2 <i>2.252</i>	3,5 <i>0.138</i>	3.50X2.70	2,5 <i>0.098</i>	3	C
T32-SN01C03-4X0.7-63L	10139687	M4	0,7	1,61 <i>0.063</i>	12,0 <i>0.472</i>	21 <i>0.827</i>	61,39 <i>2.417</i>	64,6 <i>2.543</i>	4,5 <i>0.177</i>	4.50X3.40	3,3 <i>0.130</i>	3	C
T32-SN01C03-5X0.8-63L	10139688	M5	0,8	1,78 <i>0.070</i>	14,0 <i>0.551</i>	25 <i>0.984</i>	68,22 <i>2.686</i>	72,0 <i>2.835</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	4,2 <i>0.165</i>	3	C
T32-SN01C03-6X1-63L	10139689	M6	1,0	2,14 <i>0.084</i>	18,0 <i>0.709</i>	30 <i>1.181</i>	77,86 <i>3.065</i>	82,4 <i>3.244</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	5,0 <i>0.197</i>	3	C
T32-SN01C03-7X1-63L	10139690	M7	1,0	2,14 <i>0.084</i>	18,0 <i>0.709</i>	30 <i>1.181</i>	77,86 <i>3.065</i>	82,9 <i>3.264</i>	7,0 <i>0.276</i>	7.00X5.50	6,0 <i>0.236</i>	3	C
T32-SN01C03-8X1.25-63L	10139691	M8	1,25	2,94 <i>0.116</i>	20,0 <i>0.787</i>	35 <i>1.378</i>	87,06 <i>3.428</i>	93,3 <i>3.673</i>	8,0 <i>0.315</i>	8.00X6.20	6,8 <i>0.268</i>	3	C
T32-SN01C03-9X1.25-63L	10139692	M9	1,25	2,94 <i>0.116</i>	20,0 <i>0.787</i>	35 <i>1.378</i>	87,06 <i>3.428</i>	91,7 <i>3.610</i>	9,0 <i>0.354</i>	9.00X7.00	7,8 <i>0.307</i>	3	C
T32-SN01C03-10X1.5-63L	10139693	M10	1,5	3,55 <i>0.140</i>	20,0 <i>0.787</i>	39 <i>1.535</i>	96,45 <i>3.797</i>	101,8 <i>4.008</i>	10,0 <i>0.394</i>	10.00X8.00	8,5 <i>0.335</i>	3	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

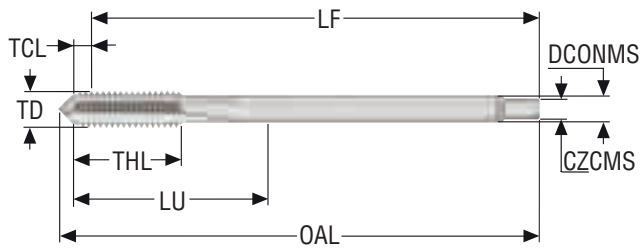
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## T32-SNC

Fori ciechi e fori passanti – Filettature metriche grosse, filettatura sinistra

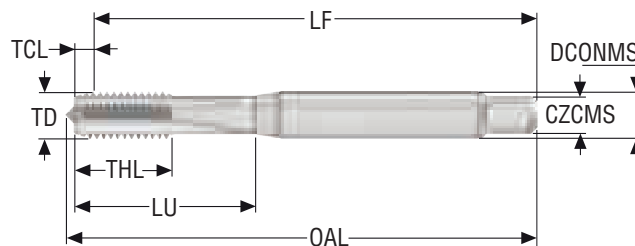


- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN376
- Classe di tolleranza della filettatura: 6H
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 260

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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>		
T32-SN01C06-12X1.75-63L	10139751	M12	1,75	4,17 <i>0.164</i>	24,0 <i>0.945</i>	83 <i>3.268</i>	105,83 <i>4.167</i>	110,0 <i>4.331</i>	9,0 <i>0.354</i>	9.00X7.00	10,2 <i>0.402</i>	3	C
T32-SN01C06-16X2-63L	10139752	M16	2,0	4,88 <i>0.192</i>	32,0 <i>1.260</i>	68 <i>2.677</i>	105,12 <i>4.139</i>	110,0 <i>4.331</i>	12,0 <i>0.472</i>	12.00X9.00	14,0 <i>0.551</i>	4	C
T32-SN01C06-20X2.5-63L	10139753	M20	2,5	6,17 <i>0.243</i>	32,0 <i>1.260</i>	95 <i>3.740</i>	133,83 <i>5.269</i>	140,0 <i>5.512</i>	16,0 <i>0.630</i>	16.00X12.00	17,5 <i>0.689</i>	4	C
T32-SN01C06-24X3-63L	10139754	M24	3,0	7,4 <i>0.291</i>	38,0 <i>1.496</i>	113 <i>4.449</i>	152,6 <i>6.008</i>	160,0 <i>6.299</i>	18,0 <i>0.709</i>	18.00X14.50	21,0 <i>0.827</i>	4	C

## T32-SNC

Fori ciechi e fori passanti – Filettature MF



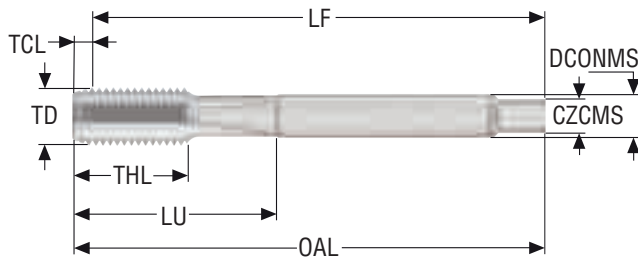
- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6H
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 260

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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>		
T32-SN02C03-8X1-63R	10139684	MF8X1.0	1,0	2,44 <i>0.096</i>	20,0 <i>0.787</i>	35 <i>1.378</i>	87,56 <i>3.447</i>	93,3 <i>3.673</i>	8,0 <i>0.315</i>	8.00X6.20	7,0 <i>0.276</i>	3	C
T32-SN02C03-10X1-63R	10139685	MF10X1.0	1,0	2,54 <i>0.100</i>	20,0 <i>0.787</i>	35 <i>1.378</i>	87,46 <i>3.443</i>	91,8 <i>3.614</i>	10,0 <i>0.394</i>	10.00X8.00	9,0 <i>0.354</i>	3	C



## 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) 260

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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>		
T32-SN02C05-8X1-63R	10139719	MF8X1.0	1,0	2,44 0.096	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	THL	LU	LF	OAL	DONMS	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-SN02C05-27X1.5-63R	10139739	MF27X1.5	1,5	4,38 <i>0.172</i>	27,0 <i>1.063</i>	77 <i>3.031</i>	135,62 <i>5.339</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-SN02C05-27X2-63R	10139740	MF27X2.0	2,0	5,39 <i>0.212</i>	27,0 <i>1.063</i>	77 <i>3.031</i>	134,61 <i>5.300</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-SN02C05-30X1.5-63R	10139741	MF30X1.5	1,5	4,38 <i>0.172</i>	27,0 <i>1.063</i>	85 <i>3.346</i>	145,62 <i>5.733</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-SN02C05-30X2-63R	10139742	MF30X1.0	2,0	5,39 <i>0.212</i>	27,0 <i>1.063</i>	85 <i>3.346</i>	144,61 <i>5.693</i>	150,0 <i>5.906</i>	22,0 <i>0.866</i>	22.00X18.00	28,0 <i>1.102</i>	4	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

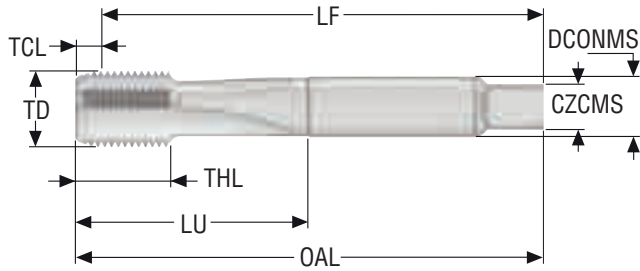
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## T32-SNC

Fori ciechi e fori passanti – Filettature G

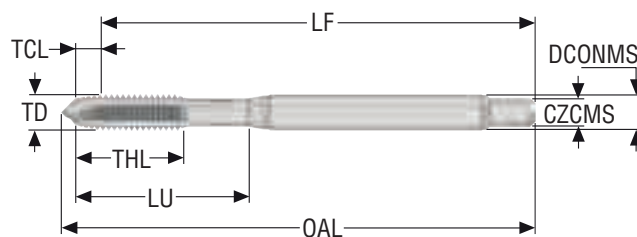


- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN5156
- Classe di tolleranza della filettatura: NORMAL
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 260

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	TD	Passo	TCL	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm Inch	TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		
T32-SN21C09-1/8-28-11R	10139743	G1/8-28	9,728 0.383	28.0	2,43 0.096	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	13,157 0.518	19.0	3,52 0.139	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	16,662 0.656	19.0	3,72 0.146	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	20,955 0.825	14.0	5,02 0.198	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	22,911 0.902	14.0	4,94 0.194	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	26,441 1.041	14.0	5,19 0.204	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	30,201 1.189	14.0	5,13 0.202	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	33,249 1.309	11.0	6,03 0.237	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

## T32-PNB-micro

Fori passanti – Filettature metriche grosse



- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAIN + TiN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 4H
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 260

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCT
			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>		
T32-PN01B03-1X0.25-41R	10139427	M1	0,25	1,13 <i>0.044</i>	6,0 <i>0.236</i>	13 <i>0.512</i>	38,87 <i>1.530</i>	40,9 <i>1.610</i>	2,5 <i>0.098</i>	2.50X2.10	0,75 <i>0.030</i>	2	B
T32-PN01B03-1.1X0.25-41R	10139428	M1.1	0,25	1,13 <i>0.044</i>	6,0 <i>0.236</i>	13 <i>0.512</i>	38,87 <i>1.530</i>	41,0 <i>1.614</i>	2,5 <i>0.098</i>	2.50X2.10	0,85 <i>0.033</i>	2	B
T32-PN01B03-1.2X0.25-41R	10139429	M1.2	0,25	1,13 <i>0.044</i>	6,0 <i>0.236</i>	13 <i>0.512</i>	38,87 <i>1.530</i>	41,1 <i>1.618</i>	2,5 <i>0.098</i>	2.50X2.10	0,95 <i>0.037</i>	2	B
T32-PN01B03-1.4X0.3-41R	10139430	M1.4	0,3	1,32 <i>0.052</i>	7,0 <i>0.276</i>	13 <i>0.512</i>	38,68 <i>1.523</i>	41,3 <i>1.626</i>	2,5 <i>0.098</i>	2.50X2.10	1,1 <i>0.043</i>	2	B

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

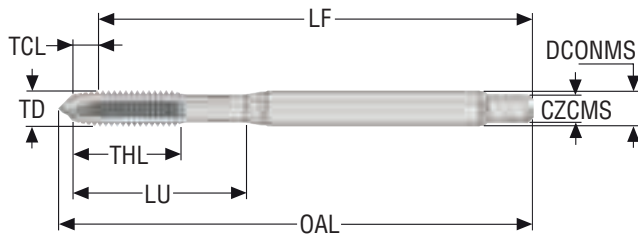
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## T32-PNB-micro

Fori passanti – Filettature metriche grosse

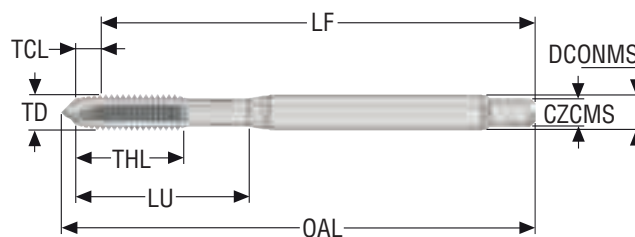


- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6H
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 260

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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>		
T32-PN01B03-1.6X0.35-63R	10139431	M1.6	0,35	1,54 <i>0.061</i>	8,0 <i>0.315</i>	13 <i>0.512</i>	38,46 <i>1.514</i>	41,4 <i>1.630</i>	2,5 <i>0.098</i>	2.50X2.10	1,25 <i>0.049</i>	2	B
T32-PN01B03-1.7X0.35-63R	10139432	M1.7	0,35	1,54 <i>0.061</i>	8,0 <i>0.315</i>	13 <i>0.512</i>	38,46 <i>1.514</i>	41,5 <i>1.634</i>	2,5 <i>0.098</i>	2.50X2.10	1,35 <i>0.053</i>	2	B
T32-PN01B03-1.8X0.35-63R	10139433	M1.8	0,35	1,54 <i>0.061</i>	8,0 <i>0.315</i>	13 <i>0.512</i>	38,46 <i>1.514</i>	41,6 <i>1.638</i>	2,5 <i>0.098</i>	2.50X2.10	1,45 <i>0.057</i>	2	B
T32-PN01B03-2X0.4-63R	10139434	M2	0,4	1,89 <i>0.074</i>	10,0 <i>0.394</i>	13 <i>0.512</i>	43,11 <i>1.697</i>	46,3 <i>1.823</i>	2,8 <i>0.110</i>	2.80X2.10	1,6 <i>0.063</i>	2	B
T32-PN01B03-2.2X0.45-63R	10139435	M2.2	0,45	2,07 <i>0.081</i>	10,0 <i>0.394</i>	13 <i>0.512</i>	42,93 <i>1.690</i>	46,3 <i>1.823</i>	2,8 <i>0.110</i>	2.80X2.10	1,75 <i>0.069</i>	2	B
T32-PN01B03-2.3X0.4-63R	10139436	M2.3	0,4	1,89 <i>0.074</i>	10,0 <i>0.394</i>	13 <i>0.512</i>	43,11 <i>1.697</i>	46,3 <i>1.823</i>	2,8 <i>0.110</i>	2.80X2.10	1,9 <i>0.075</i>	2	B
T32-PN01B03-2.5X0.45-63R	10139437	M2.5	0,45	2,07 <i>0.081</i>	9,0 <i>0.354</i>	14 <i>0.551</i>	47,93 <i>1.887</i>	51,7 <i>2.035</i>	2,8 <i>0.110</i>	2.80X2.10	2,05 <i>0.081</i>	2	B
T32-PN01B03-2.6X0.45-63R	10139438	M2.6	0,45	2,07 <i>0.081</i>	9,0 <i>0.354</i>	14 <i>0.551</i>	47,93 <i>1.887</i>	51,7 <i>2.035</i>	2,8 <i>0.110</i>	2.80X2.10	2,15 <i>0.085</i>	2	B

## T32-PNB

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) 260

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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-PN01B03-3X0.5-63R	10139439	M3	0,5	2,28 0.090	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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™

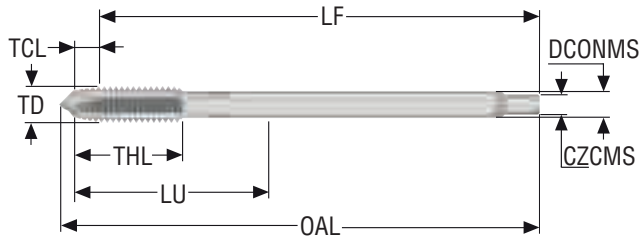
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## T32-PNB

Fori passanti – Filettature metriche grosse

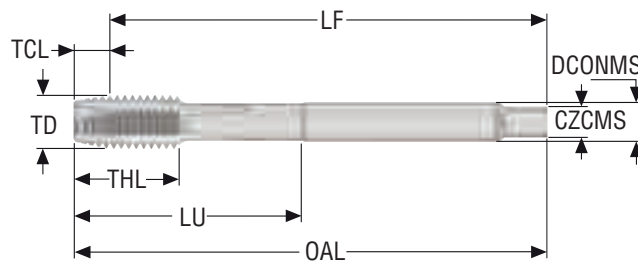


- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN376
- Classe di tolleranza della filettatura: 6H
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 260

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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>		
T32-PN01B06-3X0.5-63R	10139482	M3	0,5	2,2 <i>0.087</i>	11,0 <i>0.433</i>	36 <i>1.417</i>	53,8 <i>2.118</i>	57,2 <i>2.252</i>	2,2 <i>0.087</i>	2.20X1.80	2,5 <i>0.098</i>	3	B
T32-PN01B06-4X0.7-63R	10139484	M4	0,7	3,3 <i>0.130</i>	12,0 <i>0.472</i>	43 <i>1.693</i>	59,7 <i>2.350</i>	64,6 <i>2.543</i>	2,8 <i>0.110</i>	2.80X2.10	3,3 <i>0.130</i>	3	B
T32-PN01B06-5X0.8-63R	10139485	M5	0,8	3,6 <i>0.142</i>	14,0 <i>0.551</i>	49 <i>1.929</i>	66,4 <i>2.614</i>	72,0 <i>2.835</i>	3,5 <i>0.138</i>	3.50X2.70	4,2 <i>0.165</i>	3	B
T32-PN01B06-6X1-63R	10139486	M6	1,0	4,4 <i>0.173</i>	18,0 <i>0.709</i>	59 <i>2.323</i>	75,6 <i>2.976</i>	82,4 <i>3.244</i>	4,5 <i>0.177</i>	4.50X3.40	5,0 <i>0.197</i>	3	B

## 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) 260

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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>		
T32-PN01B06-8X1.25-63R	10139488	M8	1,25	5,7 <i>0.224</i>	20,0 <i>0.787</i>	67 <i>2.638</i>	84,3 <i>3.319</i>	90,0 <i>3.543</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	6,8 <i>0.268</i>	3	B
T32-PN01B06-9X1.25-63R	10139489	M9	1,25	5,7 <i>0.224</i>	20,0 <i>0.787</i>	67 <i>2.638</i>	84,3 <i>3.319</i>	90,0 <i>3.543</i>	7,0 <i>0.276</i>	7.00X5.50	7,8 <i>0.307</i>	3	B
T32-PN01B06-10X1.5-63R	10139490	M10	1,5	6,84 <i>0.269</i>	20,0 <i>0.787</i>	77 <i>3.031</i>	93,16 <i>3.668</i>	100,0 <i>3.937</i>	7,0 <i>0.276</i>	7.00X5.50	8,5 <i>0.335</i>	3	B
T32-PN01B06-12X1.75-63R	10139491	M12	1,75	8,01 <i>0.315</i>	24,0 <i>0.945</i>	83 <i>3.268</i>	101,99 <i>4.015</i>	110,0 <i>4.331</i>	9,0 <i>0.354</i>	9.00X7.00	10,2 <i>0.402</i>	3	B
T32-PN01B06-14X2-63R	10139492	M14	2,0	9,14 <i>0.360</i>	25,0 <i>0.984</i>	81 <i>3.189</i>	100,86 <i>3.971</i>	110,0 <i>4.331</i>	11,0 <i>0.433</i>	11.00X9.00	12,0 <i>0.472</i>	3	B
T32-PN01B06-16X2-63R	10139493	M16	2,0	9,24 <i>0.364</i>	32,0 <i>1.260</i>	68 <i>2.677</i>	100,76 <i>3.967</i>	110,0 <i>4.331</i>	12,0 <i>0.472</i>	12.00X9.00	14,0 <i>0.551</i>	3	B
T32-PN01B06-18X2.5-63R	10139494	M18	2,5	11,38 <i>0.448</i>	32,0 <i>1.260</i>	81 <i>3.189</i>	113,62 <i>4.473</i>	125,0 <i>4.921</i>	14,0 <i>0.551</i>	14.00X11.00	15,5 <i>0.610</i>	4	B
T32-PN01B06-20X2.5-63R	10139495	M20	2,5	11,58 <i>0.456</i>	32,0 <i>1.260</i>	95 <i>3.740</i>	128,42 <i>5.056</i>	140,0 <i>5.512</i>	16,0 <i>0.630</i>	16.00X12.00	17,5 <i>0.689</i>	4	B
T32-PN01B06-22X2.5-63R	10139496	M22	2,5	11,78 <i>0.464</i>	32,0 <i>1.260</i>	93 <i>3.661</i>	128,22 <i>5.048</i>	140,0 <i>5.512</i>	18,0 <i>0.709</i>	18.00X14.50	19,5 <i>0.768</i>	4	B
T32-PN01B06-24X3-63R	10139497	M24	3,0	13,68 <i>0.539</i>	38,0 <i>1.496</i>	113 <i>4.449</i>	146,32 <i>5.761</i>	160,0 <i>6.299</i>	18,0 <i>0.709</i>	18.00X14.50	21,0 <i>0.827</i>	4	B
T32-PN01B06-27X3-63R	10139498	M27	3,0	13,88 <i>0.546</i>	38,0 <i>1.496</i>	97 <i>3.819</i>	146,12 <i>5.753</i>	160,0 <i>6.299</i>	20,0 <i>0.787</i>	20.00X16.00	24,0 <i>0.945</i>	4	B
T32-PN01B06-30X3.5-63R	10139499	M30	3,5	15,93 <i>0.627</i>	45,0 <i>1.772</i>	115 <i>4.528</i>	164,07 <i>6.459</i>	180,0 <i>7.087</i>	22,0 <i>0.866</i>	22.00X18.00	26,5 <i>1.043</i>	4	B
T32-PN01B06-33X3.5-63R	10139500	M33	3,5	15,93 <i>0.627</i>	45,0 <i>1.772</i>	113 <i>4.449</i>	164,07 <i>6.459</i>	180,0 <i>7.087</i>	25,0 <i>0.984</i>	25.00X20.00	29,5 <i>1.161</i>	4	B
T32-PN01B06-36X4-63R	10139501	M36	4,0	17,97 <i>0.707</i>	50,0 <i>1.969</i>	131 <i>5.157</i>	182,03 <i>7.167</i>	200,0 <i>7.874</i>	28,0 <i>1.102</i>	28.00X22.00	32,0 <i>1.260</i>	4	B
T32-PN01B06-39X4-63R	10139502	M39	4,0	17,97 <i>0.707</i>	50,0 <i>1.969</i>	102 <i>4.016</i>	182,03 <i>7.167</i>	200,0 <i>7.874</i>	32,0 <i>1.260</i>	32.00X24.00	35,0 <i>1.378</i>	4	B
T32-PN01B06-42X4.5-63R	10139503	M42	4,5	20,02 <i>0.788</i>	60,0 <i>2.362</i>	102 <i>4.016</i>	179,98 <i>7.086</i>	200,0 <i>7.874</i>	32,0 <i>1.260</i>	32.00X24.00	37,5 <i>1.476</i>	5	B
T32-PN01B06-45X4.5-63R	10139504	M45	4,5	20,02 <i>0.788</i>	60,0 <i>2.362</i>	117 <i>4.606</i>	199,98 <i>7.873</i>	220,0 <i>8.661</i>	36,0 <i>1.417</i>	36.00X29.00	40,5 <i>1.594</i>	5	B
T32-PN01B06-48X5-63R	10139505	M48	5,0	22,07 <i>0.869</i>	65,0 <i>2.559</i>	147 <i>5.787</i>	227,93 <i>8.974</i>	250,0 <i>9.843</i>	36,0 <i>1.417</i>	36.00X29.00	43,0 <i>1.693</i>	5	B
T32-PN01B06-52X5-63R	10139506	M52	5,0	22,07 <i>0.869</i>	65,0 <i>2.559</i>	120 <i>4.724</i>	227,93 <i>8.974</i>	250,0 <i>9.843</i>	40,0 <i>1.575</i>	40.00X32.00	47,0 <i>1.850</i>	5	B

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

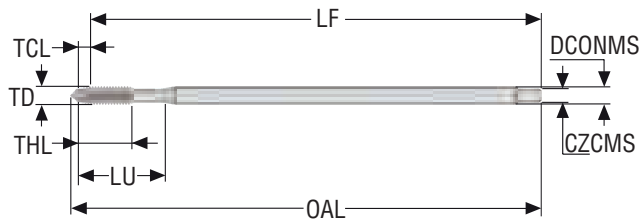
Maschiatura

Allegato



## T32-PNB

Fori passanti – Filettature metriche grosse

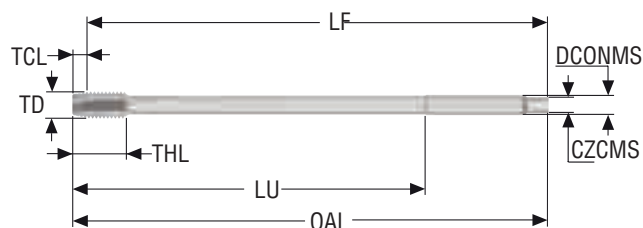


- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN371/EL
- Classe di tolleranza della filettatura: 6H
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 260

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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>		
T32-PN01B04-3X0.5-63R	10139652	M3	0,5	2,28 <i>0.090</i>	10,0 <i>0.394</i>	18 <i>0.709</i>	97,72 <i>3.847</i>	101,2 <i>3.984</i>	3,5 <i>0.138</i>	3.50X2.70	2,5 <i>0.098</i>	3	B
T32-PN01B04-4X0.7-63R	10139653	M4	0,7	3,33 <i>0.131</i>	12,0 <i>0.472</i>	21 <i>0.827</i>	121,67 <i>4.790</i>	126,6 <i>4.984</i>	4,5 <i>0.177</i>	4.50X3.40	3,3 <i>0.130</i>	3	B
T32-PN01B04-5X0.8-63R	10139654	M5	0,8	3,68 <i>0.145</i>	14,0 <i>0.551</i>	25 <i>0.984</i>	136,32 <i>5.367</i>	142,0 <i>5.591</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	4,2 <i>0.165</i>	3	B
T32-PN01B04-6X1-63R	10139655	M6	1,0	4,41 <i>0.174</i>	18,0 <i>0.709</i>	30 <i>1.181</i>	155,59 <i>6.126</i>	162,4 <i>6.394</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	5,0 <i>0.197</i>	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) 260

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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>		
T32-PN01B07-8X1.25-63R	10139656	M8	1,25	5,7 <i>0.224</i>	20,0 <i>0.787</i>	157 <i>6.181</i>	174,3 <i>6.862</i>	180,0 <i>7.087</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	6,8 <i>0.268</i>	3	B
T32-PN01B07-10X1.5-63R	10139657	M10	1,5	6,84 <i>0.269</i>	20,0 <i>0.787</i>	177 <i>6.969</i>	193,16 <i>7.605</i>	200,0 <i>7.874</i>	7,0 <i>0.276</i>	7.00X5.50	8,5 <i>0.335</i>	3	B
T32-PN01B07-12X1.75-63R	10139658	M12	1,75	8,01 <i>0.315</i>	24,0 <i>0.945</i>	83 <i>3.268</i>	211,99 <i>8.346</i>	220,0 <i>8.661</i>	9,0 <i>0.354</i>	9.00X7.00	10,2 <i>0.402</i>	3	B
T32-PN01B07-16X2-63R	10139659	M16	2,0	9,24 <i>0.364</i>	32,0 <i>1.260</i>	191 <i>7.520</i>	210,76 <i>8.298</i>	220,0 <i>8.661</i>	11,0 <i>0.433</i>	11.00X9.00	14,0 <i>0.551</i>	3	B

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

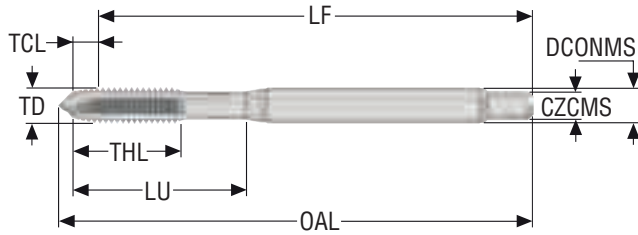
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## T32-PNB

Fori passanti – Filettature metriche grosse, 6G

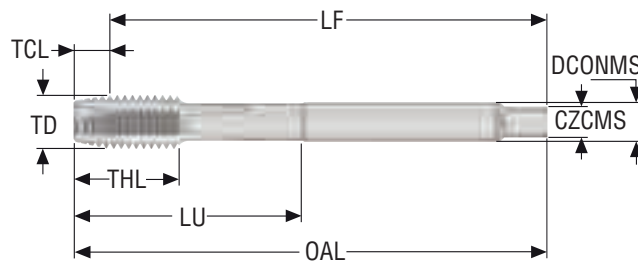


- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6G
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 260

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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>		
T32-PN01B03-3X0.5-61R	10139474	M3	0,5	2,28 <i>0.090</i>	10,0 <i>0.394</i>	18 <i>0.709</i>	53,72 <i>2.115</i>	57,2 <i>2.252</i>	3,5 <i>0.138</i>	3.50X2.70	2,5 <i>0.098</i>	3	B
T32-PN01B03-4X0.7-61R	10139475	M4	0,7	3,33 <i>0.131</i>	12,0 <i>0.472</i>	21 <i>0.827</i>	59,67 <i>2.349</i>	64,6 <i>2.543</i>	4,5 <i>0.177</i>	4.50X3.40	3,3 <i>0.130</i>	3	B
T32-PN01B03-5X0.8-61R	10139476	M5	0,8	3,68 <i>0.145</i>	14,0 <i>0.551</i>	25 <i>0.984</i>	66,32 <i>2.611</i>	72,0 <i>2.835</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	4,2 <i>0.165</i>	3	B
T32-PN01B03-6X1-61R	10139477	M6	1,0	4,41 <i>0.174</i>	18,0 <i>0.709</i>	30 <i>1.181</i>	75,59 <i>2.976</i>	82,4 <i>3.244</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	5,0 <i>0.197</i>	3	B
T32-PN01B03-7X1-61R	10139478	M7	1,0	4,41 <i>0.174</i>	18,0 <i>0.709</i>	30 <i>1.181</i>	75,59 <i>2.976</i>	82,9 <i>3.264</i>	7,0 <i>0.276</i>	7.00X5.50	6,0 <i>0.236</i>	3	B
T32-PN01B03-8X1.25-61R	10139479	M8	1,25	5,43 <i>0.214</i>	20,0 <i>0.787</i>	35 <i>1.378</i>	84,57 <i>3.330</i>	93,3 <i>3.673</i>	8,0 <i>0.315</i>	8.00X6.20	6,8 <i>0.268</i>	3	B
T32-PN01B03-9X1.25-61R	10139480	M9	1,25	5,7 <i>0.224</i>	20,0 <i>0.787</i>	35 <i>1.378</i>	84,3 <i>3.319</i>	91,7 <i>3.610</i>	9,0 <i>0.354</i>	9.00X7.00	7,8 <i>0.307</i>	3	B
T32-PN01B03-10X1.5-61R	10139481	M10	1,5	6,84 <i>0.269</i>	20,0 <i>0.787</i>	39 <i>1.535</i>	93,16 <i>3.668</i>	101,8 <i>4.008</i>	10,0 <i>0.394</i>	10.00X8.00	8,5 <i>0.335</i>	3	B

## T32-PNB

Fori passanti – Filettature metriche grosse, 6G



- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAIN + TiN
- Standard: DIN376
- Classe di tolleranza della filettatura: 6G
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 260

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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>		
T32-PN01B06-12X1.75-61R	10139564	M12	1,75	8,01 <i>0.315</i>	24,0 <i>0.945</i>	83 <i>3.268</i>	101,99 <i>4.015</i>	110,0 <i>4.331</i>	9,0 <i>0.354</i>	9.00X7.00	10,2 <i>0.402</i>	3	B
T32-PN01B06-16X2-61R	10139565	M16	2,0	9,24 <i>0.364</i>	32,0 <i>1.260</i>	68 <i>2.677</i>	100,76 <i>3.967</i>	110,0 <i>4.331</i>	12,0 <i>0.472</i>	12.00X9.00	14,0 <i>0.551</i>	3	B
T32-PN01B06-20X2.5-61R	10139566	M20	2,5	11,58 <i>0.456</i>	32,0 <i>1.260</i>	95 <i>3.740</i>	128,42 <i>5.056</i>	140,0 <i>5.512</i>	16,0 <i>0.630</i>	16.00X12.00	17,5 <i>0.689</i>	4	B
T32-PN01B06-24X3-61R	10139567	M24	3,0	13,68 <i>0.539</i>	38,0 <i>1.496</i>	113 <i>4.449</i>	146,32 <i>5.761</i>	160,0 <i>6.299</i>	18,0 <i>0.709</i>	18.00X14.50	21,0 <i>0.827</i>	4	B

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

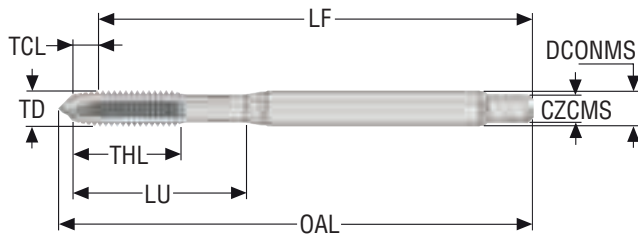
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## T32-PNB

Fori passanti – Filettature metriche grosse, filettatura sinistra

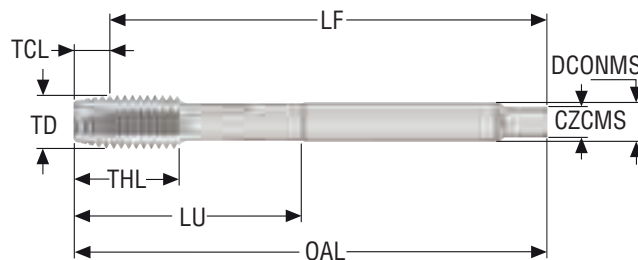


- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6H
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 260

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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>		
T32-PN01B03-3X0.5-63L	10139466	M3	0,5	2,2 <i>0.087</i>	10,0 <i>0.394</i>	18 <i>0.709</i>	53,8 <i>2.118</i>	57,2 <i>2.252</i>	3,5 <i>0.138</i>	3.50X2.70	2,5 <i>0.098</i>	3	B
T32-PN01B03-4X0.7-63L	10139467	M4	0,7	3,3 <i>0.130</i>	12,0 <i>0.472</i>	21 <i>0.827</i>	59,7 <i>2.350</i>	64,6 <i>2.543</i>	4,5 <i>0.177</i>	4.50X3.40	3,3 <i>0.130</i>	3	B
T32-PN01B03-5X0.8-63L	10139468	M5	0,8	3,6 <i>0.142</i>	14,0 <i>0.551</i>	25 <i>0.984</i>	66,4 <i>2.614</i>	72,0 <i>2.835</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	4,2 <i>0.165</i>	3	B
T32-PN01B03-6X1-63L	10139469	M6	1,0	4,4 <i>0.173</i>	18,0 <i>0.709</i>	30 <i>1.181</i>	75,6 <i>2.976</i>	82,4 <i>3.244</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	5,0 <i>0.197</i>	3	B
T32-PN01B03-7X1-63L	10139470	M7	1,0	4,4 <i>0.173</i>	18,0 <i>0.709</i>	30 <i>1.181</i>	75,6 <i>2.976</i>	82,9 <i>3.264</i>	7,0 <i>0.276</i>	7.00X5.50	6,0 <i>0.236</i>	3	B
T32-PN01B03-8X1.25-63L	10139471	M8	1,25	5,4 <i>0.213</i>	20,0 <i>0.787</i>	35 <i>1.378</i>	84,6 <i>3.331</i>	93,3 <i>3.673</i>	8,0 <i>0.315</i>	8.00X6.20	6,8 <i>0.268</i>	3	B
T32-PN01B03-9X1.25-63L	10139472	M9	1,25	5,7 <i>0.224</i>	20,0 <i>0.787</i>	35 <i>1.378</i>	84,3 <i>3.319</i>	91,7 <i>3.610</i>	9,0 <i>0.354</i>	9.00X7.00	7,8 <i>0.307</i>	3	B
T32-PN01B03-10X1.5-63L	10139473	M10	1,5	6,8 <i>0.268</i>	20,0 <i>0.787</i>	39 <i>1.535</i>	93,2 <i>3.669</i>	101,8 <i>4.008</i>	10,0 <i>0.394</i>	10.00X8.00	8,5 <i>0.335</i>	3	B

## T32-PNB

Fori passanti – Filettature metriche grosse, filettatura sinistra



- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAIN + TiN
- Standard: DIN376
- Classe di tolleranza della filettatura: 6H
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 260

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCT
			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>		
T32-PN01B06-12X1.75-63L	10139560	M12	1,75	8,01 <i>0.315</i>	24,0 <i>0.945</i>	83 <i>3.268</i>	101,99 <i>4.015</i>	110,0 <i>4.331</i>	9,0 <i>0.354</i>	9.00X7.00	10,2 <i>0.402</i>	3	B
T32-PN01B06-16X2-63L	10139561	M16	2,0	9,24 <i>0.364</i>	32,0 <i>1.260</i>	68 <i>2.677</i>	100,76 <i>3.967</i>	110,0 <i>4.331</i>	12,0 <i>0.472</i>	12.00X9.00	14,0 <i>0.551</i>	3	B
T32-PN01B06-20X2.5-63L	10139562	M20	2,5	11,58 <i>0.456</i>	32,0 <i>1.260</i>	95 <i>3.740</i>	128,42 <i>5.056</i>	140,0 <i>5.512</i>	16,0 <i>0.630</i>	16.00X12.00	17,5 <i>0.689</i>	4	B
T32-PN01B06-24X3-63L	10139563	M24	3,0	13,68 <i>0.539</i>	38,0 <i>1.496</i>	113 <i>4.449</i>	146,32 <i>5.761</i>	160,0 <i>6.299</i>	18,0 <i>0.709</i>	18.00X14.50	21,0 <i>0.827</i>	4	B

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

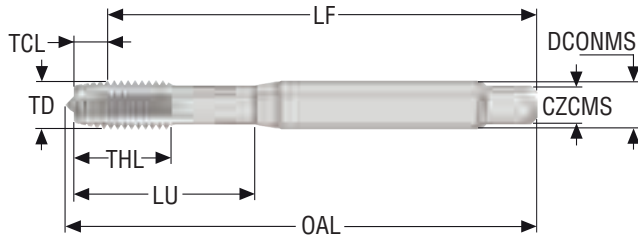
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## T32-PNB

Fori passanti – Filettature MF

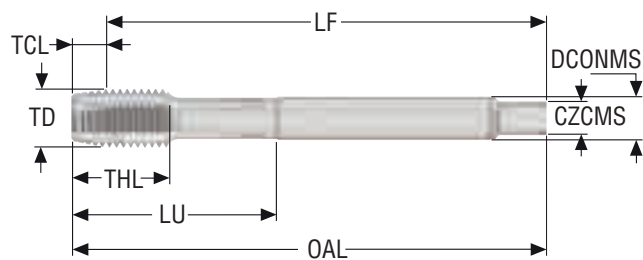


- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6H
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 260

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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>		
T32-PN02B03-8X1-63R	10139449	MF8X1.0	1,0	4,41 <i>0.174</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>	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>	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

## T32-PNB

Fori passanti – Filettature MF



- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAIN + TiN
- Standard: DIN374
- Classe di tolleranza della filettatura: 6H
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 260

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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-PN02B05-8X1-63R	10139507	MF8X1.0	1,0	4,67 0.184	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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



Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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>		
T32-PN02B05-27X1.5-63R	10139527	MF27X1.5	1,5	7,7 0.303	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	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	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	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™

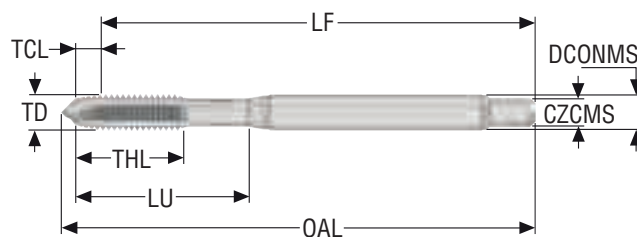
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## T32-PNB

Fori passanti – Filettature UNC

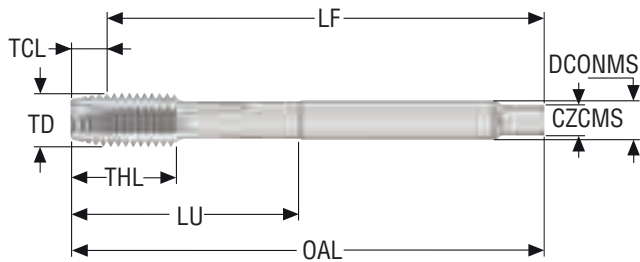


- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 2B
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 260

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	TD	Passo	TCL	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm Inch	TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		
T32-PN08B03-4-40-21R	10139452	UNC4-40	2,845 0.112	40.0	2,81 0.111	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	3,175 0.125	40.0	2,92 0.115	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	3,505 0.138	32.0	3,71 0.146	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	4,166 0.164	32.0	3,59 0.141	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	4,826 0.190	24.0	4,82 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	5,486 0.216	24.0	4,69 0.185	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	6,35 0.250	20.0	5,6 0.220	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	7,937 0.312	18.0	6,26 0.246	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	9,525 0.375	16.0	7,28 0.287	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

## T32-PNB

Fori passanti – Filettature UNC

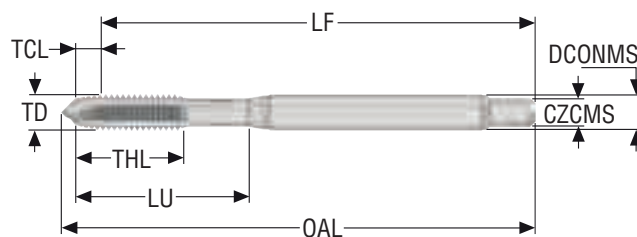


- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN376
- Classe di tolleranza della filettatura: 2B
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 260

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	TD	Passo	TCL	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm Inch	TPI	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	11,112 0.437	14.0	8,27 0.326	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	12,7 0.500	13.0	9,01 0.355	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	14,287 0.562	12.0	9,76 0.384	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	15,875 0.625	11.0	10,51 0.414	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	19,05 0.750	10.0	11,55 0.455	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	22,225 0.875	9.0	13,04 0.513	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	25,4 1.000	8.0	14,86 0.585	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	UNC1 1/8-7	28,575 1.125	7.0	16,48 0.649	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	UNC1 1/4-7	31,75 1.250	7.0	16,74 0.659	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	UNC1 3/8-6	34,925 1.375	6.0	19,04 0.750	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	UNC1 1/2-6	38,1 1.500	6.0	19,3 0.760	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

## T32-PNB

Fori passanti – Filettature UNF

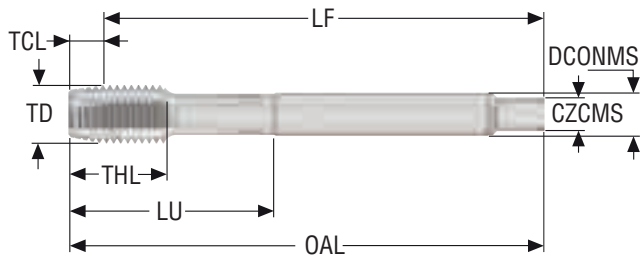


- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAIN + TiN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 2B
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 260

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	TD	Passo	TCL	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm Inch	TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		
T32-PN09B03-10-32-21R	10139461	UNF10-32	4,826 0.190	32.0	3,8 0.150	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	5,486 0.216	28.0	4,01 0.158	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	6,35 0.250	28.0	4,24 0.167	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	7,937 0.312	24.0	4,89 0.193	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	9,525 0.375	24.0	5,22 0.206	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

## T32-PNB

Fori passanti – Filettature UNF

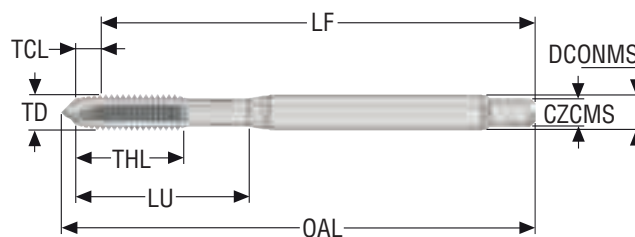


- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN374
- Classe di tolleranza della filettatura: 2B
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 260

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	TD	Passo	TCL	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm Inch	TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	
T32-PN09B05-7/16-20-21R	10139542	UNF7/16-20	11,112 0.437	20.0	5,88 0.231	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	12,7 0.500	20.0	6,28 0.247	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	14,287 0.562	18.0	6,69 0.263	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	15,875 0.625	18.0	6,76 0.266	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	19,05 0.750	16.0	7,81 0.307	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	22,225 0.875	14.0	8,96 0.353	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	25,4 1.000	12.0	10,44 0.411	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	28,575 1.125	12.0	10,37 0.408	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	31,75 1.250	12.0	10,29 0.405	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	34,925 1.375	12.0	10,55 0.415	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	38,1 1.500	12.0	10,48 0.413	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

## T32-PNB

Fori passanti – Filettature G

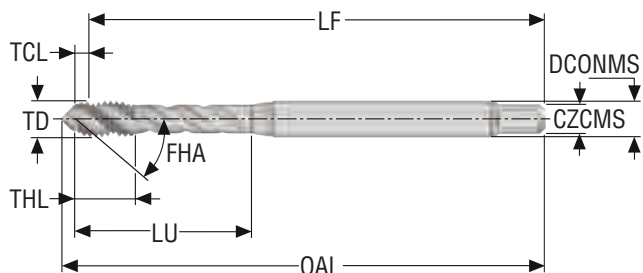


- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAIN + TiN
- Standard: DIN5156
- Classe di tolleranza della filettatura: NORMAL
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 260

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	TD	Passo	TCL	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm Inch	TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		
T32-PN21B09-1/8-28-11R	10139552	G1/8-28	9,728 0.383	28.0	4,76 0.187	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	13,157 0.518	19.0	6,77 0.267	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	16,662 0.656	19.0	6,89 0.271	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	20,955 0.825	14.0	9,22 0.363	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	22,911 0.902	14.0	9,4 0.370	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	26,441 1.041	14.0	9,36 0.369	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	30,201 1.189	14.0	9,03 0.356	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	33,249 1.309	11.0	11,49 0.452	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

## T32-R40NC-micro

Fori ciechi – Filettature metriche grosse

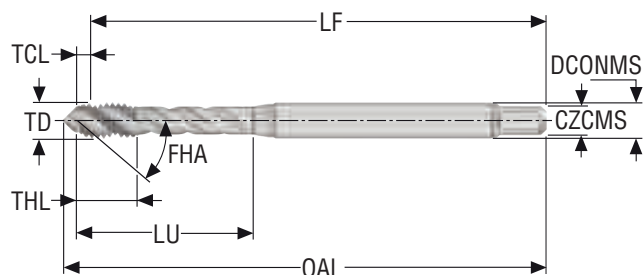


- Substrato: HSS-PM
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 4H
- FHA = 40°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 260

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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>		
T32-R40N01C03-1X0.25-41R	10139129	M1	0,25	0,59 <i>0.023</i>	6,0 <i>0.236</i>	13 <i>0.512</i>	39,41 <i>1.552</i>	40,9 <i>1.610</i>	2,5 <i>0.098</i>	2.50X2.10	0,75 <i>0.030</i>	2	C
T32-R40N01C03-1.1X0.25-41R	10139130	M1.1	0,25	0,59 <i>0.023</i>	6,0 <i>0.236</i>	13 <i>0.512</i>	39,41 <i>1.552</i>	41,0 <i>1.614</i>	2,5 <i>0.098</i>	2.50X2.10	0,85 <i>0.033</i>	2	C
T32-R40N01C03-1.2X0.25-41R	10139131	M1.2	0,25	0,59 <i>0.023</i>	6,0 <i>0.236</i>	13 <i>0.512</i>	39,41 <i>1.552</i>	41,1 <i>1.618</i>	2,5 <i>0.098</i>	2.50X2.10	0,95 <i>0.037</i>	2	C
T32-R40N01C03-1.4X0.3-41R	10139132	M1.4	0,3	0,69 <i>0.027</i>	8,0 <i>0.315</i>	13 <i>0.512</i>	39,31 <i>1.548</i>	41,3 <i>1.626</i>	2,5 <i>0.098</i>	2.50X2.10	1,1 <i>0.043</i>	2	C

## T32-R40NC-micro

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) 260

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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>		
T32-R40N01C03-1.6X0.35-63R	10139133	M1.6	0,35	0,8 <i>0.031</i>	8,0 <i>0.315</i>	13 <i>0.512</i>	39,2 <i>1.543</i>	41,4 <i>1.630</i>	2,5 <i>0.098</i>	2.50X2.10	1,25 <i>0.049</i>	2	C
T32-R40N01C03-1.7X0.35-63R	10139134	M1.7	0,35	0,8 <i>0.031</i>	8,0 <i>0.315</i>	13 <i>0.512</i>	39,2 <i>1.543</i>	41,5 <i>1.634</i>	2,5 <i>0.098</i>	2.50X2.10	1,35 <i>0.053</i>	2	C
T32-R40N01C03-1.8X0.35-63R	10139135	M1.8	0,35	0,8 <i>0.031</i>	8,0 <i>0.315</i>	13 <i>0.512</i>	39,2 <i>1.543</i>	41,6 <i>1.638</i>	2,5 <i>0.098</i>	2.50X2.10	1,45 <i>0.057</i>	2	C
T32-R40N01C03-2X0.4-63R	10139136	M2	0,4	1,03 <i>0.041</i>	10,0 <i>0.394</i>	13 <i>0.512</i>	43,974 <i>1.731</i>	46,3 <i>1.823</i>	2,8 <i>0.110</i>	2.80X2.10	1,6 <i>0.063</i>	2	C
T32-R40N01C03-2.2X0.45-63R	10139137	M2.2	0,45	1,15 <i>0.045</i>	10,0 <i>0.394</i>	13 <i>0.512</i>	43,847 <i>1.726</i>	46,3 <i>1.823</i>	2,8 <i>0.110</i>	2.80X2.10	1,75 <i>0.069</i>	2	C
T32-R40N01C03-2.3X0.4-63R	10139138	M2.3	0,4	1,05 <i>0.041</i>	10,0 <i>0.394</i>	13 <i>0.512</i>	43,948 <i>1.730</i>	46,3 <i>1.823</i>	2,8 <i>0.110</i>	2.80X2.10	1,9 <i>0.075</i>	2	C
T32-R40N01C03-2.5X0.45-63R	10139139	M2.5	0,45	1,06 <i>0.042</i>	5,0 <i>0.197</i>	14 <i>0.551</i>	48,94 <i>1.927</i>	51,7 <i>2.035</i>	2,8 <i>0.110</i>	2.80X2.10	2,05 <i>0.081</i>	2	C
T32-R40N01C03-2.6X0.45-63R	10139140	M2.6	0,45	1,15 <i>0.045</i>	5,0 <i>0.197</i>	14 <i>0.551</i>	48,847 <i>1.923</i>	51,7 <i>2.035</i>	2,8 <i>0.110</i>	2.80X2.10	2,15 <i>0.085</i>	2	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

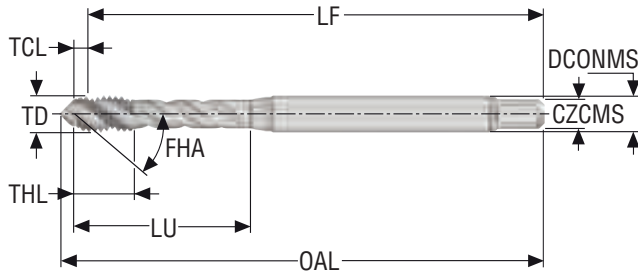
Maschiatura

Allegato



## T32-R40NC

Fori ciechi – Filettature metriche grosse

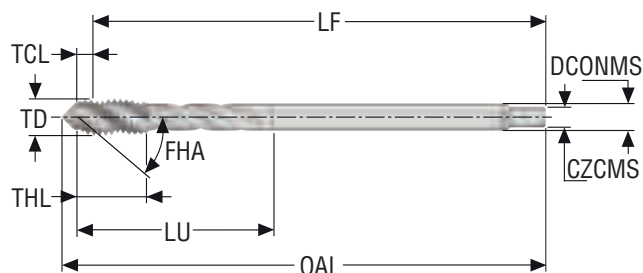


- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6H
- FHA = 40°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 260

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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>		
T32-R40N01C03-3X0.5-63R	10139141	M3	0,5	1,2 <i>0.047</i>	5,0 <i>0.197</i>	18 <i>0.709</i>	54,8 <i>2.157</i>	57,2 <i>2.252</i>	3,5 <i>0.138</i>	3.50X2.70	2,5 <i>0.098</i>	3	C
T32-R40N01C03-3.5X0.6-63R	10139142	M3.5	0,6	1,36 <i>0.054</i>	6,0 <i>0.236</i>	20 <i>0.787</i>	54,64 <i>2.151</i>	57,4 <i>2.260</i>	4,0 <i>0.157</i>	4.00X3.00	2,9 <i>0.114</i>	3	C
T32-R40N01C03-4X0.7-63R	10139143	M4	0,7	1,54 <i>0.061</i>	7,0 <i>0.276</i>	21 <i>0.827</i>	61,46 <i>2.420</i>	64,6 <i>2.543</i>	4,5 <i>0.177</i>	4.50X3.40	3,3 <i>0.130</i>	3	C
T32-R40N01C03-5X0.8-63R	10139144	M5	0,8	1,9 <i>0.075</i>	8,0 <i>0.315</i>	25 <i>0.984</i>	68,1 <i>2.681</i>	72,0 <i>2.835</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	4,2 <i>0.165</i>	3	C
T32-R40N01C03-6X1-63R	10139145	M6	1,0	2,28 <i>0.090</i>	10,0 <i>0.394</i>	30 <i>1.181</i>	77,72 <i>3.060</i>	82,4 <i>3.244</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	5,0 <i>0.197</i>	3	C
T32-R40N01C03-7X1-63R	10139146	M7	1,0	2,28 <i>0.090</i>	10,0 <i>0.394</i>	30 <i>1.181</i>	77,72 <i>3.060</i>	82,9 <i>3.264</i>	7,0 <i>0.276</i>	7.00X5.50	6,0 <i>0.236</i>	3	C
T32-R40N01C03-8X1.25-63R	10139147	M8	1,25	3,11 <i>0.122</i>	13,0 <i>0.512</i>	35 <i>1.378</i>	86,89 <i>3.421</i>	91,7 <i>3.610</i>	8,0 <i>0.315</i>	8.00X6.20	6,8 <i>0.268</i>	3	C
T32-R40N01C03-9X1.25-63R	10139148	M9	1,25	3,11 <i>0.122</i>	13,0 <i>0.512</i>	35 <i>1.378</i>	86,89 <i>3.421</i>	91,7 <i>3.610</i>	9,0 <i>0.354</i>	9.00X7.00	7,8 <i>0.307</i>	3	C
T32-R40N01C03-10X1.5-63R	10139149	M10	1,5	3,76 <i>0.148</i>	15,0 <i>0.591</i>	39 <i>1.535</i>	96,24 <i>3.789</i>	101,8 <i>4.008</i>	10,0 <i>0.394</i>	10.00X8.00	8,5 <i>0.335</i>	3	C

## T32-R40NC

Fori ciechi – Filettature metriche grosse



- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAIN + TiN
- Standard: DIN376
- Classe di tolleranza della filettatura: 6H
- FHA = 40°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 260

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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-R40N01C06-3X0.5-63R	10139568	M3	0,5	1,17 0.046	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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>		
T32-R40N01C06-45X4.5-63R	10139590	M45	4,5	11,01 <i>0.433</i>	45,0 <i>1.772</i>	117 <i>4.606</i>	208,99 <i>8.228</i>	220,0 <i>8.661</i>	36,0 <i>1.417</i>	36.00X29.00	40,5 <i>1.594</i>	5	C
T32-R40N01C06-48X5-63R	10139591	M48	5,0	12,08 <i>0.476</i>	50,0 <i>1.969</i>	147 <i>5.787</i>	237,92 <i>9.367</i>	250,0 <i>9.843</i>	36,0 <i>1.417</i>	36.00X29.00	43,0 <i>1.693</i>	5	C
T32-R40N01C06-52X5-63R	10139592	M52	5,0	12,08 <i>0.476</i>	50,0 <i>1.969</i>	120 <i>4.724</i>	237,92 <i>9.367</i>	250,0 <i>9.843</i>	40,0 <i>1.575</i>	40.00X32.00	47,0 <i>1.850</i>	5	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

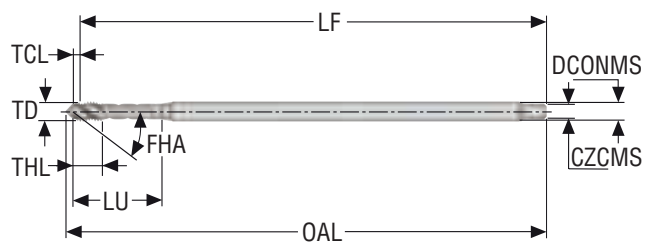
Filettatura di fresatura

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) 260

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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>		
T32-R40N01C04-3X0.5-63R	10139179	M3	0,5	1,17 <i>0.046</i>	5,0 <i>0.197</i>	18 <i>0.709</i>	98,83 <i>3.891</i>	101,2 <i>3.984</i>	3,5 <i>0.138</i>	3.50X2.70	2,5 <i>0.098</i>	3	C
T32-R40N01C04-4X0.7-63R	10139180	M4	0,7	1,45 <i>0.057</i>	7,0 <i>0.276</i>	21 <i>0.827</i>	123,55 <i>4.864</i>	126,6 <i>4.984</i>	4,5 <i>0.177</i>	4.50X3.40	3,3 <i>0.130</i>	3	C
T32-R40N01C04-5X0.8-63R	10139181	M5	0,8	1,9 <i>0.075</i>	8,0 <i>0.315</i>	25 <i>0.984</i>	138,1 <i>5.437</i>	142,0 <i>5.591</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	4,2 <i>0.165</i>	3	C
T32-R40N01C04-6X1-63R	10139182	M6	1,0	2,28 <i>0.090</i>	10,0 <i>0.394</i>	30 <i>1.181</i>	157,72 <i>6.209</i>	162,4 <i>6.394</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	5,0 <i>0.197</i>	3	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

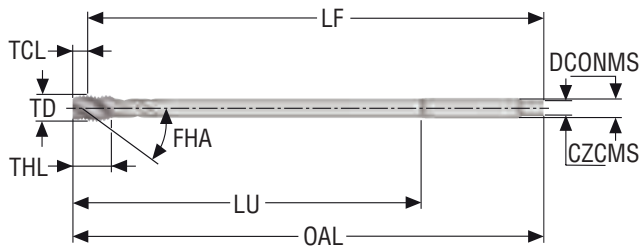
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## T32-R40NC

Fori ciechi – Filettature metriche grosse

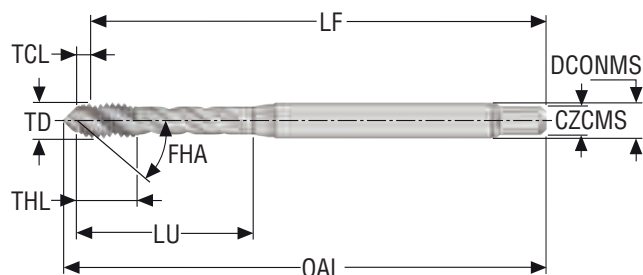


- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN376/EL
- Classe di tolleranza della filettatura: 6H
- FHA = 40°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 260

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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>		
T32-R40N01C07-8X1.25-63R	10139183	M8	1,25	3,11 <i>0.122</i>	15,0 <i>0.591</i>	157 <i>6.181</i>	176,89 <i>6.964</i>	180,0 <i>7.087</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	6,8 <i>0.268</i>	3	C
T32-R40N01C07-10X1.5-63R	10139185	M10	1,5	3,76 <i>0.148</i>	17,0 <i>0.669</i>	177 <i>6.969</i>	196,24 <i>7.726</i>	200,0 <i>7.874</i>	7,0 <i>0.276</i>	7.00X5.50	8,5 <i>0.335</i>	3	C
T32-R40N01C07-12X1.75-63R	10139186	M12	1,75	4,41 <i>0.174</i>	18,0 <i>0.709</i>	193 <i>7.598</i>	215,59 <i>8.488</i>	220,0 <i>8.661</i>	9,0 <i>0.354</i>	9.00X7.00	10,2 <i>0.402</i>	3	C
T32-R40N01C07-16X2-63R	10139187	M16	2,0	5,21 <i>0.205</i>	20,0 <i>0.787</i>	178 <i>7.008</i>	214,79 <i>8.456</i>	220,0 <i>8.661</i>	12,0 <i>0.472</i>	12.00X9.00	14,0 <i>0.551</i>	4	C

## T32-R40NC

Fori ciechi – Filettature metriche grosse, 6G



- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAIN + TiN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6G
- FHA = 40°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 260

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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>		
T32-R40N01C03-3X0.5-61R	10139173	M3	0,5	1,2 <i>0.047</i>	5,0 <i>0.197</i>	18 <i>0.709</i>	54,8 <i>2.157</i>	57,2 <i>2.252</i>	3,5 <i>0.138</i>	3.50X2.70	2,5 <i>0.098</i>	3	C
T32-R40N01C03-4X0.7-61R	10139174	M4	0,7	1,54 <i>0.061</i>	7,0 <i>0.276</i>	21 <i>0.827</i>	61,46 <i>2.420</i>	64,6 <i>2.543</i>	4,5 <i>0.177</i>	4.50X3.40	3,3 <i>0.130</i>	3	C
T32-R40N01C03-5X0.8-61R	10139175	M5	0,8	1,9 <i>0.075</i>	8,0 <i>0.315</i>	25 <i>0.984</i>	68,1 <i>2.681</i>	72,0 <i>2.835</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	4,2 <i>0.165</i>	3	C
T32-R40N01C03-6X1-61R	10139176	M6	1,0	2,28 <i>0.090</i>	10,0 <i>0.394</i>	30 <i>1.181</i>	77,72 <i>3.060</i>	82,4 <i>3.244</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	5,0 <i>0.197</i>	3	C
T32-R40N01C03-8X1.25-61R	10139177	M8	1,25	3,11 <i>0.122</i>	13,0 <i>0.512</i>	35 <i>1.378</i>	86,89 <i>3.421</i>	91,7 <i>3.610</i>	8,0 <i>0.315</i>	8.00X6.20	6,8 <i>0.268</i>	3	C
T32-R40N01C03-10X1.5-61R	10139178	M10	1,5	3,76 <i>0.148</i>	15,0 <i>0.591</i>	39 <i>1.535</i>	96,24 <i>3.789</i>	101,8 <i>4.008</i>	10,0 <i>0.394</i>	10.00X8.00	8,5 <i>0.335</i>	3	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

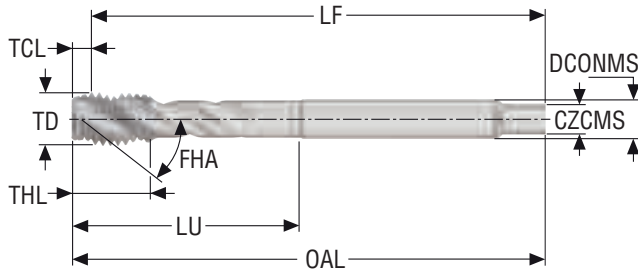
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## T32-R40NC

Fori ciechi – Filettature metriche grosse, 6G

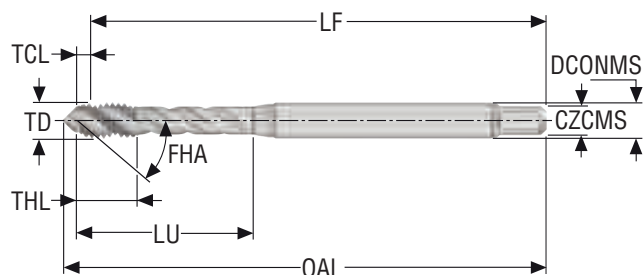


- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN376
- Classe di tolleranza della filettatura: 6G
- FHA = 40°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 260

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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>		
T32-R40N01C06-12X1.75-61R	10139649	M12	1,75	4,41 <i>0.174</i>	18,0 <i>0.709</i>	83 <i>3.268</i>	105,59 <i>4.157</i>	110,0 <i>4.331</i>	9,0 <i>0.354</i>	9.00X7.00	10,2 <i>0.402</i>	3	C
T32-R40N01C06-16X2-61R	10139650	M16	2,0	5,15 <i>0.203</i>	20,0 <i>0.787</i>	81 <i>3.189</i>	104,85 <i>4.128</i>	110,0 <i>4.331</i>	11,0 <i>0.433</i>	11.00X9.00	14,0 <i>0.551</i>	4	C
T32-R40N01C06-20X2.5-61R	10139651	M20	2,5	6,51 <i>0.256</i>	25,0 <i>0.984</i>	95 <i>3.740</i>	133,49 <i>5.256</i>	140,0 <i>5.512</i>	16,0 <i>0.630</i>	16.00X12.00	17,5 <i>0.689</i>	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) 260

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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>		
T32-L40N01C03-3X0.5-63L	10139167	M3	0,5	1,2 <i>0.047</i>	5,0 <i>0.197</i>	18 <i>0.709</i>	54,8 <i>2.157</i>	57,2 <i>2.252</i>	3,5 <i>0.138</i>	3.50X2.70	2,5 <i>0.098</i>	3	C
T32-L40N01C03-4X0.7-63L	10139168	M4	0,7	1,54 <i>0.061</i>	7,0 <i>0.276</i>	21 <i>0.827</i>	61,46 <i>2.420</i>	64,6 <i>2.543</i>	4,5 <i>0.177</i>	4.50X3.40	3,3 <i>0.130</i>	3	C
T32-L40N01C03-5X0.8-63L	10139169	M5	0,8	1,9 <i>0.075</i>	8,0 <i>0.315</i>	25 <i>0.984</i>	68,1 <i>2.681</i>	72,0 <i>2.835</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	4,2 <i>0.165</i>	3	C
T32-L40N01C03-6X1-63L	10139170	M6	1,0	2,28 <i>0.090</i>	10,0 <i>0.394</i>	30 <i>1.181</i>	77,72 <i>3.060</i>	82,4 <i>3.244</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	5,0 <i>0.197</i>	3	C
T32-L40N01C03-8X1.25-63L	10139171	M8	1,25	3,11 <i>0.122</i>	13,0 <i>0.512</i>	35 <i>1.378</i>	86,89 <i>3.421</i>	91,7 <i>3.610</i>	8,0 <i>0.315</i>	8.00X6.20	6,8 <i>0.268</i>	3	C
T32-L40N01C03-10X1.5-63L	10139172	M10	1,5	3,76 <i>0.148</i>	15,0 <i>0.591</i>	39 <i>1.535</i>	96,24 <i>3.789</i>	101,8 <i>4.008</i>	10,0 <i>0.394</i>	10.00X8.00	8,5 <i>0.335</i>	3	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

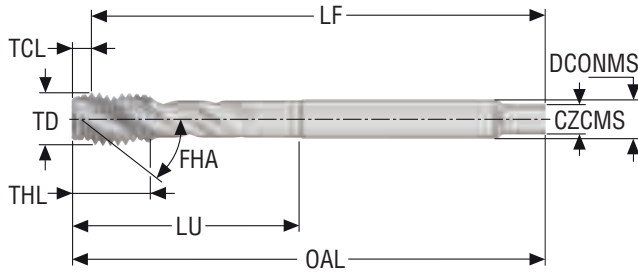
Maschiatura

Allegato



## T32-R40NC

Fori ciechi – Filettature metriche grosse, filettatura sinistra

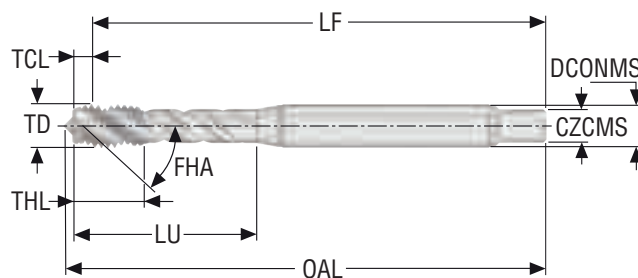


- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN376
- Classe di tolleranza della filettatura: 6H
- FHA = 40°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 260

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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>		
T32-L40N01C06-12X1.75-63L	10139645	M12	1,75	4,41 <i>0.174</i>	18,0 <i>0.709</i>	83 <i>3.268</i>	105,59 <i>4.157</i>	110,0 <i>4.331</i>	9,0 <i>0.354</i>	9.00X7.00	10,2 <i>0.402</i>	3	C
T32-L40N01C06-16X2-63L	10139646	M16	2,0	5,15 <i>0.203</i>	20,0 <i>0.787</i>	68 <i>2.677</i>	104,85 <i>4.128</i>	110,0 <i>4.331</i>	12,0 <i>0.472</i>	12.00X9.00	14,0 <i>0.551</i>	4	C
T32-L40N01C06-20X2.5-63L	10139647	M20	2,5	6,51 <i>0.256</i>	25,0 <i>0.984</i>	95 <i>3.740</i>	133,49 <i>5.256</i>	140,0 <i>5.512</i>	16,0 <i>0.630</i>	16.00X12.00	17,5 <i>0.689</i>	4	C
T32-L40N01C06-24X3-63L	10139648	M24	3,0	7,81 <i>0.307</i>	30,0 <i>1.181</i>	113 <i>4.449</i>	152,19 <i>5.992</i>	160,0 <i>6.299</i>	18,0 <i>0.709</i>	18.00X14.50	21,0 <i>0.827</i>	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) 260

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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>		
T32-R40N02C03-8X1-63R	10139150	MF8X1.0	1,0	2,58 <i>0.102</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>	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>	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

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

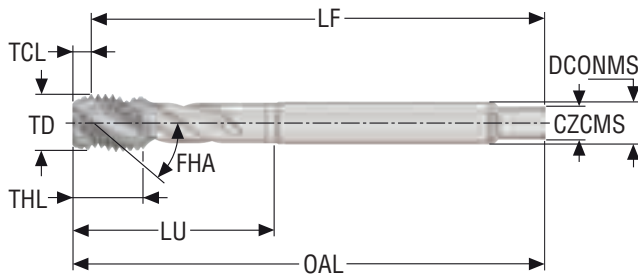
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

# T32-R40NC

Fori ciechi – Filettature MF



- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN374
- Classe di tolleranza della filettatura: 6H
- FHA = 40°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 260

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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-R40N02C05-8X1-63R	10139593	MF8X1.0	1,0	2,58 0.102	10,0 0.394	67 2.638	87,42 3.442	90,0 3.543	6,0 0.236	6.00X4.90	7,0 0.276	3	C
T32-R40N02C05-10X0.75-63R	10139594	MF10X0.75	0,75	2,13 0.084	10,0 0.394	67 2.638	87,87 3.459	90,0 3.543	7,0 0.276	7.00X5.50	9,2 0.362	3	C
T32-R40N02C05-10X1-63R	10139595	MF10X1.0	1,0	2,68 0.106	13,0 0.512	67 2.638	87,32 3.438	90,0 3.543	7,0 0.276	7.00X5.50	9,0 0.354	3	C
T32-R40N02C05-10X1.25-63R	10139596	MF10X1.25	1,25	3,21 0.126	15,0 0.591	77 3.031	96,79 3.811	100,0 3.937	7,0 0.276	7.00X5.50	8,8 0.346	3	C
T32-R40N02C05-12X1-63R	10139597	MF12X1.0	1,0	2,79 0.110	10,0 0.394	73 2.874	97,21 3.827	100,0 3.937	9,0 0.354	9.00X7.00	11,0 0.433	3	C
T32-R40N02C05-12X1.25-63R	10139598	MF12X1.25	1,25	3,34 0.131	15,0 0.591	73 2.874	96,66 3.806	100,0 3.937	9,0 0.354	9.00X7.00	10,8 0.425	3	C
T32-R40N02C05-12X1.5-63R	10139599	MF12X1.5	1,5	3,87 0.152	15,0 0.591	73 2.874	96,13 3.785	100,0 3.937	9,0 0.354	9.00X7.00	10,5 0.413	3	C
T32-R40N02C05-14X1-63R	10139600	MF14X1.0	1,0	2,89 0.114	10,0 0.394	71 2.795	97,11 3.823	100,0 3.937	11,0 0.433	11.00X9.00	13,0 0.512	4	C
T32-R40N02C05-14X1.25-63R	10139601	MF14X1.25	1,25	3,44 0.135	15,0 0.591	71 2.795	96,56 3.802	100,0 3.937	11,0 0.433	11.00X9.00	12,8 0.504	4	C
T32-R40N02C05-14X1.5-63R	10139602	MF14X1.5	1,5	3,97 0.156	15,0 0.591	71 2.795	96,03 3.781	100,0 3.937	11,0 0.433	11.00X9.00	12,5 0.492	4	C
T32-R40N02C05-16X1-63R	10139603	MF16X1.0	1,0	2,79 0.110	10,0 0.394	58 2.283	97,21 3.827	100,0 3.937	12,0 0.472	12.00X9.00	15,0 0.591	4	C
T32-R40N02C05-16X1.5-63R	10139604	MF16X1.5	1,5	4,07 0.160	15,0 0.591	58 2.283	95,93 3.777	100,0 3.937	12,0 0.472	12.00X9.00	14,5 0.571	4	C
T32-R40N02C05-18X1.5-63R	10139605	MF18X1.5	1,5	4,17 0.164	17,0 0.669	66 2.598	105,83 4.167	110,0 4.331	14,0 0.551	14.00X11.00	16,5 0.650	4	C
T32-R40N02C05-18X2-63R	10139606	MF18X2.0	2,0	5,25 0.207	20,0 0.787	81 3.189	119,75 4.715	125,0 4.921	14,0 0.551	14.00X11.00	16,0 0.630	4	C
T32-R40N02C05-20X1.5-63R	10139607	MF20X1.5	1,5	4,37 0.172	17,0 0.669	80 3.150	120,63 4.749	125,0 4.921	16,0 0.630	16.00X12.00	18,5 0.728	4	C
T32-R40N02C05-20X2-63R	10139608	MF20X2.0	2,0	5,45 0.215	20,0 0.787	95 3.740	134,55 5.297	140,0 5.512	16,0 0.630	16.00X12.00	18,0 0.709	4	C
T32-R40N02C05-22X1.5-63R	10139609	MF22X1.5	1,5	4,37 0.172	17,0 0.669	78 3.071	120,63 4.749	125,0 4.921	18,0 0.709	18.00X14.50	20,5 0.807	4	C
T32-R40N02C05-22X2-63R	10139610	MF22X2.0	2,0	5,45 0.215	20,0 0.787	93 3.661	134,55 5.297	140,0 5.512	18,0 0.709	18.00X14.50	20,0 0.787	4	C
T32-R40N02C05-24X1.5-63R	10139611	MF24X1.5	1,5	4,39 0.173	20,0 0.787	93 3.661	135,61 5.339	140,0 5.512	18,0 0.709	18.00X14.50	22,5 0.886	4	C
T32-R40N02C05-24X2-63R	10139612	MF24X2.0	2,0	5,67 0.223	20,0 0.787	93 3.661	134,33 5.289	140,0 5.512	18,0 0.709	18.00X14.50	22,0 0.866	4	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	THL	LU	LF	OAL	DONMS	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>	mm <i>Inch</i>
T32-R40N02C05-27X1.5-63R	10139613	MF27X1.5	1,5	4,59 <i>0.181</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>	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>	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>	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

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

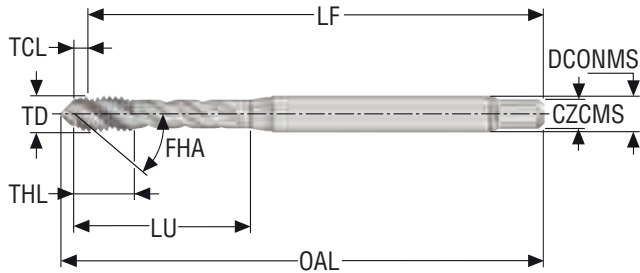
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## T32-R40NC

Fori ciechi – Filettature UNC

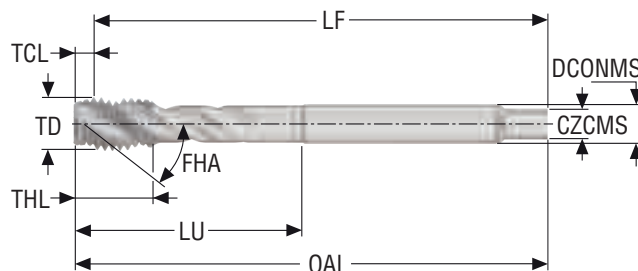


- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 2B
- FHA = 40°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 260

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	TD	Passo	TCL	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm Inch	TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		
T32-R40N08C03-4-40-21R	10139153	UNC4-40	2,845 0.112	40.0	1,45 0.057	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	3,175 0.125	40.0	1,5 0.059	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	3,505 0.138	32.0	1,92 0.076	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	4,166 0.164	32.0	1,85 0.073	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	4,826 0.190	24.0	2,49 0.098	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	5,486 0.216	24.0	2,43 0.096	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	6,35 0.250	20.0	2,9 0.114	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	7,937 0.312	18.0	3,54 0.139	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	9,525 0.375	16.0	3,99 0.157	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

# T32-R40NC

Fori ciechi – Filettature UNC



- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN376
- Classe di tolleranza della filettatura: 2B
- FHA = 40°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 260

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	TD	Passo	TCL	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm Inch	TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		
T32-R40N08C06-7/16-14-21R	10139617	UNC7/16-14	11,112 0.437	14.0	4,6 0.181	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	12,7 0.500	13.0	4,94 0.194	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	4	C
T32-R40N08C06-9/16-12-21R	10139619	UNC9/16-12	14,287 0.562	12.0	5,37 0.211	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	15,875 0.625	11.0	5,81 0.229	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	19,05 0.750	10.0	6,78 0.267	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	22,225 0.875	9.0	7,27 0.286	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	25,4 1.000	8.0	8,32 0.328	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	UNC1 1/8-7	28,575 1.125	7.0	9,17 0.361	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	UNC1 1/4-7	31,75 1.250	7.0	9,3 0.366	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	UNC1 3/8-6	34,925 1.375	6.0	10,5 0.413	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	UNC1 1/2-6	38,1 1.500	6.0	10,63 0.419	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™

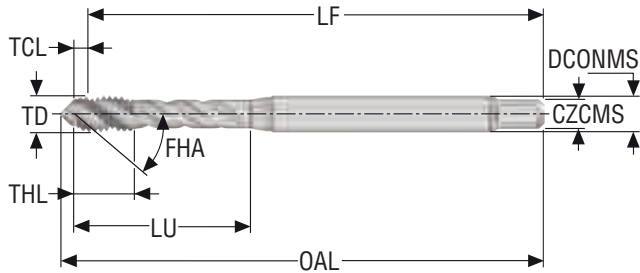
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## T32-R40NC

Fori ciechi – Filettature UNF

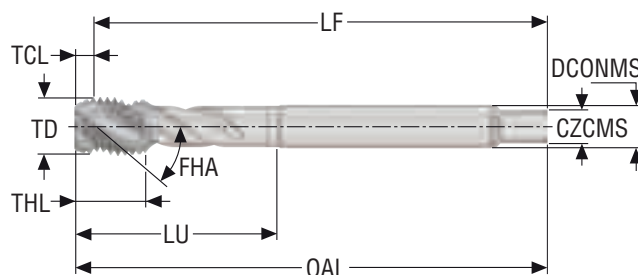


- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 2B
- FHA = 40°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 260

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	TD	Passo	TCL	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm Inch	TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		mm Inch		
T32-R40N09C03-10-32-21R	10139162	UNF10-32	4,826 0.190	32.0	1,96 0.077	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	5,486 0.216	28.0	2,07 0.081	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	6,35 0.250	28.0	2,19 0.086	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	7,937 0.312	24.0	2,83 0.111	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	9,525 0.375	24.0	2,91 0.115	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: TiAlN + TiN
- Standard: DIN374
- Classe di tolleranza della filettatura: 2B
- FHA = 40°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 260

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	TD	Passo	TCL	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm Inch	TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		
T32-R40N09C05-7/16-20-21R	10139627	UNF7/16-20	11,112 0.437	20.0	3,35 0.132	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	12,7 0.500	20.0	3,51 0.138	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	4	C
T32-R40N09C05-9/16-18-21R	10139629	UNF9/16-18	14,287 0.562	18.0	3,77 0.148	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	15,875 0.625	18.0	3,86 0.152	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	19,05 0.750	16.0	4,45 0.175	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	22,225 0.875	14.0	5,15 0.203	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	25,4 1.000	12.0	5,82 0.229	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	UNF1 1/8-12	28,575 1.125	12.0	5,98 0.235	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	UNF1 1/4-12	31,75 1.250	12.0	5,94 0.234	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	UNF1 3/8-12	34,925 1.375	12.0	6,07 0.239	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	UNF1 1/2-12	38,1 1.500	12.0	6,04 0.238	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

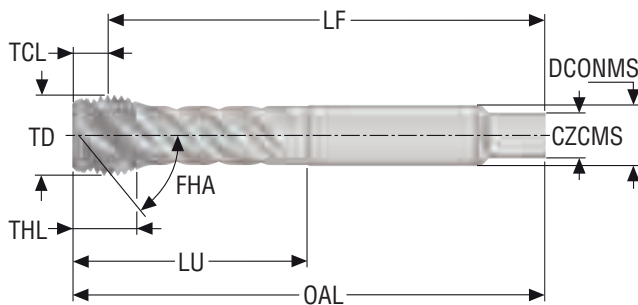
Maschiatura

Allegato



## T32-R40NC

Fori ciechi – Filettature G

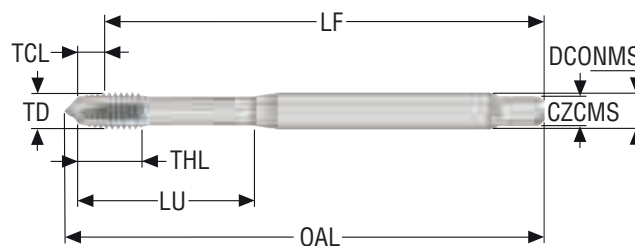


- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN5156
- Classe di tolleranza della filettatura: NORMAL
- FHA = 40°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 260

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	TD	Passo	TCL	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm Inch	TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		
T32-R40N21C09-1/8-28-11R	10139637	G1/8-28	9,728 0.383	28.0	2,67 0.105	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	13,157 0.518	19.0	3,72 0.146	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	16,662 0.656	19.0	3,92 0.154	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	20,955 0.825	14.0	5,28 0.208	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	22,911 0.902	14.0	5,21 0.205	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	26,441 1.041	14.0	5,45 0.215	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	30,201 1.189	14.0	5,38 0.212	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	33,249 1.309	11.0	6,56 0.258	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-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) 262

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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-PH01B03-1X0.25-41R	10139302	M1	0,25	1,13 <i>0.044</i>	6,0 <i>0.236</i>	13 <i>0.512</i>	38,87 <i>1.530</i>	40,9 <i>1.610</i>	2,5 <i>0.098</i>	2.50X2.10	0,75 <i>0.030</i>	2	B
T34-PH01B03-1.1X0.25-41R	10139303	M1.1	0,25	1,13 <i>0.044</i>	6,0 <i>0.236</i>	13 <i>0.512</i>	38,87 <i>1.530</i>	41,0 <i>1.614</i>	2,5 <i>0.098</i>	2.50X2.10	0,85 <i>0.033</i>	2	B
T34-PH01B03-1.2X0.25-41R	10139304	M1.2	0,25	1,13 <i>0.044</i>	6,0 <i>0.236</i>	13 <i>0.512</i>	38,87 <i>1.530</i>	41,1 <i>1.618</i>	2,5 <i>0.098</i>	2.50X2.10	0,95 <i>0.037</i>	2	B
T34-PH01B03-1.4X0.3-41R	10139305	M1.4	0,3	1,32 <i>0.052</i>	8,0 <i>0.315</i>	13 <i>0.512</i>	38,68 <i>1.523</i>	41,3 <i>1.626</i>	2,5 <i>0.098</i>	2.50X2.10	1,1 <i>0.043</i>	2	B

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

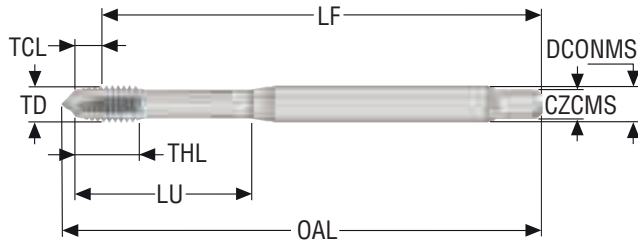
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## T34-PHB-micro

Fori passanti – Filettature metriche grosse

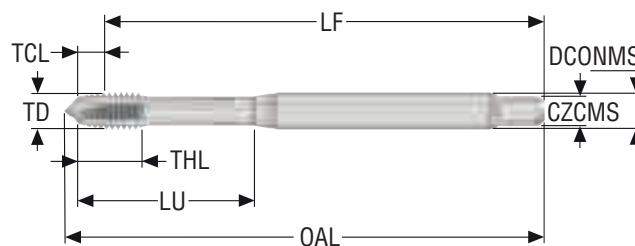


- Substrato: HSS-PM
- Rivestimento: TiAlN + WC/C
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6H
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 262

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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-PH01B03-1.6X0.35-63R	10139306	M1.6	0,35	1,54 <i>0.061</i>	8,0 <i>0.315</i>	13 <i>0.512</i>	38,46 <i>1.514</i>	41,4 <i>1.630</i>	2,5 <i>0.098</i>	2.50X2.10	1,25 <i>0.049</i>	2	B
T34-PH01B03-1.7X0.35-63R	10139307	M1.7	0,35	1,54 <i>0.061</i>	8,0 <i>0.315</i>	13 <i>0.512</i>	38,46 <i>1.514</i>	41,5 <i>1.634</i>	2,5 <i>0.098</i>	2.50X2.10	1,35 <i>0.053</i>	2	B
T34-PH01B03-1.8X0.35-63R	10139308	M1.8	0,35	1,54 <i>0.061</i>	8,0 <i>0.315</i>	13 <i>0.512</i>	38,46 <i>1.514</i>	41,6 <i>1.638</i>	2,5 <i>0.098</i>	2.50X2.10	1,45 <i>0.057</i>	2	B
T34-PH01B03-2X0.4-63R	10139309	M2	0,4	1,89 <i>0.074</i>	10,0 <i>0.394</i>	13 <i>0.512</i>	43,11 <i>1.697</i>	46,3 <i>1.823</i>	2,8 <i>0.110</i>	2.80X2.10	1,6 <i>0.063</i>	2	B
T34-PH01B03-2.2X0.45-63R	10139310	M2.2	0,45	2,07 <i>0.081</i>	10,0 <i>0.394</i>	13 <i>0.512</i>	42,93 <i>1.690</i>	46,3 <i>1.823</i>	2,8 <i>0.110</i>	2.80X2.10	1,75 <i>0.069</i>	2	B
T34-PH01B03-2.3X0.4-63R	10139311	M2.3	0,4	1,89 <i>0.074</i>	10,0 <i>0.394</i>	13 <i>0.512</i>	43,11 <i>1.697</i>	46,3 <i>1.823</i>	2,8 <i>0.110</i>	2.80X2.10	1,9 <i>0.075</i>	2	B
T34-PH01B03-2.5X0.45-63R	10139312	M2.5	0,45	2,07 <i>0.081</i>	9,0 <i>0.354</i>	14 <i>0.551</i>	47,93 <i>1.887</i>	51,7 <i>2.035</i>	2,8 <i>0.110</i>	2.80X2.10	2,05 <i>0.081</i>	2	B
T34-PH01B03-2.6X0.45-63R	10139313	M2.6	0,45	2,07 <i>0.081</i>	9,0 <i>0.354</i>	14 <i>0.551</i>	47,93 <i>1.887</i>	51,7 <i>2.035</i>	2,8 <i>0.110</i>	2.80X2.10	2,15 <i>0.085</i>	2	B

## T34-PHB

Fori passanti – Filettature metriche grosse

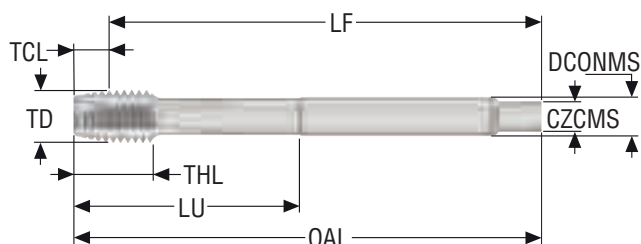


- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAIN + WC/C
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 262

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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-PH01B03-3X0.5-65R	10139314	M3	0,5	2,3 <i>0.091</i>	5,0 <i>0.197</i>	18 <i>0.709</i>	53,7 <i>2.114</i>	57,2 <i>2.252</i>	3,5 <i>0.138</i>	3.50X2.70	2,5 <i>0.098</i>	3	B
T34-PH01B03-3.5X0.6-65R	10139315	M3.5	0,6	2,67 <i>0.105</i>	6,0 <i>0.236</i>	20 <i>0.787</i>	53,33 <i>2.100</i>	57,4 <i>2.260</i>	4,0 <i>0.157</i>	4.00X3.00	2,9 <i>0.114</i>	3	B
T34-PH01B03-4X0.7-65R	10139316	M4	0,7	3,03 <i>0.119</i>	7,0 <i>0.276</i>	21 <i>0.827</i>	59,97 <i>2.361</i>	64,6 <i>2.543</i>	4,5 <i>0.177</i>	4.50X3.40	3,3 <i>0.130</i>	3	B
T34-PH01B03-4.5X0.75-65R	10139317	M4.5	0,75	3,36 <i>0.132</i>	7,5 <i>0.295</i>	25 <i>0.984</i>	66,64 <i>2.624</i>	71,8 <i>2.827</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	3,8 <i>0.150</i>	3	B
T34-PH01B03-5X0.8-65R	10139318	M5	0,8	3,71 <i>0.146</i>	8,0 <i>0.315</i>	25 <i>0.984</i>	66,29 <i>2.610</i>	72,0 <i>2.835</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	4,2 <i>0.165</i>	3	B
T34-PH01B03-6X1-65R	10139319	M6	1,0	4,5 <i>0.177</i>	10,0 <i>0.394</i>	30 <i>1.181</i>	75,5 <i>2.972</i>	82,4 <i>3.244</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	5,0 <i>0.197</i>	3	B
T34-PH01B03-8X1.25-65R	10139320	M8	1,25	5,48 <i>0.216</i>	13,0 <i>0.512</i>	35 <i>1.378</i>	84,52 <i>3.328</i>	93,3 <i>3.673</i>	8,0 <i>0.315</i>	8.00X6.20	6,8 <i>0.268</i>	3	B
T34-PH01B03-10X1.5-65R	10139321	M10	1,5	6,9 <i>0.272</i>	15,0 <i>0.591</i>	39 <i>1.535</i>	93,1 <i>3.665</i>	101,8 <i>4.008</i>	10,0 <i>0.394</i>	10.00X8.00	8,5 <i>0.335</i>	3	B

## T34-PHB

Fori passanti – Filettature metriche grosse

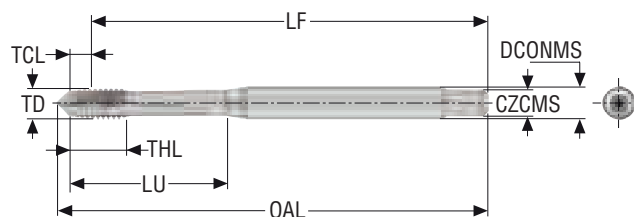


- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlN + WC/C
- Standard: DIN376
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 262

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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-PH01B06-12X1.75-65R	10139322	M12	1,75	8,11 0.319	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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

## 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) 262

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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 <i>0.146</i>	8,0 <i>0.315</i>	25 <i>0.984</i>	66,29 <i>2.610</i>	72,0 <i>2.835</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	4,2 <i>0.165</i>	3	B
T34B-PH01B03-6X1-65R	10139334	M6	1,0	4,5 <i>0.177</i>	10,0 <i>0.394</i>	30 <i>1.181</i>	75,5 <i>2.972</i>	82,4 <i>3.244</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	5,0 <i>0.197</i>	3	B
T34B-PH01B03-8X1.25-65R	10139335	M8	1,25	5,48 <i>0.216</i>	13,0 <i>0.512</i>	35 <i>1.378</i>	84,52 <i>3.328</i>	93,3 <i>3.673</i>	8,0 <i>0.315</i>	8.00X6.20	6,8 <i>0.268</i>	3	B
T34B-PH01B03-10X1.5-65R	10139336	M10	1,5	6,9 <i>0.272</i>	15,0 <i>0.591</i>	39 <i>1.535</i>	93,1 <i>3.665</i>	100,0 <i>3.937</i>	10,0 <i>0.394</i>	10.00X8.00	8,5 <i>0.335</i>	3	B

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

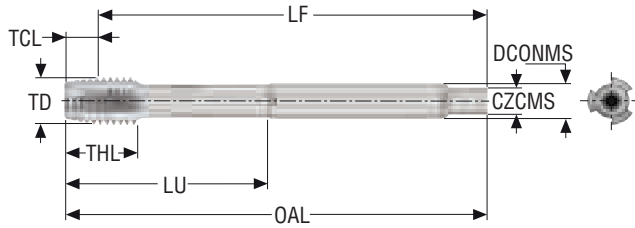
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## T34B-PHB

Fori passanti – Filettature metriche grosse

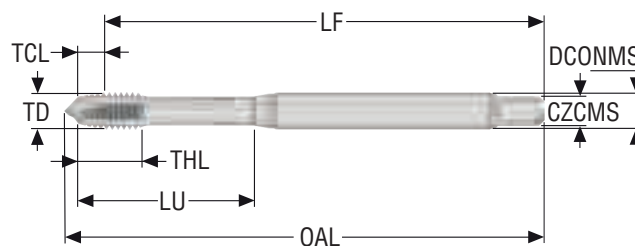


- Adduzione refrigerante interna
- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlN + WC/C
- Standard: DIN376
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 262

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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 <i>0.319</i>	18,0 <i>0.709</i>	83 <i>3.268</i>	101,89 <i>4.011</i>	110,0 <i>4.331</i>	9,0 <i>0.354</i>	9.00X7.00	10,2 <i>0.402</i>	3	B
T34B-PH01B06-14X2-65R	10139338	M14	2,0	9,26 <i>0.365</i>	20,0 <i>0.787</i>	81 <i>3.189</i>	100,74 <i>3.966</i>	110,0 <i>4.331</i>	11,0 <i>0.433</i>	11.00X9.00	12,0 <i>0.472</i>	3	B
T34B-PH01B06-16X2-65R	10139339	M16	2,0	9,36 <i>0.369</i>	20,0 <i>0.787</i>	68 <i>2.677</i>	100,64 <i>3.962</i>	110,0 <i>4.331</i>	12,0 <i>0.472</i>	12.00X9.00	14,0 <i>0.551</i>	3	B

## T34-PHB

Fori passanti – Filettature MF



- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlN + WC/C
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 262

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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-PH02B03-3X0.35-65R	10139340	MF3X0.35	0,35	1,6 0.063	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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

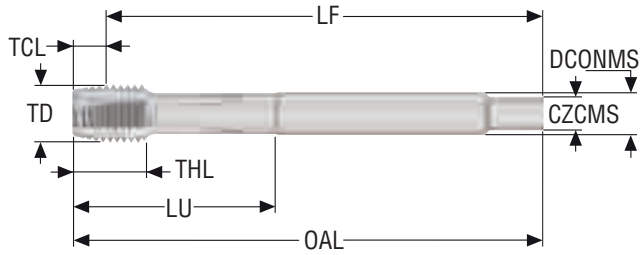
Maschiatura

Allegato



## T34-PHB

Fori passanti – Filettature MF

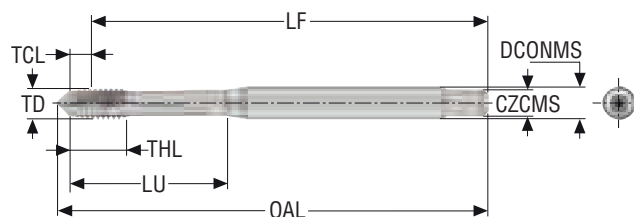


- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlN + WC/C
- Standard: DIN374
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 262

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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-PH02B05-8X1.65R	10139351	MF8X1.0	1,0	4,75 <i>0.187</i>	10,0 <i>0.394</i>	35 <i>1.378</i>	85,25 <i>3.356</i>	90,0 <i>3.543</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	7,0 <i>0.276</i>	3	B
T34-PH02B05-10X1.65R	10139352	MF10X1.0	1,0	4,85 <i>0.191</i>	10,0 <i>0.394</i>	35 <i>1.378</i>	85,15 <i>3.352</i>	90,0 <i>3.543</i>	7,0 <i>0.276</i>	7.00X5.50	9,0 <i>0.354</i>	3	B
T34-PH02B05-12X1.65R	10139353	MF12X1.0	1,0	4,98 <i>0.196</i>	10,0 <i>0.394</i>	73 <i>2.874</i>	95,02 <i>3.741</i>	100,0 <i>3.937</i>	9,0 <i>0.354</i>	9.00X7.00	11,0 <i>0.433</i>	3	B
T34-PH02B05-12X1.25-65R	10139354	MF12X1.25	1,25	7,07 <i>0.278</i>	15,0 <i>0.591</i>	73 <i>2.874</i>	92,93 <i>3.659</i>	100,0 <i>3.937</i>	9,0 <i>0.354</i>	9.00X7.00	10,8 <i>0.425</i>	3	B
T34-PH02B05-12X1.5-65R	10139355	MF12X1.5	1,5	6,03 <i>0.237</i>	15,0 <i>0.591</i>	73 <i>2.874</i>	93,97 <i>3.700</i>	100,0 <i>3.937</i>	9,0 <i>0.354</i>	9.00X7.00	10,5 <i>0.413</i>	3	B
T34-PH02B05-14X1.5-65R	10139356	MF14X1.5	1,5	7,17 <i>0.282</i>	15,0 <i>0.591</i>	71 <i>2.795</i>	92,83 <i>3.655</i>	100,0 <i>3.937</i>	11,0 <i>0.433</i>	11.00X9.00	12,5 <i>0.492</i>	3	B
T34-PH02B05-16X1.5-65R	10139357	MF16X1.5	1,5	7,27 <i>0.286</i>	15,0 <i>0.591</i>	58 <i>2.283</i>	92,73 <i>3.651</i>	100,0 <i>3.937</i>	12,0 <i>0.472</i>	12.00X9.00	14,5 <i>0.571</i>	3	B
T34-PH02B05-18X1.5-65R	10139358	MF18X1.5	1,5	7,17 <i>0.282</i>	17,0 <i>0.669</i>	66 <i>2.598</i>	102,83 <i>4.048</i>	110,0 <i>4.331</i>	14,0 <i>0.551</i>	14.00X11.00	16,5 <i>0.650</i>	4	B
T34-PH02B05-20X1.5-65R	10139359	MF20X1.5	1,5	7,27 <i>0.286</i>	17,0 <i>0.669</i>	80 <i>3.150</i>	117,73 <i>4.635</i>	125,0 <i>4.921</i>	16,0 <i>0.630</i>	16.00X12.00	18,5 <i>0.728</i>	4	B
T34-PH02B05-22X1.5-65R	10139360	MF22X1.5	1,5	7,27 <i>0.286</i>	17,0 <i>0.669</i>	78 <i>3.071</i>	117,73 <i>4.635</i>	125,0 <i>4.921</i>	18,0 <i>0.709</i>	18.00X14.50	20,5 <i>0.807</i>	4	B
T34-PH02B05-24X1.5-65R	10139361	MF24X1.5	1,5	7,41 <i>0.292</i>	20,0 <i>0.787</i>	93 <i>3.661</i>	132,59 <i>5.220</i>	140,0 <i>5.512</i>	18,0 <i>0.709</i>	18.00X14.50	22,5 <i>0.886</i>	4	B

## T34B-PHB

Fori passanti – Filettature MF



- 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) 262

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCT
			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-PH02B03-8X1-65R	10139362	MF8X1.0	1,0	4,45 <i>0.175</i>	13,0 <i>0.512</i>	35 <i>1.378</i>	85,55 <i>3.368</i>	93,4 <i>3.677</i>	8,0 <i>0.315</i>	8.00X6.20	7,0 <i>0.276</i>	3	B
T34B-PH02B03-10X1-65R	10139363	MF10X1.0	1,0	5,25 <i>0.207</i>	13,0 <i>0.512</i>	35 <i>1.378</i>	84,75 <i>3.337</i>	90,0 <i>3.543</i>	10,0 <i>0.394</i>	10.00X8.00	9,0 <i>0.354</i>	3	B

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

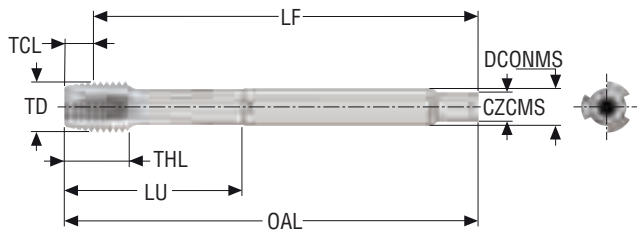
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## T34B-PHB

Fori passanti – Filettature MF

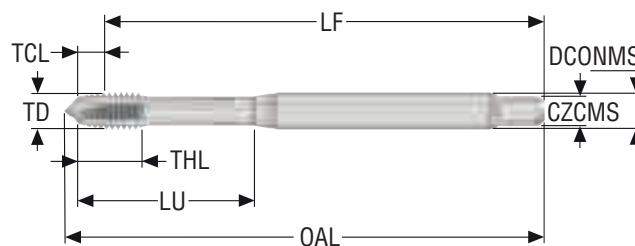


- Adduzione refrigerante interna
- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlN + WC/C
- Standard: DIN374
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 262

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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-PH02B05-8X1-65R	10139364	MF8X1.0	1,0	4,75 <i>0.187</i>	10,0 <i>0.394</i>	35 <i>1.378</i>	85,25 <i>3.356</i>	90,0 <i>3.543</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	7,0 <i>0.276</i>	3	B
T34B-PH02B05-10X1-65R	10139365	MF10X1.0	1,0	4,85 <i>0.191</i>	10,0 <i>0.394</i>	35 <i>1.378</i>	85,15 <i>3.352</i>	90,0 <i>3.543</i>	7,0 <i>0.276</i>	7.00X5.50	9,0 <i>0.354</i>	3	B
T34B-PH02B05-12X1.5-65R	10139366	MF12X1.5	1,5	7,07 <i>0.278</i>	15,0 <i>0.591</i>	73 <i>2.874</i>	92,93 <i>3.659</i>	100,0 <i>3.937</i>	9,0 <i>0.354</i>	9.00X7.00	10,5 <i>0.413</i>	3	B
T34B-PH02B05-14X1.5-65R	10139367	MF14X1.5	1,5	7,17 <i>0.282</i>	15,0 <i>0.591</i>	71 <i>2.795</i>	92,83 <i>3.655</i>	100,0 <i>3.937</i>	11,0 <i>0.433</i>	11.00X9.00	12,5 <i>0.492</i>	3	B
T34B-PH02B05-16X1.5-65R	10139368	MF16X1.5	1,5	7,27 <i>0.286</i>	15,0 <i>0.591</i>	58 <i>2.283</i>	92,73 <i>3.651</i>	100,0 <i>3.937</i>	12,0 <i>0.472</i>	12.00X9.00	14,5 <i>0.571</i>	3	B

## T34-PHB

Fori passanti – Filettature UNC

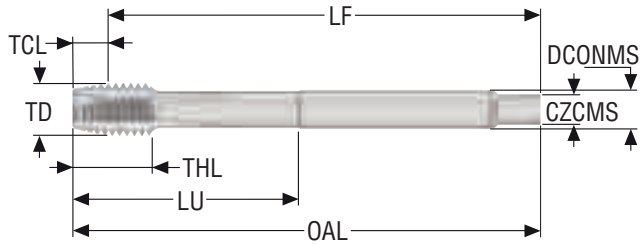


- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlN + WC/C
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 2BX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 262

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	TD	Passo	TCL	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm Inch	TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		
T34-PH08B03-4-40-22R	10139041	UNC4-40	2,845 0.112	40.0	2,83 0.111	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	3,175 0.125	40.0	2,94 0.116	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	3,505 0.138	32.0	3,74 0.147	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	4,166 0.164	32.0	3,62 0.143	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	4,826 0.190	24.0	4,86 0.191	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	5,486 0.216	24.0	4,74 0.187	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	6,35 0.250	20.0	5,65 0.222	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	7,937 0.312	18.0	6,31 0.248	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	9,525 0.375	16.0	7,37 0.290	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

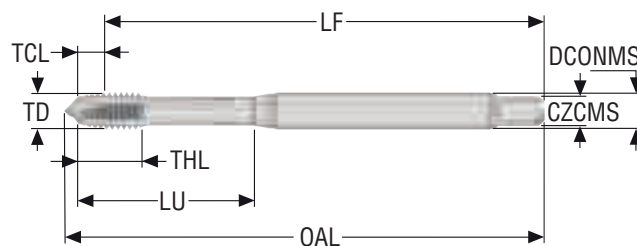


- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlN + WC/C
- Standard: DIN376
- Classe di tolleranza della filettatura: 2BX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 262

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	TD	Passo	TCL	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm Inch	TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	
T34-PH08B06-7/16-14-22R	10139050	UNC7/16-14	11,112 0.437	14.0	8,36 0.329	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	12,7 0.500	13.0	9,01 0.355	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	14,287 0.562	12.0	9,87 0.389	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	15,875 0.625	11.0	10,62 0.418	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

## T34-PHB

Fori passanti – Filettature UNF

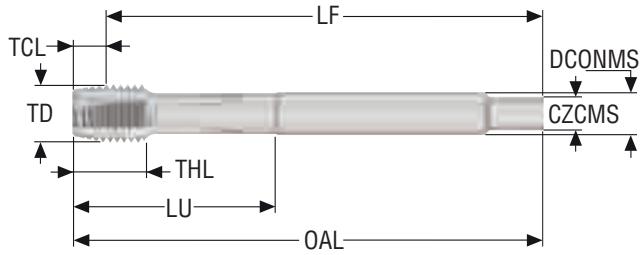


- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAIN + WC/C
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 2BX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 262

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	TD	Passo	TCL	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm Inch	TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	
T34-PH09B03-4-48-22R	10139369	UNF4-48	2,845 0.112	48.0	2,48 0.098	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	3,175 0.125	44.0	2,6 0.102	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	3,505 0.138	40.0	3,05 0.120	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	4,166 0.164	36.0	3,28 0.129	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	4,826 0.190	32.0	3,5 0.138	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	5,486 0.216	28.0	4,05 0.159	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	6,35 0.250	28.0	3,94 0.155	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	7,937 0.312	24.0	4,6 0.181	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	9,525 0.375	24.0	4,98 0.196	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

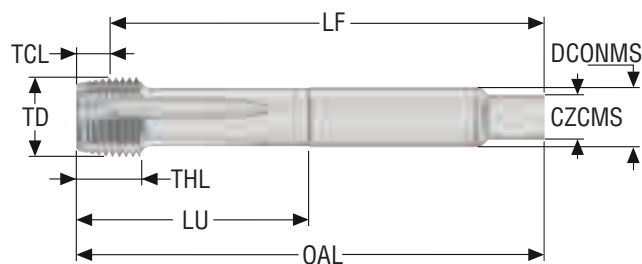


- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlN + WC/C
- Standard: DIN376
- Classe di tolleranza della filettatura: 2BX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 262

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	TD	Passo	TCL	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm Inch	TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		
T34-PH09B05-7/16-20-22R	10139378	UNF7/16-20	11,112 0.437	20.0	5,95 0.234	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	12,7 0.500	20.0	6,14 0.242	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	14,287 0.562	18.0	6,8 0.268	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	15,875 0.625	18.0	6,87 0.270	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



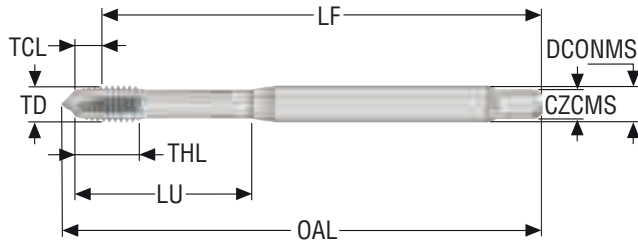
- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlN + WC/C
- Standard: DIN5156
- Classe di tolleranza della filettatura: NORMAL-X
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 262

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	TD	Passo	TCL	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm Inch	TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		
T34-PH21B09-1/8-28-12R	10139401	G1/8-28	9,728 0.383	28.0	4,49 0.177	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	13,157 0.518	19.0	6,85 0.270	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	16,662 0.656	19.0	6,97 0.274	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	20,955 0.825	14.0	9,0 0.354	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	22,911 0.902	14.0	9,4 0.370	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	26,441 1.041	14.0	9,16 0.361	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	30,201 1.189	14.0	9,03 0.356	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	33,249 1.309	11.0	11,49 0.452	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



## T34-PHB

Fori passanti – Filettature EGM

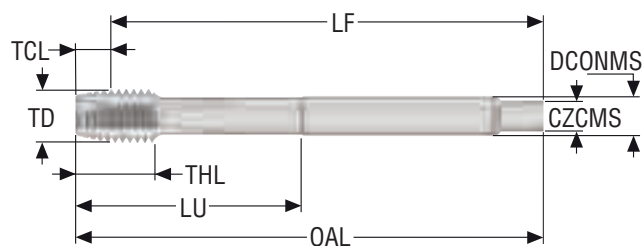


- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlN + WC/C
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6H mod.
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 262

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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-PH04B03-2X0.4-64R	10139382	EGM2	0,4	2,07 <i>0.081</i>	9,0 <i>0.354</i>	14 <i>0.551</i>	47,93 <i>1.887</i>	51,7 <i>2.035</i>	2,8 <i>0.110</i>	2.80X2.10	2,1 <i>0.083</i>	2	B
T34-PH04B03-2.5X0.45-64R	10139383	EGM2.5	0,45	2,13 <i>0.084</i>	10,0 <i>0.394</i>	18 <i>0.709</i>	53,87 <i>2.121</i>	57,2 <i>2.252</i>	3,5 <i>0.138</i>	3.50X2.70	2,65 <i>0.104</i>	3	B
T34-PH04B03-3X0.5-64R	10139384	EGM3	0,5	2,03 <i>0.080</i>	12,0 <i>0.472</i>	21 <i>0.827</i>	60,97 <i>2.400</i>	64,6 <i>2.543</i>	4,5 <i>0.177</i>	4.50X3.40	3,15 <i>0.124</i>	3	B
T34-PH04B03-4X0.7-64R	10139385	EGM4	0,7	3,27 <i>0.129</i>	14,0 <i>0.551</i>	25 <i>0.984</i>	66,73 <i>2.627</i>	72,0 <i>2.835</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	4,2 <i>0.165</i>	3	B
T34-PH04B03-5X0.8-64R	10139386	EGM5	0,8	3,72 <i>0.146</i>	18,0 <i>0.709</i>	30 <i>1.181</i>	76,28 <i>3.003</i>	82,4 <i>3.244</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	5,25 <i>0.207</i>	3	B
T34-PH04B03-6X1-64R	10139387	EGM6	1,0	4,7 <i>0.185</i>	18,0 <i>0.709</i>	35 <i>1.378</i>	85,3 <i>3.358</i>	90,0 <i>3.543</i>	8,0 <i>0.315</i>	8.00X6.20	6,3 <i>0.248</i>	3	B
T34-PH04B03-8X1.25-64R	10139388	EGM8	1,25	5,8 <i>0.228</i>	20,0 <i>0.787</i>	39 <i>1.535</i>	94,2 <i>3.709</i>	100,0 <i>3.937</i>	10,0 <i>0.394</i>	10.00X8.00	8,4 <i>0.331</i>	3	B

## T34-PHB

Fori passanti – Filettature EGM



- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAIN + WC/C
- Standard: DIN376
- Classe di tolleranza della filettatura: 6H mod.
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 262

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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-PH04B06-10X1.5-64R	10139409	EGM10	1,5	7,41 <i>0.292</i>	15,0 <i>0.591</i>	73 <i>2.874</i>	92,59 <i>3.645</i>	100,0 <i>3.937</i>	9,0 <i>0.354</i>	9.00X7.00	10,5 <i>0.413</i>	3	B
T34-PH04B06-12X1.75-64R	10139410	EGM12	1,75	8,29 <i>0.326</i>	20,0 <i>0.787</i>	81 <i>3.189</i>	101,71 <i>4.004</i>	110,0 <i>4.331</i>	11,0 <i>0.433</i>	11.00X9.00	12,5 <i>0.492</i>	4	B
T34-PH04B06-14X2-64R	10139411	EGM14	2,0	9,14 <i>0.360</i>	20,0 <i>0.787</i>	68 <i>2.677</i>	100,86 <i>3.971</i>	110,0 <i>4.331</i>	12,0 <i>0.472</i>	12.00X9.00	14,5 <i>0.571</i>	4	B
T34-PH04B06-16X2-64R	10139412	EGM16	2,0	9,14 <i>0.360</i>	20,0 <i>0.787</i>	81 <i>3.189</i>	115,86 <i>4.561</i>	125,0 <i>4.921</i>	14,0 <i>0.551</i>	14.00X11.00	16,5 <i>0.650</i>	4	B
T34-PH04B06-18X2.5-64R	10139413	EGM18	2,5	11,45 <i>0.451</i>	27,0 <i>1.063</i>	93 <i>3.661</i>	128,55 <i>5.061</i>	140,0 <i>5.512</i>	18,0 <i>0.709</i>	18.00X14.50	18,75 <i>0.738</i>	4	B
T34-PH04B06-20X2.5-64R	10139414	EGM20	2,5	11,45 <i>0.451</i>	30,0 <i>1.181</i>	113 <i>4.449</i>	148,55 <i>5.848</i>	160,0 <i>6.299</i>	18,0 <i>0.709</i>	18.00X14.50	20,75 <i>0.817</i>	4	B

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

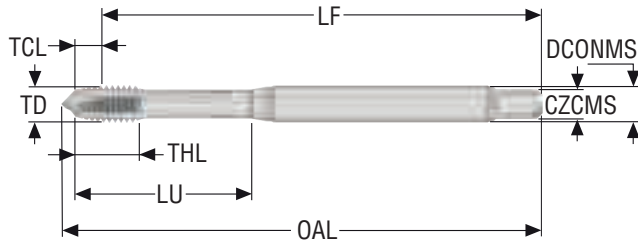
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## T34-PHB

Fori passanti – Filettature EGUNC

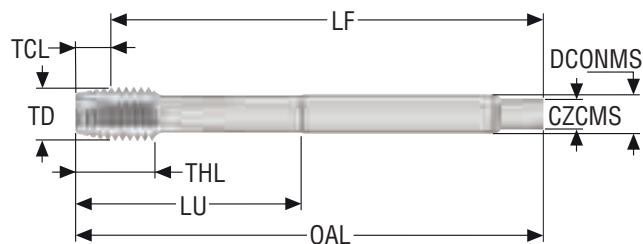


- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlN + WC/C
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 2B
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 262

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	TD	Passo	TCL	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm Inch	TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch
T34-PH16B03-4-40-21R	10139389	EGUNC4-40	3,67 0.144	40.0	2,83 0.111	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	4,536 0.179	32.0	3,75 0.148	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	5,197 0.205	32.0	3,73 0.147	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	6,2 0.244	24.0	3,5 0.138	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	8,001 0.315	20.0	5,71 0.225	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	9,771 0.385	18.0	6,61 0.260	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

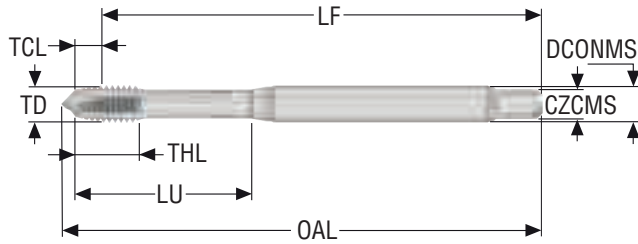


- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlN + WC/C
- Standard: DIN376
- Classe di tolleranza della filettatura: 2B
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 262

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	TD	Passo	TCL	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm Inch	TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		
T34-PH16B06-3/8-16-21R	10139415	EGUNC3/8-16	11,587 0.456	16.0	7,6 0.299	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	13,47 0.530	14.0	8,6 0.339	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	15,237 0.600	13.0	9,3 0.366	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	17,038 0.671	12.0	9,7 0.382	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	18,875 0.743	11.0	10,6 0.417	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	22,349 0.880	10.0	11,8 0.465	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

## T34-PHB

Fori passanti – Filettature EGUNF

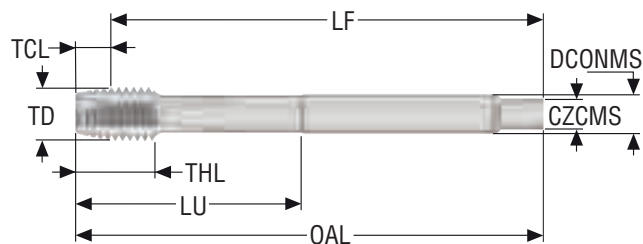


- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlN + WC/C
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 2B
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 262

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	TD	Passo	TCL	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm Inch	TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		
T34-PH17B03-4-48-21R	10139395	EGUNF4-48	3,533 0.139	48.0	2,36 0.093	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	4,331 0.171	40.0	2,75 0.108	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	5,083 0.200	36.0	2,93 0.115	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	5,857 0.231	32.0	3,5 0.138	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	7,529 0.296	28.0	4,09 0.161	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	9,312 0.367	24.0	5,1 0.201	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

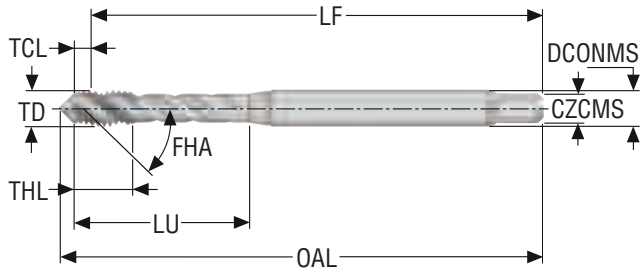


- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlN + WC/C
- Standard: DIN376
- Classe di tolleranza della filettatura: 2B
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 262

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	TD	Passo	TCL	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm Inch	TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		
T34-PH17B06-3/8-24-21R	10139421	EGUNF3/8-24	10,899 0.429	24.0	4,43 0.174	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	12,763 0.502	20.0	6,2 0.244	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	14,351 0.565	20.0	6,2 0.244	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	16,121 0.635	18.0	6,9 0.272	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	17,709 0.697	18.0	6,9 0.272	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	21,112 0.831	16.0	7,9 0.311	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

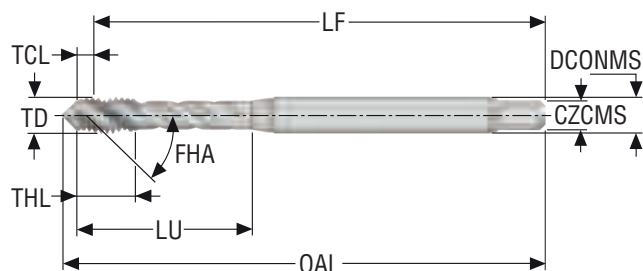


- Substrato: HSS-PM
- Rivestimento: TiAlN + WC/C
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 4H
- FHA = 45°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 262

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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-R45H01C03-1X0.25-41R	10138952	M1	0,25	0,59 <i>0.023</i>	6,0 <i>0.236</i>	13 <i>0.512</i>	39,41 <i>1.552</i>	40,9 <i>1.610</i>	2,5 <i>0.098</i>	2.50X2.10	0,75 <i>0.030</i>	2	C
T34-R45H01C03-1.1X0.25-41R	10138953	M1.1	0,25	0,59 <i>0.023</i>	6,0 <i>0.236</i>	13 <i>0.512</i>	39,41 <i>1.552</i>	41,0 <i>1.614</i>	2,5 <i>0.098</i>	2.50X2.10	0,85 <i>0.033</i>	2	C
T34-R45H01C03-1.2X0.25-41R	10138954	M1.2	0,25	0,59 <i>0.023</i>	6,0 <i>0.236</i>	13 <i>0.512</i>	39,41 <i>1.552</i>	41,1 <i>1.618</i>	2,5 <i>0.098</i>	2.50X2.10	0,95 <i>0.037</i>	2	C
T34-R45H01C03-1.4X0.3-41R	10138955	M1.4	0,3	0,69 <i>0.027</i>	8,0 <i>0.315</i>	13 <i>0.512</i>	39,31 <i>1.548</i>	41,3 <i>1.626</i>	2,5 <i>0.098</i>	2.50X2.10	1,1 <i>0.043</i>	2	C

## T34-R45HC-micro

Fori ciechi – Filettature metriche grosse



- Substrato: HSS-PM
- Rivestimento: TiAIN + WC/C
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6H
- FHA = 45°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 262

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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-R45H01C03-1.6X0.35-63R	10138956	M1.6	0,35	0,8 <i>0.031</i>	8,0 <i>0.315</i>	13 <i>0.512</i>	39,2 <i>1.543</i>	41,4 <i>1.630</i>	2,5 <i>0.098</i>	2.50X2.10	1,25 <i>0.049</i>	2	C
T34-R45H01C03-1.7X0.35-63R	10138957	M1.7	0,35	0,8 <i>0.031</i>	8,0 <i>0.315</i>	13 <i>0.512</i>	39,2 <i>1.543</i>	41,5 <i>1.634</i>	2,5 <i>0.098</i>	2.50X2.10	1,35 <i>0.053</i>	2	C
T34-R45H01C03-1.8X0.35-63R	10138958	M1.8	0,35	0,8 <i>0.031</i>	8,0 <i>0.315</i>	13 <i>0.512</i>	39,2 <i>1.543</i>	41,6 <i>1.638</i>	2,5 <i>0.098</i>	2.50X2.10	1,45 <i>0.057</i>	2	C
T34-R45H01C03-2X0.4-63R	10138959	M2	0,4	1,05 <i>0.041</i>	10,0 <i>0.394</i>	13 <i>0.512</i>	43,95 <i>1.730</i>	46,3 <i>1.823</i>	2,8 <i>0.110</i>	2.80X2.10	1,6 <i>0.063</i>	2	C
T34-R45H01C03-2.2X0.45-63R	10138960	M2.2	0,45	1,15 <i>0.045</i>	10,0 <i>0.394</i>	13 <i>0.512</i>	43,85 <i>1.726</i>	46,3 <i>1.823</i>	2,8 <i>0.110</i>	2.80X2.10	1,75 <i>0.069</i>	2	C
T34-R45H01C03-2.3X0.4-63R	10138961	M2.3	0,4	1,05 <i>0.041</i>	10,0 <i>0.394</i>	13 <i>0.512</i>	43,95 <i>1.730</i>	46,3 <i>1.823</i>	2,8 <i>0.110</i>	2.80X2.10	1,9 <i>0.075</i>	2	C
T34-R45H01C03-2.5X0.45-63R	10138962	M2.5	0,45	1,06 <i>0.042</i>	5,0 <i>0.197</i>	14 <i>0.551</i>	48,94 <i>1.927</i>	51,7 <i>2.035</i>	2,8 <i>0.110</i>	2.80X2.10	2,05 <i>0.081</i>	2	C
T34-R45H01C03-2.6X0.45-63R	10138963	M2.6	0,45	1,15 <i>0.045</i>	5,0 <i>0.197</i>	14 <i>0.551</i>	48,85 <i>1.923</i>	51,7 <i>2.035</i>	2,8 <i>0.110</i>	2.80X2.10	2,15 <i>0.085</i>	2	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

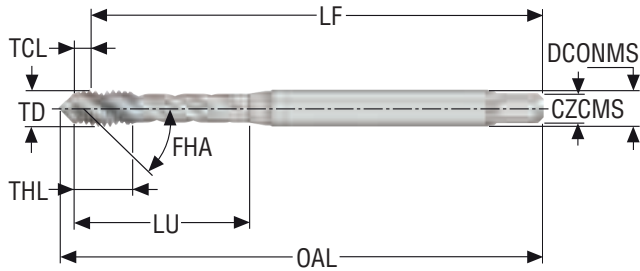
Maschiatura

Allegato



## T34-R45HC

Fori ciechi – Filettature metriche grosse

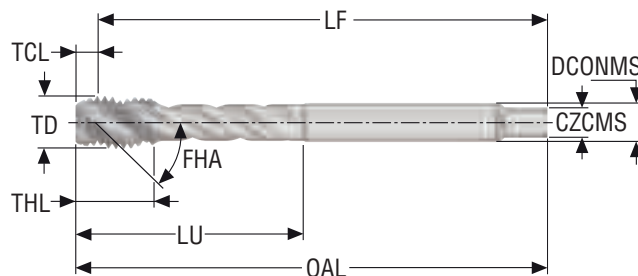


- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlN + WC/C
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- FHA = 45°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 262

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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 <i>0.047</i>	5,0 <i>0.197</i>	18 <i>0.709</i>	54,8 <i>2.157</i>	57,2 <i>2.252</i>	3,5 <i>0.138</i>	3.50X2.70	2,5 <i>0.098</i>	3	C
T34-R45H01C03-3.5X0.6-65R	10138966	M3.5	0,6	1,31 <i>0.052</i>	6,0 <i>0.236</i>	20 <i>0.787</i>	54,69 <i>2.153</i>	57,4 <i>2.260</i>	4,0 <i>0.157</i>	4.00X3.00	2,9 <i>0.114</i>	3	C
T34-R45H01C03-4X0.7-65R	10138967	M4	0,7	1,82 <i>0.072</i>	7,0 <i>0.276</i>	21 <i>0.827</i>	61,18 <i>2.409</i>	64,6 <i>2.543</i>	4,5 <i>0.177</i>	4.50X3.40	3,3 <i>0.130</i>	3	C
T34-R45H01C03-4.5X0.75-65R	10138968	M4.5	0,75	1,82 <i>0.072</i>	7,5 <i>0.295</i>	25 <i>0.984</i>	68,18 <i>2.684</i>	71,8 <i>2.827</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	3,8 <i>0.150</i>	3	C
T34-R45H01C03-5X0.8-65R	10138969	M5	0,8	2,01 <i>0.079</i>	8,0 <i>0.315</i>	25 <i>0.984</i>	67,99 <i>2.677</i>	72,0 <i>2.835</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	4,2 <i>0.165</i>	3	C
T34-R45H01C03-6X1-65R	10138970	M6	1,0	2,32 <i>0.091</i>	10,0 <i>0.394</i>	30 <i>1.181</i>	77,68 <i>3.058</i>	82,4 <i>3.244</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	5,0 <i>0.197</i>	3	C
T34-R45H01C03-8X1.25-65R	10138971	M8	1,25	3,16 <i>0.124</i>	13,0 <i>0.512</i>	35 <i>1.378</i>	86,84 <i>3.419</i>	91,7 <i>3.610</i>	8,0 <i>0.315</i>	8.00X6.20	6,8 <i>0.268</i>	3	C
T34-R45H01C03-10X1.5-65R	10138972	M10	1,5	3,81 <i>0.150</i>	15,0 <i>0.591</i>	39 <i>1.535</i>	96,19 <i>3.787</i>	101,8 <i>4.008</i>	10,0 <i>0.394</i>	10.00X8.00	8,5 <i>0.335</i>	3	C

## T34-R45HC

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) 262

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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-R45H01C06-12X1.75-65R	10138973	M12	1,75	4,47 <i>0.176</i>	18,0 <i>0.709</i>	83 <i>3.268</i>	105,53 <i>4.155</i>	110,0 <i>4.331</i>	9,0 <i>0.354</i>	9.00X7.00	10,2 <i>0.402</i>	3	C
T34-R45H01C06-14X2-65R	10138974	M14	2,0	5,11 <i>0.201</i>	20,0 <i>0.787</i>	81 <i>3.189</i>	104,89 <i>4.130</i>	110,0 <i>4.331</i>	11,0 <i>0.433</i>	11.00X9.00	12,0 <i>0.472</i>	4	C
T34-R45H01C06-16X2-65R	10138975	M16	2,0	5,21 <i>0.205</i>	20,0 <i>0.787</i>	68 <i>2.677</i>	104,79 <i>4.126</i>	110,0 <i>4.331</i>	12,0 <i>0.472</i>	12.00X9.00	14,0 <i>0.551</i>	4	C
T34-R45H01C06-18X2.5-65R	10138976	M18	2,5	6,28 <i>0.247</i>	25,0 <i>0.984</i>	81 <i>3.189</i>	118,72 <i>4.674</i>	125,0 <i>4.921</i>	14,0 <i>0.551</i>	14.00X11.00	15,5 <i>0.610</i>	4	C
T34-R45H01C06-20X2.5-65R	10138977	M20	2,5	6,28 <i>0.247</i>	25,0 <i>0.984</i>	95 <i>3.740</i>	133,72 <i>5.265</i>	140,0 <i>5.512</i>	16,0 <i>0.630</i>	16.00X12.00	17,5 <i>0.689</i>	4	C
T34-R45H01C06-22X2.5-65R	10138978	M22	2,5	6,28 <i>0.247</i>	25,0 <i>0.984</i>	93 <i>3.661</i>	133,72 <i>5.265</i>	140,0 <i>5.512</i>	18,0 <i>0.709</i>	18.00X14.50	19,5 <i>0.768</i>	4	C
T34-R45H01C06-24X3-65R	10138979	M24	3,0	7,48 <i>0.294</i>	30,0 <i>1.181</i>	113 <i>4.449</i>	152,52 <i>6.005</i>	160,0 <i>6.299</i>	18,0 <i>0.709</i>	18.00X14.50	21,0 <i>0.827</i>	4	C
T34-R45H01C06-27X3-65R	10138980	M27	3,0	7,68 <i>0.302</i>	30,0 <i>1.181</i>	97 <i>3.819</i>	152,32 <i>5.997</i>	160,0 <i>6.299</i>	20,0 <i>0.787</i>	20.00X16.00	24,0 <i>0.945</i>	4	C
T34-R45H01C06-30X3.5-65R	10138981	M30	3,5	8,75 <i>0.344</i>	35,0 <i>1.378</i>	115 <i>4.528</i>	171,25 <i>6.742</i>	180,0 <i>7.087</i>	22,0 <i>0.866</i>	22.00X18.00	26,5 <i>1.043</i>	4	C
T34-R45H01C06-33X3.5-65R	10138982	M33	3,5	8,75 <i>0.344</i>	35,0 <i>1.378</i>	113 <i>4.449</i>	171,25 <i>6.742</i>	180,0 <i>7.087</i>	25,0 <i>0.984</i>	25.00X20.00	29,5 <i>1.161</i>	4	C
T34-R45H01C06-36X4-65R	10138983	M36	4,0	10,02 <i>0.394</i>	40,0 <i>1.575</i>	131 <i>5.157</i>	189,98 <i>7.480</i>	200,0 <i>7.874</i>	28,0 <i>1.102</i>	28.00X22.00	32,0 <i>1.260</i>	4	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

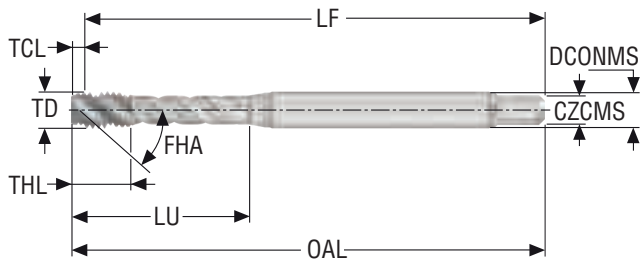
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## T34-R45HE

Fori ciechi – Filettature metriche grosse

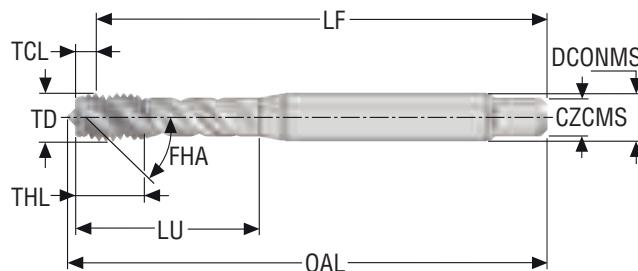


- Adduzione refrigerante interna
- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlN + WC/C
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- FHA = 45°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 262

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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-R45H01E03-3X0.5-65R	10138991	M3	0,5	0,81 <i>0.032</i>	5,0 <i>0.197</i>	18 <i>0.709</i>	55,19 <i>2.173</i>	56,0 <i>2.205</i>	3,5 <i>0.138</i>	3.50X2.70	2,5 <i>0.098</i>	3	E
T34-R45H01E03-3.5X0.6-65R	10138992	M3.5	0,6	0,94 <i>0.037</i>	6,0 <i>0.236</i>	20 <i>0.787</i>	55,06 <i>2.168</i>	56,0 <i>2.205</i>	4,0 <i>0.157</i>	4.00X3.00	2,9 <i>0.114</i>	3	E
T34-R45H01E03-4X0.7-65R	10138993	M4	0,7	1,18 <i>0.046</i>	7,0 <i>0.276</i>	21 <i>0.827</i>	61,82 <i>2.434</i>	63,0 <i>2.480</i>	4,5 <i>0.177</i>	4.50X3.40	3,3 <i>0.130</i>	3	E
T34-R45H01E03-4.5X0.75-65R	10138994	M4.5	0,75	1,18 <i>0.046</i>	7,5 <i>0.295</i>	25 <i>0.984</i>	68,82 <i>2.709</i>	70,0 <i>2.756</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	3,8 <i>0.150</i>	3	E
T34-R45H01E03-5X0.8-65R	10138995	M5	0,8	1,31 <i>0.052</i>	8,0 <i>0.315</i>	25 <i>0.984</i>	68,69 <i>2.704</i>	70,0 <i>2.756</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	4,2 <i>0.165</i>	3	E
T34-R45H01E03-6X1-65R	10138996	M6	1,0	1,57 <i>0.062</i>	10,0 <i>0.394</i>	30 <i>1.181</i>	78,43 <i>3.088</i>	80,0 <i>3.150</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	5,0 <i>0.197</i>	3	E
T34-R45H01E03-8X1.25-65R	10138997	M8	1,25	2,23 <i>0.088</i>	13,0 <i>0.512</i>	35 <i>1.378</i>	87,77 <i>3.456</i>	90,0 <i>3.543</i>	8,0 <i>0.315</i>	8.00X6.20	6,8 <i>0.268</i>	3	E
T34-R45H01E03-10X1.5-65R	10138998	M10	1,5	2,6 <i>0.102</i>	15,0 <i>0.591</i>	39 <i>1.535</i>	97,4 <i>3.835</i>	100,0 <i>3.937</i>	10,0 <i>0.394</i>	10.00X8.00	8,5 <i>0.335</i>	3	E

## T34-R45HE

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) 262

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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-R45H01E06-12X1.75-65R	10138999	M12	1,75	3,18 <i>0.125</i>	18,0 <i>0.709</i>	83 <i>3.268</i>	106,82 <i>4.206</i>	110,0 <i>4.331</i>	9,0 <i>0.354</i>	9.00X7.00	10,2 <i>0.402</i>	3	E
T34-R45H01E06-14X2-65R	10139000	M14	2,0	3,65 <i>0.144</i>	20,0 <i>0.787</i>	81 <i>3.189</i>	106,35 <i>4.187</i>	110,0 <i>4.331</i>	11,0 <i>0.433</i>	11.00X9.00	12,0 <i>0.472</i>	4	E
T34-R45H01E06-16X2-65R	10139001	M16	2,0	3,75 <i>0.148</i>	20,0 <i>0.787</i>	68 <i>2.677</i>	106,25 <i>4.183</i>	110,0 <i>4.331</i>	12,0 <i>0.472</i>	12.00X9.00	14,0 <i>0.551</i>	4	E

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

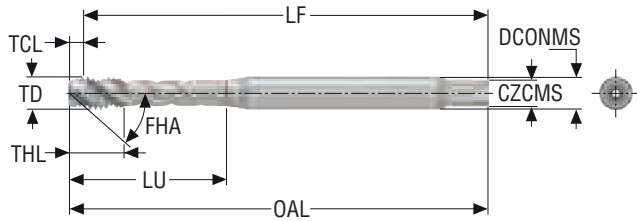
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## T34A-R45HC

Fori ciechi – Filettature metriche grosse

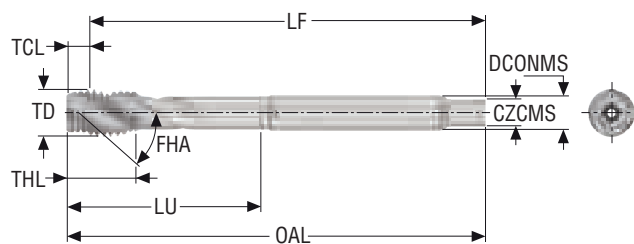


- Adduzione refrigerante interna
- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlN + WC/C
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- FHA = 45°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 262

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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 <i>0.076</i>	8,0 <i>0.315</i>	25 <i>0.984</i>	68,06 <i>2.680</i>	70,0 <i>2.756</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	4,2 <i>0.165</i>	3	C
T34A-R45H01C03-6X1-65R	10138985	M6	1,0	2,32 <i>0.091</i>	10,0 <i>0.394</i>	30 <i>1.181</i>	77,68 <i>3.058</i>	80,0 <i>3.150</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	5,0 <i>0.197</i>	3	C
T34A-R45H01C03-8X1.25-65R	10138986	M8	1,25	3,16 <i>0.124</i>	13,0 <i>0.512</i>	35 <i>1.378</i>	86,84 <i>3.419</i>	90,0 <i>3.543</i>	8,0 <i>0.315</i>	8.00X6.20	6,8 <i>0.268</i>	3	C
T34A-R45H01C05-10X1.5-65R	10138987	M10	1,5	3,81 <i>0.150</i>	17,0 <i>0.669</i>	39 <i>1.535</i>	96,19 <i>3.787</i>	100,0 <i>3.937</i>	10,0 <i>0.394</i>	10.00X8.00	8,5 <i>0.335</i>	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) 262

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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 <i>0.176</i>	18,0 <i>0.709</i>	83 <i>3.268</i>	105,53 <i>4.155</i>	110,0 <i>4.331</i>	9,0 <i>0.354</i>	9.00X7.00	10,2 <i>0.402</i>	3	C
T34A-R45H01C06-14X2-65R	10138989	M14	2,0	5,11 <i>0.201</i>	20,0 <i>0.787</i>	81 <i>3.189</i>	104,89 <i>4.130</i>	110,0 <i>4.331</i>	11,0 <i>0.433</i>	11.00X9.00	12,0 <i>0.472</i>	4	C
T34A-R45H01C06-16X2-65R	10138990	M16	2,0	5,21 <i>0.205</i>	20,0 <i>0.787</i>	68 <i>2.677</i>	104,79 <i>4.126</i>	110,0 <i>4.331</i>	12,0 <i>0.472</i>	12.00X9.00	14,0 <i>0.551</i>	4	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

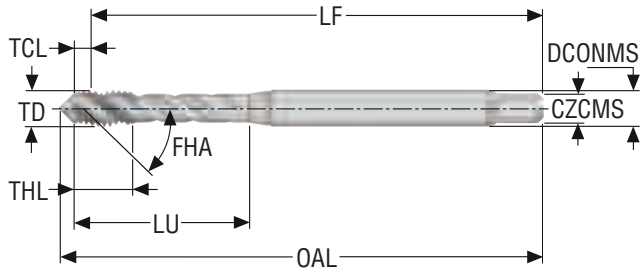
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## T34-R45HC

Fori ciechi – Filettature MF

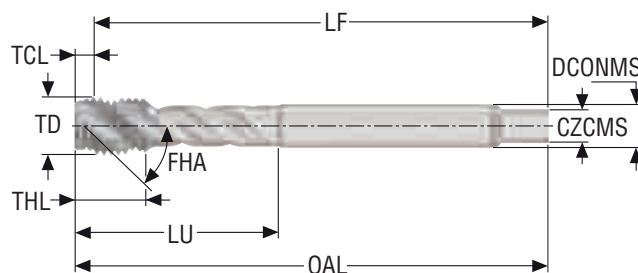


- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlN + WC/C
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- FHA = 45°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 262

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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-R45H02C03-3X0.35-65R	10139002	MF3X0.35	0,35	0,7 0.028	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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

# 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) 262

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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-R45H02C05-8X1-65R	10139014	MF8X1.0	1,0	2,62 <i>0.103</i>	10,0 <i>0.394</i>	35 <i>1.378</i>	87,38 <i>3.440</i>	90,0 <i>3.543</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	7,0 <i>0.276</i>	3	C
T34-R45H02C05-10X1-65R	10139015	MF10X1.0	1,0	2,62 <i>0.103</i>	10,0 <i>0.394</i>	35 <i>1.378</i>	87,38 <i>3.440</i>	90,0 <i>3.543</i>	7,0 <i>0.276</i>	7.00X5.50	9,0 <i>0.354</i>	3	C
T34-R45H02C05-12X1-65R	10139016	MF12X1.0	1,0	2,83 <i>0.111</i>	10,0 <i>0.394</i>	73 <i>2.874</i>	97,17 <i>3.826</i>	100,0 <i>3.937</i>	9,0 <i>0.354</i>	9.00X7.00	11,0 <i>0.433</i>	3	C
T34-R45H02C05-12X1.25-65R	10139017	MF12X1.25	1,25	3,38 <i>0.133</i>	15,0 <i>0.591</i>	73 <i>2.874</i>	96,62 <i>3.804</i>	100,0 <i>3.937</i>	9,0 <i>0.354</i>	9.00X7.00	10,8 <i>0.425</i>	3	C
T34-R45H02C05-12X1.5-65R	10139018	MF12X1.5	1,5	3,93 <i>0.155</i>	15,0 <i>0.591</i>	73 <i>2.874</i>	96,07 <i>3.782</i>	100,0 <i>3.937</i>	9,0 <i>0.354</i>	9.00X7.00	10,5 <i>0.413</i>	3	C
T34-R45H02C05-14X1.5-65R	10139019	MF14X1.5	1,5	4,03 <i>0.159</i>	15,0 <i>0.591</i>	71 <i>2.795</i>	95,97 <i>3.778</i>	100,0 <i>3.937</i>	11,0 <i>0.433</i>	11.00X9.00	12,5 <i>0.492</i>	4	C
T34-R45H02C05-16X1.5-65R	10139020	MF16X1.5	1,5	4,13 <i>0.163</i>	15,0 <i>0.591</i>	58 <i>2.283</i>	95,87 <i>3.774</i>	100,0 <i>3.937</i>	12,0 <i>0.472</i>	12.00X9.00	14,5 <i>0.571</i>	4	C
T34-R45H02C05-18X1.5-65R	10139021	MF18X1.5	1,5	4,13 <i>0.163</i>	17,0 <i>0.669</i>	66 <i>2.598</i>	105,87 <i>4.168</i>	110,0 <i>4.331</i>	14,0 <i>0.551</i>	14.00X11.00	16,5 <i>0.650</i>	4	C
T34-R45H02C05-20X1.5-65R	10139022	MF20X1.5	1,5	4,13 <i>0.163</i>	17,0 <i>0.669</i>	80 <i>3.150</i>	120,87 <i>4.759</i>	125,0 <i>4.921</i>	16,0 <i>0.630</i>	16.00X12.00	18,5 <i>0.728</i>	4	C
T34-R45H02C05-22X1.5-65R	10139023	MF22X1.5	1,5	4,13 <i>0.163</i>	17,0 <i>0.669</i>	78 <i>3.071</i>	120,87 <i>4.759</i>	125,0 <i>4.921</i>	18,0 <i>0.709</i>	18.00X14.50	20,5 <i>0.807</i>	4	C
T34-R45H02C05-24X1.5-65R	10139024	MF24X1.5	1,5	4,25 <i>0.167</i>	20,0 <i>0.787</i>	93 <i>3.661</i>	135,75 <i>5.344</i>	140,0 <i>5.512</i>	18,0 <i>0.709</i>	18.00X14.50	22,5 <i>0.886</i>	4	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

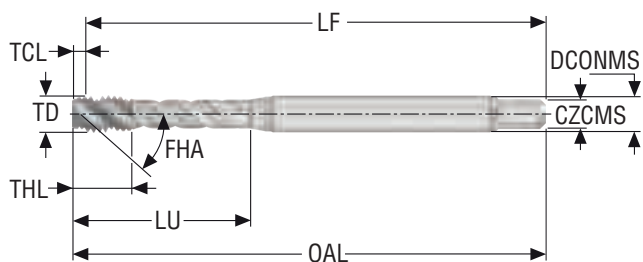
Maschiatura

Allegato



## T34-R45HE

Fori ciechi – Filettature MF

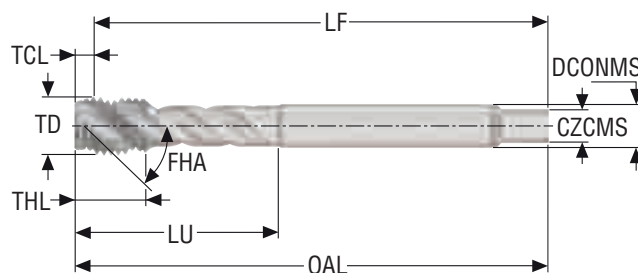


- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlN + WC/C
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- FHA = 45°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 262

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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-R45H02E03-8X1-65R	10139032	MF8X1.0	1,0	1,87 <i>0.074</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
T34-R45H02E03-10X1-65R	10139033	MF10X1.0	1,0	1,97 <i>0.078</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

## 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) 262

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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-R45H02E05-8X1-65R	10139034	MF8X1.0	1,0	1,87 <i>0.074</i>	10,0 <i>0.394</i>	35 <i>1.378</i>	88,13 <i>3.470</i>	90,0 <i>3.543</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	7,0 <i>0.276</i>	3	E
T34-R45H02E05-10X1-65R	10139035	MF10X1.0	1,0	1,87 <i>0.074</i>	10,0 <i>0.394</i>	35 <i>1.378</i>	88,13 <i>3.470</i>	90,0 <i>3.543</i>	7,0 <i>0.276</i>	7.00X5.50	9,0 <i>0.354</i>	3	E
T34-R45H02E05-12X1.5-65R	10139036	MF12X1.5	1,5	2,81 <i>0.111</i>	15,0 <i>0.591</i>	73 <i>2.874</i>	97,19 <i>3.826</i>	100,0 <i>3.937</i>	9,0 <i>0.354</i>	9.00X7.00	10,5 <i>0.413</i>	3	E
T34-R45H02E05-14X1.5-65R	10139037	MF14X1.5	1,5	3,01 <i>0.119</i>	15,0 <i>0.591</i>	71 <i>2.795</i>	96,99 <i>3.819</i>	100,0 <i>3.937</i>	11,0 <i>0.433</i>	11.00X9.00	12,5 <i>0.492</i>	4	E
T34-R45H02E05-16X1.5-65R	10139038	MF16X1.5	1,5	3,01 <i>0.119</i>	15,0 <i>0.591</i>	58 <i>2.283</i>	96,99 <i>3.819</i>	100,0 <i>3.937</i>	12,0 <i>0.472</i>	12.00X9.00	14,5 <i>0.571</i>	4	E

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

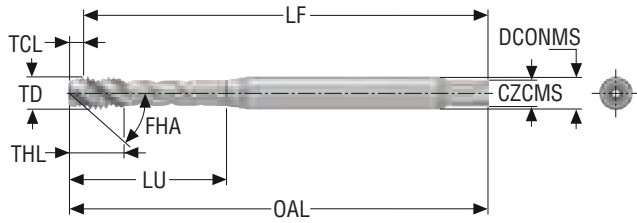
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## T34A-R45HC

Fori ciechi – Filettature MF

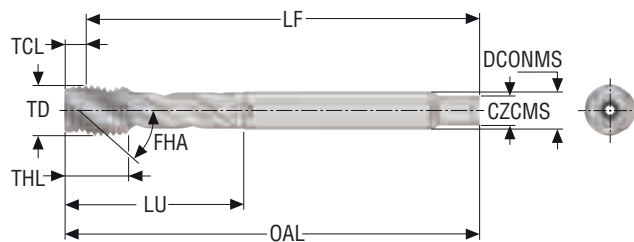


- Adduzione refrigerante interna
- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlN + WC/C
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- FHA = 45°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 262

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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 <i>0.103</i>	13,0 <i>0.512</i>	35 <i>1.378</i>	87,38 <i>3.440</i>	90,0 <i>3.543</i>	8,0 <i>0.315</i>	8.00X6.20	7,0 <i>0.276</i>	3	C
T34A-R45H02C03-10X1-65R	10139026	MF10X1.0	1,0	2,72 <i>0.107</i>	13,0 <i>0.512</i>	35 <i>1.378</i>	87,28 <i>3.436</i>	90,0 <i>3.543</i>	10,0 <i>0.394</i>	10.00X8.00	9,0 <i>0.354</i>	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) 262

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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 <i>0.103</i>	10,0 <i>0.394</i>	35 <i>1.378</i>	87,38 <i>3.440</i>	90,0 <i>3.543</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	7,0 <i>0.276</i>	3	C
T34A-R45H02C05-10X1-65R	10139028	MF10X1.0	1,0	2,62 <i>0.103</i>	10,0 <i>0.394</i>	35 <i>1.378</i>	87,38 <i>3.440</i>	90,0 <i>3.543</i>	7,0 <i>0.276</i>	7.00X5.50	9,0 <i>0.354</i>	3	C
T34A-R45H02C05-12X1.5-65R	10139029	MF12X1.5	1,5	3,93 <i>0.155</i>	15,0 <i>0.591</i>	73 <i>2.874</i>	96,07 <i>3.782</i>	100,0 <i>3.937</i>	9,0 <i>0.354</i>	9.00X7.00	10,5 <i>0.413</i>	3	C
T34A-R45H02C05-14X1.5-65R	10139030	MF14X1.5	1,5	4,03 <i>0.159</i>	15,0 <i>0.591</i>	71 <i>2.795</i>	95,97 <i>3.778</i>	100,0 <i>3.937</i>	11,0 <i>0.433</i>	11.00X9.00	12,5 <i>0.492</i>	4	C
T34A-R45H02C05-16X1.5-65R	10139031	MF16X1.5	1,5	4,13 <i>0.163</i>	15,0 <i>0.591</i>	58 <i>2.283</i>	95,87 <i>3.774</i>	100,0 <i>3.937</i>	12,0 <i>0.472</i>	12.00X9.00	14,5 <i>0.571</i>	4	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

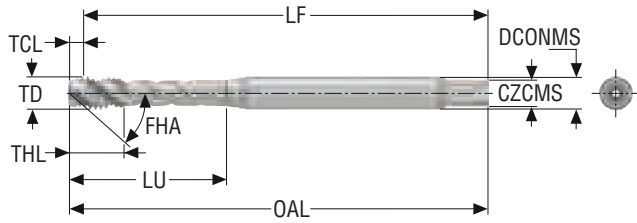
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## T34A-R45HE

Fori ciechi – Filettature MF

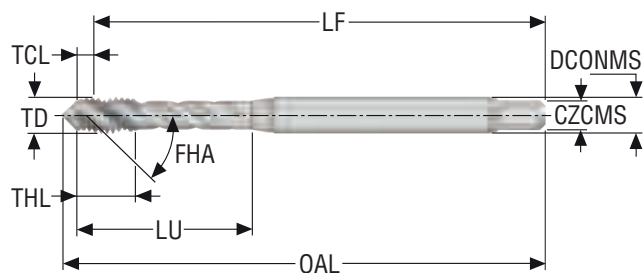


- Adduzione refrigerante interna
- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlN + WC/C
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- FHA = 45°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 262

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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-R45H02E03-8X1-65R	10139039	MF8X1.0	1,0	1,87 <i>0.074</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>	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

# 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) 262

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	TD	Passo	TCL	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm Inch	TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		
T34-R45H08C03-4-40-22R	10139054	UNC4-40	2,845 0.112	40.0	1,48 0.058	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	3,175 0.125	40.0	1,53 0.060	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	3,505 0.138	32.0	1,95 0.077	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	4,166 0.164	32.0	1,89 0.074	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	4,826 0.190	24.0	2,53 0.100	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	5,486 0.216	24.0	2,47 0.097	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	6,35 0.250	20.0	2,94 0.116	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	7,937 0.312	18.0	3,59 0.141	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	9,525 0.375	16.0	4,03 0.159	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

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

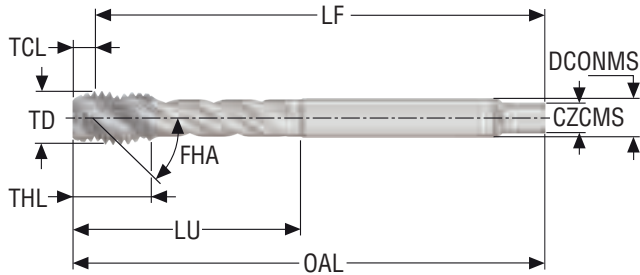
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## T34-R45HC

Fori ciechi – Filettature UNC

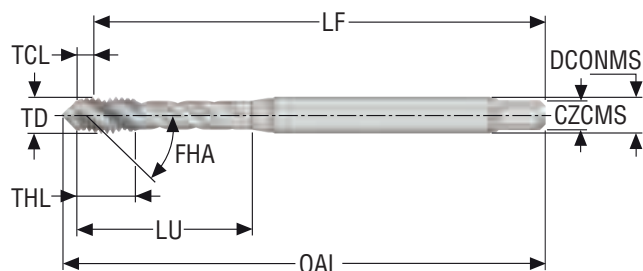


- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlN + WC/C
- Standard: DIN376
- Classe di tolleranza della filettatura: 2BX
- FHA = 45°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 262

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	TD	Passo	TCL	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm Inch	TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		
T34-R45H08C06-7/16-14-22R	10139063	UNC7/16-14	11,112 0.437	14.0	4,65 0.183	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	12,7 0.500	13.0	4,99 0.196	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	4	C
T34-R45H08C06-9/16-12-22R	10139065	UNC9/16-12	14,287 0.562	12.0	5,43 0.214	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	15,875 0.625	11.0	5,87 0.231	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

# T34-R45HC

Fori ciechi – Filettature UNF



- 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) 262

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	TD	Passo	TCL	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm Inch	TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch
T34-R45H09C03-4-48-22R	10139067	UNF4-48	2,845 0.112	48.0	1,29 0.051	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	3,175 0.125	44.0	1,35 0.053	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	3,505 0.138	40.0	1,59 0.063	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	4,166 0.164	36.0	1,71 0.067	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	4,826 0.190	32.0	2,0 0.079	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	5,486 0.216	28.0	2,11 0.083	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	6,35 0.250	28.0	2,23 0.088	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	7,937 0.312	24.0	2,87 0.113	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	9,525 0.375	24.0	2,96 0.117	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

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

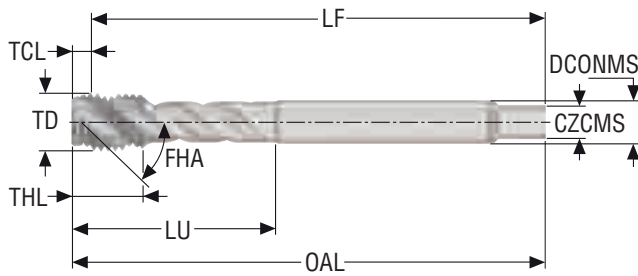
Maschiatura

Allegato



# T34-R45HC

Fori ciechi – Filettature UNF

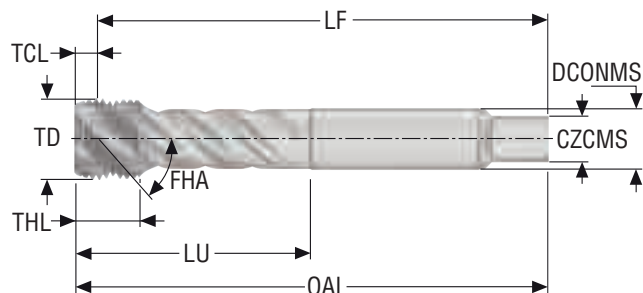


- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlN + WC/C
- Standard: DIN374
- Classe di tolleranza della filettatura: 2BX
- FHA = 45°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 262

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	TD	Passo	TCL	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm Inch	TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		
T34-R45H09C05-7/16-20-22R	10139080	UNF7/16-20	11,112 0.437	20.0	3,39 0.133	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	12,7 0.500	20.0	3,56 0.140	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	4	C
T34-R45H09C05-9/16-18-22R	10139082	UNF9/16-18	14,287 0.562	18.0	3,86 0.152	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	15,875 0.625	18.0	3,91 0.154	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

# T34-R45HC

Fori ciechi – Filettature G



- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAIN + WC/C
- Standard: DIN5156
- Classe di tolleranza della filettatura: NORMAL-X
- FHA = 45°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 262

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	TD	Passo	TCL	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm Inch	TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		
T34-R45H21C09-1/8-28-12R	10139084	G1/8-28	9,728 0.383	28.0	2,43 0.096	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	13,157 0.518	19.0	3,66 0.144	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	16,662 0.656	19.0	3,67 0.144	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	20,955 0.825	14.0	4,93 0.194	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	22,911 0.902	14.0	5,06 0.199	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	26,441 1.041	14.0	5,05 0.199	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	30,201 1.189	14.0	4,98 0.196	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	33,249 1.309	11.0	6,56 0.258	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™

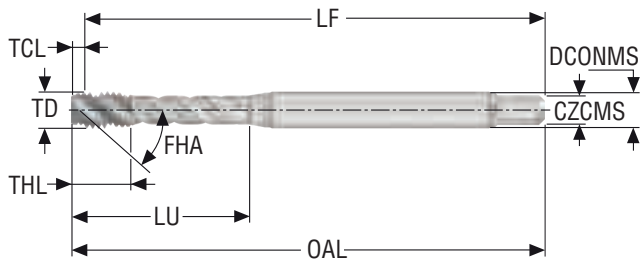
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## T34-R45HE

Fori ciechi – Filettature EGM

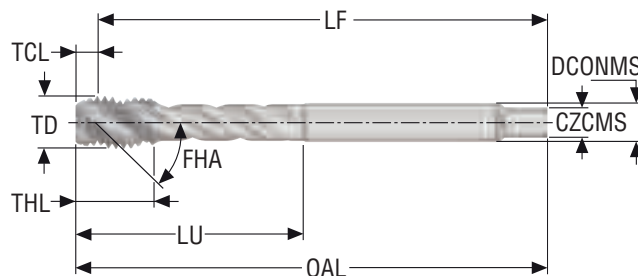


- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlN + WC/C
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6H mod.
- FHA = 45°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 262

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	mm	mm	
				Inch	Inch	Inch	Inch	Inch	Inch	Inch	Inch	Inch	
T34-R45H04E03-2X0.4-64R	10139092	EGM2	0,4	0,73 0.029	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	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	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	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	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	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	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: TiAlN + WC/C
- Standard: DIN376
- Classe di tolleranza della filettatura: 6H mod.
- FHA = 45°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 262

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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-R45H04E06-10X1.5-64R	10139111	EGM10	1,5	2,83 <i>0.111</i>	15,0 <i>0.591</i>	73 <i>2.874</i>	97,17 <i>3.826</i>	100,0 <i>3.937</i>	9,0 <i>0.354</i>	9.00X7.00	10,5 <i>0.413</i>	3	E
T34-R45H04E06-12X1.75-64R	10139112	EGM12	1,75	3,21 <i>0.126</i>	20,0 <i>0.787</i>	81 <i>3.189</i>	106,79 <i>4.204</i>	110,0 <i>4.331</i>	11,0 <i>0.433</i>	11.00X9.00	12,5 <i>0.492</i>	4	E
T34-R45H04E06-14X2-64R	10139113	EGM14	2,0	3,67 <i>0.144</i>	20,0 <i>0.787</i>	68 <i>2.677</i>	106,33 <i>4.186</i>	110,0 <i>4.331</i>	12,0 <i>0.472</i>	12.00X9.00	14,5 <i>0.571</i>	4	E
T34-R45H04E06-16X2-64R	10139114	EGM16	2,0	3,67 <i>0.144</i>	20,0 <i>0.787</i>	81 <i>3.189</i>	121,33 <i>4.777</i>	125,0 <i>4.921</i>	14,0 <i>0.551</i>	14.00X11.00	16,5 <i>0.650</i>	4	E
T34-R45H04E06-18X2.5-64R	10139115	EGM18	2,5	4,45 <i>0.175</i>	27,0 <i>1.063</i>	93 <i>3.661</i>	135,55 <i>5.337</i>	140,0 <i>5.512</i>	18,0 <i>0.709</i>	18.00X14.50	18,75 <i>0.738</i>	4	E
T34-R45H04E06-20X2.5-64R	10139116	EGM20	2,5	4,55 <i>0.179</i>	30,0 <i>1.181</i>	113 <i>4.449</i>	155,45 <i>6.120</i>	160,0 <i>6.299</i>	18,0 <i>0.709</i>	18.00X14.50	20,75 <i>0.817</i>	4	E

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

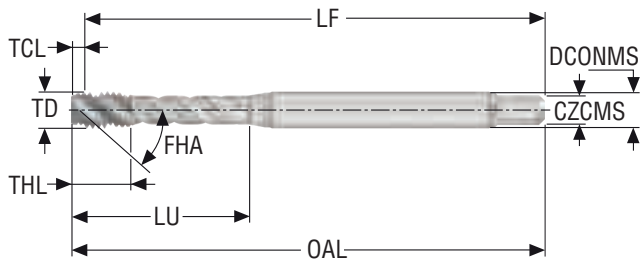
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## T34-R45HE

Fori ciechi – Filettature EGUNC

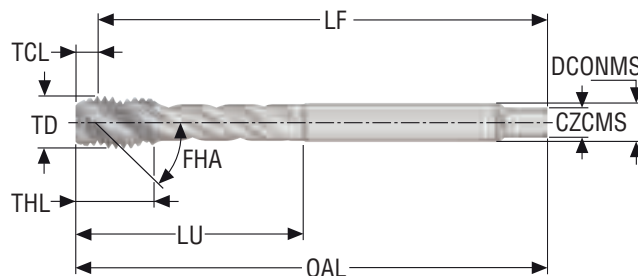


- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 266
- Rivestimento: TiAlN
- Substrato: HSS-E-PM

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	TD	Passo	TCL	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm Inch	TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		
T34-R45H16E03-4-40-21R	10139099	EGUNC4-40	3,67 0.144	40.0	1,0 0.039	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	4,536 0.179	32.0	1,32 0.052	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	5,197 0.205	32.0	1,32 0.052	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	6,2 0.244	24.0	1,64 0.065	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	8,001 0.315	20.0	2,29 0.090	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	9,771 0.385	18.0	2,5 0.098	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: TiAIN + WC/C
- Standard: DIN376
- Classe di tolleranza della filettatura: 2B
- FHA = 45°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 262

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	TD	Passo	TCL	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm Inch	TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		
T34-R45H16E06-3/8-16-21R	10139117	EGUNC3/8-16	11,587 0.456	16.0	2,99 0.118	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	13,47 0.530	14.0	3,3 0.130	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	15,237 0.600	13.0	3,74 0.147	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	17,038 0.671	12.0	3,6 0.142	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	18,875 0.743	11.0	4,3 0.169	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	22,349 0.880	10.0	4,8 0.189	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

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

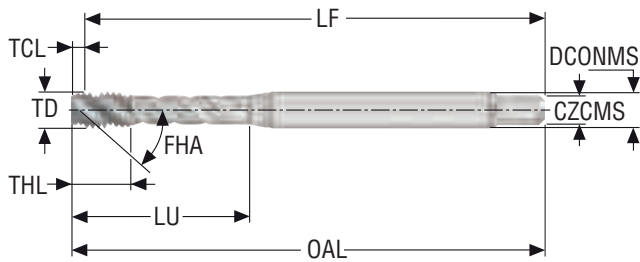
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## T34-R45HE

Fori ciechi – Filettature EGUNF

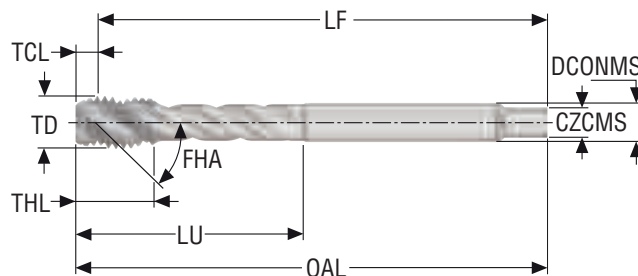


- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 266
- Rivestimento: TiAlN
- Substrato: HSS-E-PM

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	TD		Passo	TCL	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm Inch	TPI		mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch			
T34-R45H17E03-4-48-21R	10139105	EGUNF4-48	3,533 0.139	48.0	0.83 0.033	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	4,331 0.171	40.0	1,12 0.044	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	5,083 0.200	36.0	1,32 0.052	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	5,857 0.231	32.0	1,23 0.048	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	7,529 0.296	28.0	1,74 0.069	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	9,312 0.367	24.0	2,52 0.099	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: TiAlN + WC/C
- Standard: DIN376
- Classe di tolleranza della filettatura: 2B
- FHA = 45°
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 262

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	TD	Passo	TCL	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm Inch	TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		
T34-R45H17E06-3/8-24-21R	10139123	EGUNF3/8-24	10,899 0.429	24.0	2,0 0.079	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	12,763 0.502	20.0	2,5 0.098	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	14,351 0.565	20.0	2,5 0.098	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	16,121 0.635	18.0	2,58 0.102	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	17,709 0.697	18.0	2,7 0.106	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	21,112 0.831	16.0	3,0 0.118	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

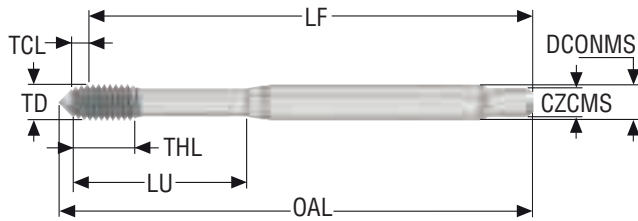
Maschiatura

Allegato



## T33-FNC

Maschi a rullare – Fori ciechi e fori passanti – Filettature metriche grosse

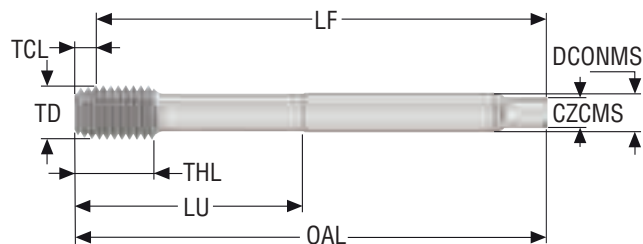


- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 264

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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>		
T33-FN01C03-2X0.4-65R	10139189	M2	0,4	1,02 <i>0.040</i>	8,0 <i>0.315</i>	8 <i>0.315</i>	43,98 <i>1.731</i>	46,3 <i>1.823</i>	2,8 <i>0.110</i>	2.80X2.10	1,85 <i>0.073</i>	0	C
T33-FN01C03-2.5X0.45-65R	10139190	M2.5	0,45	1,1 <i>0.043</i>	9,0 <i>0.354</i>	9 <i>0.354</i>	48,9 <i>1.925</i>	51,7 <i>2.035</i>	2,8 <i>0.110</i>	2.80X2.10	2,33 <i>0.092</i>	0	C
T33-FN01C03-3X0.5-65R	10139191	M3	0,5	1,2 <i>0.047</i>	10,0 <i>0.394</i>	18 <i>0.709</i>	54,8 <i>2.157</i>	57,2 <i>2.252</i>	3,5 <i>0.138</i>	3.50X2.70	2,8 <i>0.110</i>	0	C
T33-FN01C03-4X0.7-65R	10139192	M4	0,7	1,6 <i>0.063</i>	7,0 <i>0.276</i>	21 <i>0.827</i>	61,4 <i>2.417</i>	64,6 <i>2.543</i>	4,5 <i>0.177</i>	4.50X3.40	3,7 <i>0.146</i>	0	C
T33-FN01C03-5X0.8-65R	10139193	M5	0,8	2,1 <i>0.083</i>	8,0 <i>0.315</i>	25 <i>0.984</i>	67,9 <i>2.673</i>	72,0 <i>2.835</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	4,65 <i>0.183</i>	0	C
T33-FN01C03-6X1-65R	10139195	M6	1,0	2,3 <i>0.091</i>	10,0 <i>0.394</i>	30 <i>1.181</i>	77,7 <i>3.059</i>	82,4 <i>3.244</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	5,6 <i>0.220</i>	0	C
T33-FN01C03-8X1.25-65R	10139196	M8	1,25	3,1 <i>0.122</i>	13,0 <i>0.512</i>	35 <i>1.378</i>	86,9 <i>3.421</i>	93,3 <i>3.673</i>	8,0 <i>0.315</i>	8.00X6.20	7,45 <i>0.293</i>	0	C
T33-FN01C03-10X1.5-65R	10139197	M10	1,5	3,5 <i>0.138</i>	15,0 <i>0.591</i>	39 <i>1.535</i>	96,5 <i>3.799</i>	101,8 <i>4.008</i>	10,0 <i>0.394</i>	10.00X8.00	9,35 <i>0.368</i>	0	C

## T33-FNC

Maschi a rullare – Fori ciechi e fori passanti – Filettature metriche grosse

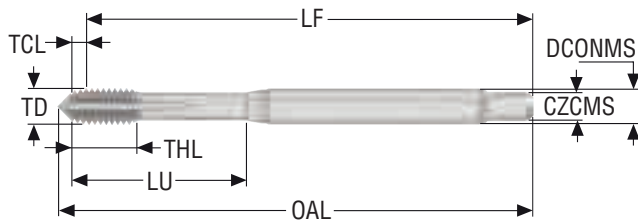


- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAIN + TiN
- Standard: DIN376
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 264

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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>		
T33-FN01C06-12X1.75-65R	10139198	M12	1,75	3,7 <i>0.146</i>	18,0 <i>0.709</i>	83 <i>3.268</i>	106,3 <i>4.185</i>	110,0 <i>4.331</i>	9,0 <i>0.354</i>	9.00X7.00	11,25 <i>0.443</i>	0	C
T33-FN01C06-14X2-65R	10139199	M14	2,0	4,6 <i>0.181</i>	20,0 <i>0.787</i>	81 <i>3.189</i>	105,4 <i>4.150</i>	110,0 <i>4.331</i>	11,0 <i>0.433</i>	11.00X9.00	13,1 <i>0.516</i>	0	C
T33-FN01C06-16X2-65R	10139200	M16	2,0	4,6 <i>0.181</i>	20,0 <i>0.787</i>	81 <i>3.189</i>	105,4 <i>4.150</i>	110,0 <i>4.331</i>	11,0 <i>0.433</i>	11.00X9.00	15,1 <i>0.594</i>	0	C
T33-FN01C06-18X2.5-65R	10139201	M18	2,5	5,76 <i>0.227</i>	25,0 <i>0.984</i>	81 <i>3.189</i>	119,24 <i>4.694</i>	125,0 <i>4.921</i>	14,0 <i>0.551</i>	14.00X11.00	16,85 <i>0.663</i>	0	C
T33-FN01C06-20X2.5-65R	10139202	M20	2,5	5,8 <i>0.228</i>	25,0 <i>0.984</i>	95 <i>3.740</i>	134,2 <i>5.283</i>	140,0 <i>5.512</i>	16,0 <i>0.630</i>	16.00X12.00	18,85 <i>0.742</i>	0	C

## T33-FSNC

Maschi a rullare – Fori ciechi e fori passanti – Filettature metriche grosse

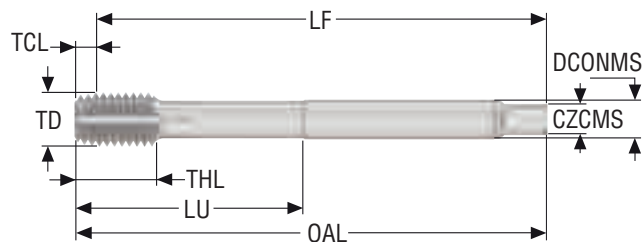


- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 264

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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>		
T33-FSN01C03-2X0.4-65R	10139204	M2	0,4	1,02 <i>0.040</i>	8,0 <i>0.315</i>	8 <i>0.315</i>	43,98 <i>1.731</i>	46,3 <i>1.823</i>	2,8 <i>0.110</i>	2.80X2.10	1,85 <i>0.073</i>	3	C
T33-FSN01C03-2.5X0.45-65R	10139205	M2.5	0,45	1,1 <i>0.043</i>	9,0 <i>0.354</i>	9 <i>0.354</i>	48,9 <i>1.925</i>	51,7 <i>2.035</i>	2,8 <i>0.110</i>	2.80X2.10	2,33 <i>0.092</i>	3	C
T33-FSN01C03-3X0.5-65R	10139206	M3	0,5	1,2 <i>0.047</i>	10,0 <i>0.394</i>	18 <i>0.709</i>	54,8 <i>2.157</i>	57,2 <i>2.252</i>	3,5 <i>0.138</i>	3.50X2.70	2,8 <i>0.110</i>	3	C
T33-FSN01C03-4X0.7-65R	10139207	M4	0,7	1,6 <i>0.063</i>	7,0 <i>0.276</i>	21 <i>0.827</i>	61,4 <i>2.417</i>	64,6 <i>2.543</i>	4,5 <i>0.177</i>	4.50X3.40	3,7 <i>0.146</i>	5	C
T33-FSN01C03-5X0.8-65R	10139208	M5	0,8	2,1 <i>0.083</i>	8,0 <i>0.315</i>	25 <i>0.984</i>	67,9 <i>2.673</i>	72,0 <i>2.835</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	4,65 <i>0.183</i>	5	C
T33-FSN01C03-6X1-65R	10139209	M6	1,0	2,3 <i>0.091</i>	10,0 <i>0.394</i>	30 <i>1.181</i>	77,7 <i>3.059</i>	82,4 <i>3.244</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	5,6 <i>0.220</i>	5	C
T33-FSN01C03-8X1.25-65R	10139210	M8	1,25	3,1 <i>0.122</i>	13,0 <i>0.512</i>	35 <i>1.378</i>	86,9 <i>3.421</i>	93,3 <i>3.673</i>	8,0 <i>0.315</i>	8.00X6.20	7,45 <i>0.293</i>	5	C
T33-FSN01C03-10X1.5-65R	10139211	M10	1,5	3,5 <i>0.138</i>	15,0 <i>0.591</i>	39 <i>1.535</i>	96,5 <i>3.799</i>	101,8 <i>4.008</i>	10,0 <i>0.394</i>	10.00X8.00	9,35 <i>0.368</i>	5	C

## T33-FSNC

Maschi a rullare – Fori ciechi e fori passanti – Filettature metriche grosse

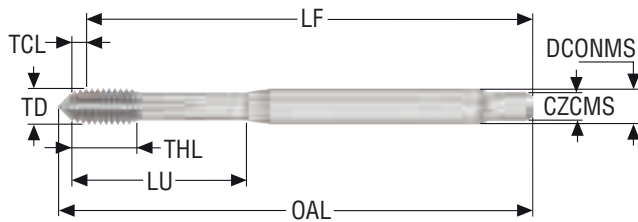


- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAIN + TiN
- Standard: DIN376
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 264

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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>		
T33-FSN01C06-12X1.75-65R	10139212	M12	1,75	3,9 <i>0.154</i>	18,0 <i>0.709</i>	83 <i>3.268</i>	106,1 <i>4.177</i>	110,0 <i>4.331</i>	9,0 <i>0.354</i>	9.00X7.00	11,25 <i>0.443</i>	5	C
T33-FSN01C06-14X2-65R	10139213	M14	2,0	4,77 <i>0.188</i>	20,0 <i>0.787</i>	81 <i>3.189</i>	105,23 <i>4.143</i>	110,0 <i>4.331</i>	11,0 <i>0.433</i>	11.00X9.00	13,1 <i>0.516</i>	6	C
T33-FSN01C06-16X2-65R	10139214	M16	2,0	4,6 <i>0.181</i>	20,0 <i>0.787</i>	81 <i>3.189</i>	105,4 <i>4.150</i>	110,0 <i>4.331</i>	11,0 <i>0.433</i>	12.00X9.00	15,1 <i>0.594</i>	6	C
T33-FSN01C06-18X2.5-65R	10139215	M18	2,5	5,76 <i>0.227</i>	25,0 <i>0.984</i>	81 <i>3.189</i>	119,24 <i>4.694</i>	125,0 <i>4.921</i>	14,0 <i>0.551</i>	14.00X11.00	16,85 <i>0.663</i>	6	C
T33-FSN01C06-20X2.5-65R	10139216	M20	2,5	5,47 <i>0.215</i>	25,0 <i>0.984</i>	95 <i>3.740</i>	134,53 <i>5.296</i>	140,0 <i>5.512</i>	16,0 <i>0.630</i>	16.00X12.00	18,85 <i>0.742</i>	6	C

## T33-FSNC

Maschi a rullare – Fori ciechi e fori passanti – Filettature metriche grosse, 6GX

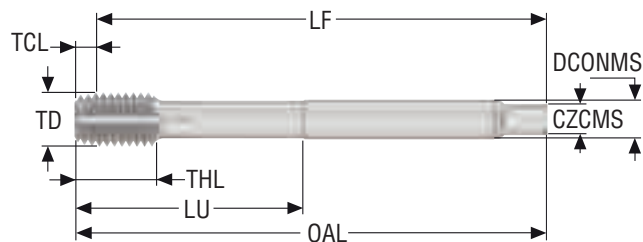


- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6GX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 264

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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>		
T33-FSN01C03-3X0.5-62R	10139258	M3	0,5	1,2 <i>0.047</i>	10,0 <i>0.394</i>	18 <i>0.709</i>	54,8 <i>2.157</i>	57,2 <i>2.252</i>	3,5 <i>0.138</i>	3.50X2.70	2,8 <i>0.110</i>	3	C
T33-FSN01C03-4X0.7-62R	10139259	M4	0,7	1,7 <i>0.067</i>	7,0 <i>0.276</i>	21 <i>0.827</i>	61,3 <i>2.413</i>	64,6 <i>2.543</i>	4,5 <i>0.177</i>	4.50X3.40	3,7 <i>0.146</i>	5	C
T33-FSN01C03-5X0.8-62R	10139260	M5	0,8	2,2 <i>0.087</i>	8,0 <i>0.315</i>	25 <i>0.984</i>	67,8 <i>2.669</i>	72,0 <i>2.835</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	4,65 <i>0.183</i>	5	C
T33-FSN01C03-6X1-62R	10139261	M6	1,0	2,3 <i>0.091</i>	10,0 <i>0.394</i>	30 <i>1.181</i>	77,7 <i>3.059</i>	82,4 <i>3.244</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	5,6 <i>0.220</i>	5	C
T33-FSN01C03-8X1.25-62R	10139262	M8	1,25	3,2 <i>0.126</i>	13,0 <i>0.512</i>	35 <i>1.378</i>	86,8 <i>3.417</i>	93,3 <i>3.673</i>	8,0 <i>0.315</i>	8.00X6.20	7,45 <i>0.293</i>	5	C
T33-FSN01C03-10X1.5-62R	10139263	M10	1,5	4,4 <i>0.173</i>	15,0 <i>0.591</i>	39 <i>1.535</i>	95,6 <i>3.764</i>	101,8 <i>4.008</i>	10,0 <i>0.394</i>	10.00X8.00	9,35 <i>0.368</i>	5	C

## T33-FSNC

Maschi a rullare – Fori ciechi e fori passanti – Filettature metriche grosse, 6GX

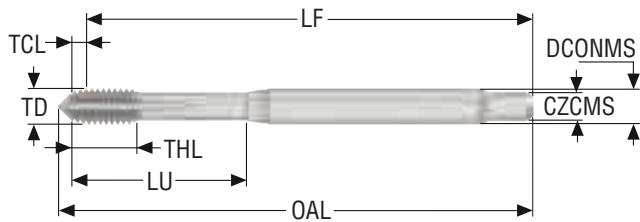


- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAIN + TiN
- Standard: DIN376
- Classe di tolleranza della filettatura: 6GX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 264

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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>		
T33-FSN01C06-12X1.75-62R	10139264	M12	1,75	3,9 <i>0.154</i>	18,0 <i>0.709</i>	83 <i>3.268</i>	106,1 <i>4.177</i>	110,0 <i>4.331</i>	9,0 <i>0.354</i>	9.00X7.00	11,25 <i>0.443</i>	5	C
T33-FSN01C06-14X2-62R	10139265	M14	2,0	4,77 <i>0.188</i>	20,0 <i>0.787</i>	81 <i>3.189</i>	105,23 <i>4.143</i>	110,0 <i>4.331</i>	11,0 <i>0.433</i>	11.00X9.00	13,1 <i>0.516</i>	6	C
T33-FSN01C06-16X2-62R	10139266	M16	2,0	5,88 <i>0.231</i>	20,0 <i>0.787</i>	81 <i>3.189</i>	104,12 <i>4.099</i>	110,0 <i>4.331</i>	11,0 <i>0.433</i>	11.00X9.00	15,1 <i>0.594</i>	6	C
T33-FSN01C06-18X2.5-62R	10139267	M18	2,5	5,47 <i>0.215</i>	25,0 <i>0.984</i>	81 <i>3.189</i>	119,53 <i>4.706</i>	125,0 <i>4.921</i>	14,0 <i>0.551</i>	14.00X11.00	16,85 <i>0.663</i>	6	C
T33-FSN01C06-20X2.5-62R	10139268	M20	2,5	6,68 <i>0.263</i>	25,0 <i>0.984</i>	95 <i>3.740</i>	133,32 <i>5.249</i>	140,0 <i>5.512</i>	16,0 <i>0.630</i>	16.00X12.00	18,85 <i>0.742</i>	6	C

## T33-FSNC

Maschi a rullare – Fori ciechi e fori passanti – Filettature MF

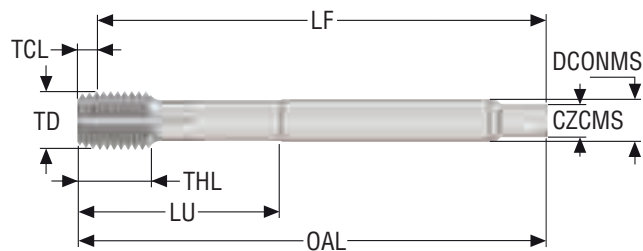


- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 264

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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>		
T33-FSN02C03-4X0.5-65R	10139217	MF4X0.5	0,5	1,4 <i>0.055</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-FSN02C03-5X0.5-65R	10139218	MF5X0.5	0,5	1,2 <i>0.047</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-FSN02C03-6X0.5-65R	10139219	MF6X0.5	0,5	1,35 <i>0.053</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-FSN02C03-6X0.75-65R	10139220	MF6X0.75	0,75	1,8 <i>0.071</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-FSN02C03-8X1-65R	10139221	MF8X1.0	1,0	2,25 <i>0.089</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-FSN02C03-10X1-65R	10139222	MF10X1.0	1,0	2,9 <i>0.114</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-FSN02C03-10X1.25-65R	10139223	MF10X1.25	1,25	3,1 <i>0.122</i>	15,0 <i>0.591</i>	39 <i>1.535</i>	96,9 <i>3.815</i>	101,8 <i>4.008</i>	10,0 <i>0.394</i>	10.00X8.00	9,45 <i>0.372</i>	5	C

## T33-FSNC

Maschi a rullare – Fori ciechi e fori passanti – Filettature MF



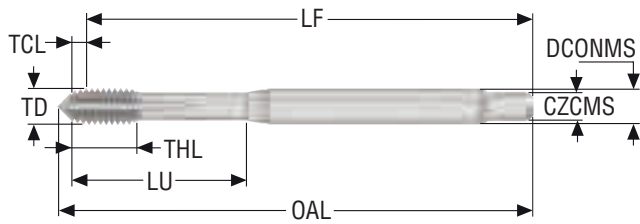
- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAIN + TiN
- Standard: DIN374
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 264

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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>	
T33-FSN02C05-12X1.65R	10139224	MF12X1.0	1,0	3,27 <i>0.129</i>	10,0 <i>0.394</i>	73 <i>2.874</i>	96,73 <i>3.808</i>	100,0 <i>3.937</i>	9,0 <i>0.354</i>	9.00X7.00	11,6 <i>0.457</i>	5	C
T33-FSN02C05-12X1.25-65R	10139225	MF12X1.25	1,25	3,96 <i>0.156</i>	15,0 <i>0.591</i>	73 <i>2.874</i>	96,04 <i>3.781</i>	100,0 <i>3.937</i>	9,0 <i>0.354</i>	9.00X7.00	11,45 <i>0.451</i>	5	C
T33-FSN02C05-12X1.5-65R	10139226	MF12X1.5	1,5	4,15 <i>0.163</i>	15,0 <i>0.591</i>	73 <i>2.874</i>	95,85 <i>3.774</i>	100,0 <i>3.937</i>	9,0 <i>0.354</i>	9.00X7.00	11,35 <i>0.447</i>	5	C
T33-FSN02C05-16X1.5-65R	10139227	MF16X1.5	1,5	4,33 <i>0.170</i>	15,0 <i>0.591</i>	71 <i>2.795</i>	95,67 <i>3.767</i>	100,0 <i>3.937</i>	11,0 <i>0.433</i>	11.00X9.00	15,35 <i>0.604</i>	6	C
T33-FSN02C05-18X1.5-65R	10139228	MF18X1.5	1,5	4,4 <i>0.173</i>	17,0 <i>0.669</i>	66 <i>2.598</i>	105,6 <i>4.157</i>	110,0 <i>4.331</i>	14,0 <i>0.551</i>	14.00X11.00	17,35 <i>0.683</i>	6	C
T33-FSN02C05-20X1.5-65R	10139229	MF20X1.5	1,5	4,6 <i>0.181</i>	17,0 <i>0.669</i>	80 <i>3.150</i>	120,4 <i>4.740</i>	125,0 <i>4.921</i>	16,0 <i>0.630</i>	16.00X12.00	19,35 <i>0.762</i>	6	C



## T33-FSNC

Maschi a rullare – Fori ciechi e fori passanti – Filettature UNC

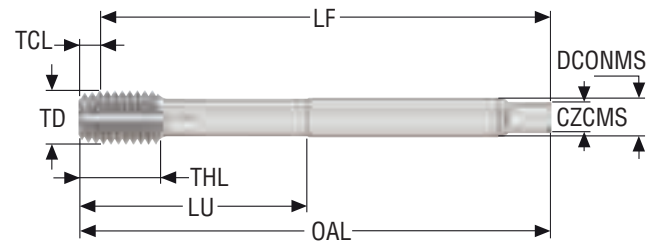


- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 2BX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 264

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	TD	Passo	TCL	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm Inch		TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		
T33-FSN08C03-5-40-22R	10139230	UNC5-40	3,175 0.125	40.0	1,6 0.063	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	3,505 0.138	32.0	1,8 0.071	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	4,166 0.164	32.0	2,0 0.079	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	4,826 0.190	24.0	2,7 0.106	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	5,486 0.216	24.0	2,7 0.106	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	6,35 0.250	20.0	3,9 0.154	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	7,937 0.312	18.0	3,6 0.142	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	9,525 0.375	16.0	4,74 0.187	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

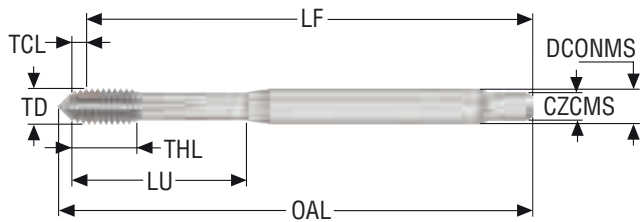


- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAIN + TiN
- Standard: DIN376
- Classe di tolleranza della filettatura: 2BX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 264

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	TD	Passo	TCL	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm Inch	TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		
T33-FSN08C06-7/16-14-22R	10139238	UNC7/16-14	11,112 0.437	14.0	5,4 0.213	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	12,7 0.500	13.0	5,8 0.228	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	15,875 0.625	11.0	6,8 0.268	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

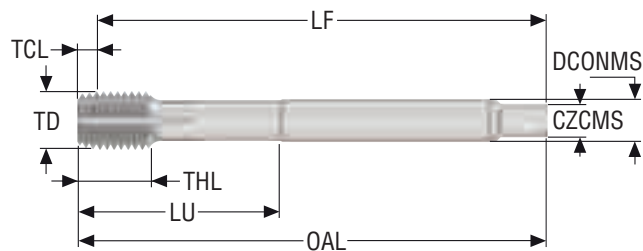


- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 2BX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 264

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	TD	Passo	TCL	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm Inch	TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	
T33-FSN09C03-5-44-22R	10139241	UNF5-44	3,175 0.125	44.0	1,4 0.055	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	3,505 0.138	40.0	1,6 0.063	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	4,166 0.164	36.0	1,8 0.071	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	4,826 0.190	32.0	1,9 0.075	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	5,486 0.216	28.0	1,9 0.075	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	6,35 0.250	28.0	2,23 0.088	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	7,937 0.312	24.0	2,6 0.102	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	9,525 0.375	24.0	3,5 0.138	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

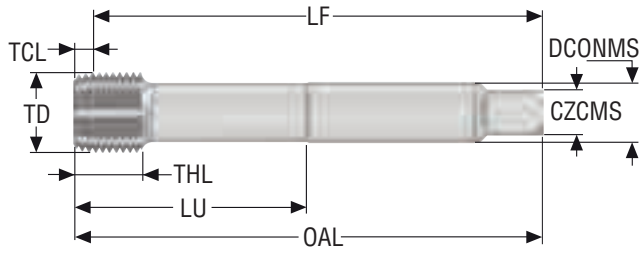


- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAIN + TiN
- Standard: DIN374
- Classe di tolleranza della filettatura: 2BX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 264

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	TD	Passo	TCL	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm Inch	<i>TPI</i>	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		
T33-FSN09C05-7/16-20-22R	10139249	UNF7/16-20	11,112 0.437	20.0	3,8 0.150	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	12,7 0.500	20.0	3,8 0.150	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	15,875 0.625	18.0	4,7 0.185	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

## T33-FSNC

Maschi a rullare – Fori ciechi e fori passanti – Filettature G

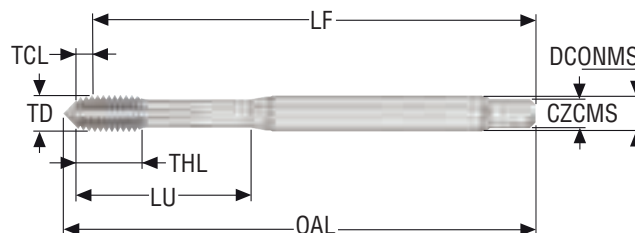


- Substrato: HSSE
- Rivestimento: TiAlN + TiN
- Standard: DIN5156
- Classe di tolleranza della filettatura: NORMAL-X
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 264

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	TD	Passo	TCL	THL	LU	LF	OAL	DCONMS	CZCMS	PCD	NOF	THCHT
			mm Inch	TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch		
T33-FSN21C09-1/8-28-12R	10139252	G1/8-28	9,728 0.383	28.0	2,6 0.102	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	13,157 0.518	19.0	3,7 0.146	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	16,662 0.656	19.0	3,85 0.152	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	20,955 0.825	14.0	5,1 0.201	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	22,911 0.902	14.0	5,1 0.201	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	26,441 1.041	14.0	5,1 0.201	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

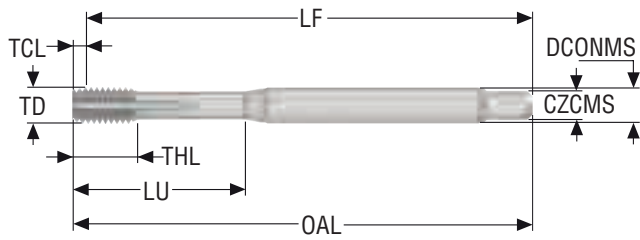


- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TIN + TiCN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 264

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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>		
T33-FSC01C03-3X0.5-65R	10139282	M3	0,5	1,2 <i>0.047</i>	10,0 <i>0.394</i>	18 <i>0.709</i>	54,8 <i>2.157</i>	57,2 <i>2.252</i>	3,5 <i>0.138</i>	3.50X2.70	2,8 <i>0.110</i>	3	C
T33-FSC01C03-4X0.7-65R	10139283	M4	0,7	1,6 <i>0.063</i>	7,0 <i>0.276</i>	21 <i>0.827</i>	61,4 <i>2.417</i>	64,6 <i>2.543</i>	4,5 <i>0.177</i>	4.50X3.40	3,7 <i>0.146</i>	5	C
T33-FSC01C03-5X0.8-65R	10139284	M5	0,8	2,1 <i>0.083</i>	8,0 <i>0.315</i>	25 <i>0.984</i>	67,9 <i>2.673</i>	72,0 <i>2.835</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	4,65 <i>0.183</i>	5	C
T33-FSC01C03-6X1-65R	10139285	M6	1,0	2,3 <i>0.091</i>	10,0 <i>0.394</i>	30 <i>1.181</i>	77,7 <i>3.059</i>	82,4 <i>3.244</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	5,6 <i>0.220</i>	5	C
T33-FSC01C03-8X1.25-65R	10139286	M8	1,25	3,1 <i>0.122</i>	13,0 <i>0.512</i>	35 <i>1.378</i>	86,9 <i>3.421</i>	93,3 <i>3.673</i>	8,0 <i>0.315</i>	8.00X6.20	7,45 <i>0.293</i>	5	C
T33-FSC01C03-10X1.5-65R	10139287	M10	1,5	3,5 <i>0.138</i>	15,0 <i>0.591</i>	39 <i>1.535</i>	96,5 <i>3.799</i>	101,8 <i>4.008</i>	10,0 <i>0.394</i>	10.00X8.00	9,35 <i>0.368</i>	5	C

## T33-FSCE

Maschi a rullare – Fori ciechi e fori passanti – Filettature metriche grosse

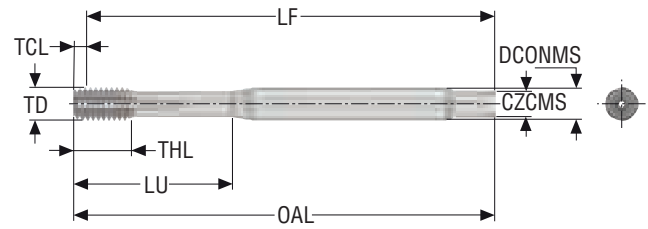


- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiN + TiCN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 264

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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>		
T33-FSC01E03-3X0.5-65R	10139288	M3	0,5	1,2 <i>0.047</i>	10,0 <i>0.394</i>	18 <i>0.709</i>	54,8 <i>2.157</i>	56,0 <i>2.205</i>	3,5 <i>0.138</i>	3.50X2.70	2,8 <i>0.110</i>	3	E
T33-FSC01E03-4X0.7-65R	10139289	M4	0,7	1,6 <i>0.063</i>	7,0 <i>0.276</i>	21 <i>0.827</i>	61,4 <i>2.417</i>	63,0 <i>2.480</i>	4,5 <i>0.177</i>	4.50X3.40	3,7 <i>0.146</i>	5	E
T33-FSC01E03-5X0.8-65R	10139290	M5	0,8	1,5 <i>0.059</i>	8,0 <i>0.315</i>	25 <i>0.984</i>	68,5 <i>2.697</i>	70,0 <i>2.756</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	4,65 <i>0.183</i>	5	E

## T33A-FSCE

Maschi a rullare – Fori ciechi – Filettature metriche grosse



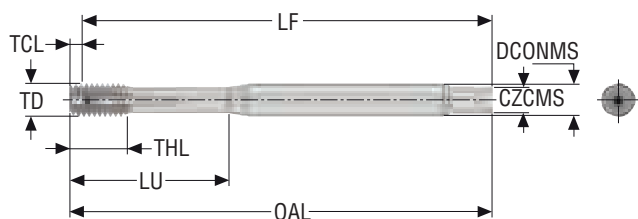
- Adduzione refrigerante interna
- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiN + TiCN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 264

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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 <i>0.067</i>	8,0 <i>0.315</i>	25 <i>0.984</i>	68,3 <i>2.689</i>	70,0 <i>2.756</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	4,65 <i>0.183</i>	5	E
T33A-FSC01E03-6X1-65R	10139295	M6	1,0	1,95 <i>0.077</i>	10,0 <i>0.394</i>	30 <i>1.181</i>	78,05 <i>3.073</i>	80,0 <i>3.150</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	5,6 <i>0.220</i>	5	E
T33A-FSC01E03-8X1.25-65R	10139296	M8	1,25	2,55 <i>0.100</i>	13,0 <i>0.512</i>	35 <i>1.378</i>	87,45 <i>3.443</i>	90,0 <i>3.543</i>	8,0 <i>0.315</i>	8.00X6.20	7,45 <i>0.293</i>	5	E
T33A-FSC01E03-10X1.5-65R	10139297	M10	1,5	2,84 <i>0.112</i>	15,0 <i>0.591</i>	39 <i>1.535</i>	97,16 <i>3.825</i>	100,0 <i>3.937</i>	10,0 <i>0.394</i>	10.00X8.00	9,35 <i>0.368</i>	5	E



## T33B-FSCE

Maschi a rullare – Fori ciechi e fori passanti – Filettature metriche grosse

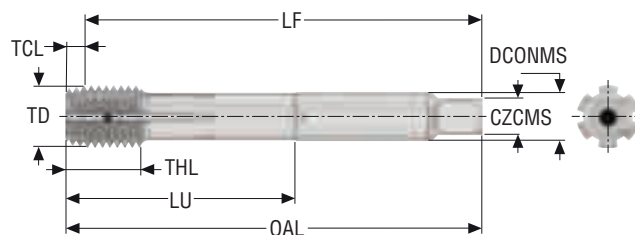


- Adduzione refrigerante interna
- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiN + TiCN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 264

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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 <i>0.062</i>	8,0 <i>0.315</i>	25 <i>0.984</i>	68,43 <i>2.694</i>	70,0 <i>2.756</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	4,65 <i>0.183</i>	5	E
T33B-FSC01E03-6X1-65R	10139299	M6	1,0	1,95 <i>0.077</i>	10,0 <i>0.394</i>	30 <i>1.181</i>	78,05 <i>3.073</i>	80,0 <i>3.150</i>	6,0 <i>0.236</i>	6.00X4.90	5,6 <i>0.220</i>	5	E
T33B-FSC01E03-8X1.25-65R	10139300	M8	1,25	2,42 <i>0.095</i>	13,0 <i>0.512</i>	35 <i>1.378</i>	87,58 <i>3.448</i>	90,0 <i>3.543</i>	8,0 <i>0.315</i>	8.00X6.20	7,45 <i>0.293</i>	5	E
T33B-FSC01E03-10X1.5-65R	10139301	M10	1,5	2,84 <i>0.112</i>	15,0 <i>0.591</i>	39 <i>1.535</i>	97,16 <i>3.825</i>	100,0 <i>3.937</i>	10,0 <i>0.394</i>	10.00X8.00	9,35 <i>0.368</i>	5	E

## T33B-FSCC

Maschi a rullare – Fori ciechi e fori passanti – Filettature metriche grosse

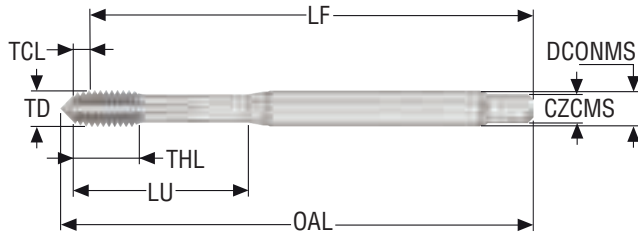


- Adduzione refrigerante interna
- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiN + TiCN
- Standard: DIN376
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 264

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

## T33-FSCC

Maschi a rullare – Fori ciechi e fori passanti – Filettature MF

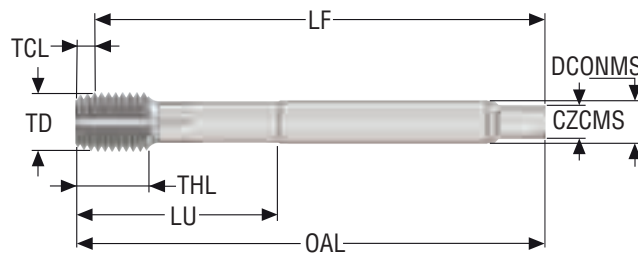


- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiN + TiCN
- Standard: DIN371
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 264

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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>		
T33-FSC02C03-4X0.5-65R	10139269	MF4X0.5	0,5	1,4 <i>0.055</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>	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>	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>	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>	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>	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>	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

## T33-FSCC

Maschi a rullare – Fori ciechi e fori passanti – Filettature MF

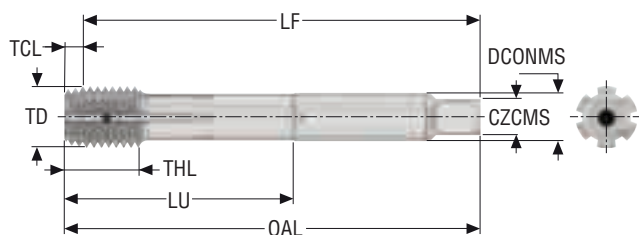


- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiN + TiCN
- Standard: DIN374
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 264

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	TCL	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>		
T33-FSC02C05-12X1.65R	10139276	MF12X1.0	1,0	3,27 <i>0.129</i>	10,0 <i>0.394</i>	73 <i>2.874</i>	96,73 <i>3.808</i>	100,0 <i>3.937</i>	9,0 <i>0.354</i>	9.00X7.00	11,6 <i>0.457</i>	5	C
T33-FSC02C05-12X1.25-65R	10139277	MF12X1.25	1,25	3,96 <i>0.156</i>	15,0 <i>0.591</i>	73 <i>2.874</i>	96,04 <i>3.781</i>	100,0 <i>3.937</i>	9,0 <i>0.354</i>	9.00X7.00	11,45 <i>0.451</i>	5	C
T33-FSC02C05-12X1.5-65R	10139278	MF12X1.5	1,5	4,2 <i>0.165</i>	15,0 <i>0.591</i>	73 <i>2.874</i>	95,8 <i>3.772</i>	100,0 <i>3.937</i>	9,0 <i>0.354</i>	9.00X7.00	11,35 <i>0.447</i>	5	C
T33-FSC02C05-16X1.5-65R	10139279	MF16X1.5	1,5	4,33 <i>0.170</i>	15,0 <i>0.591</i>	71 <i>2.795</i>	95,67 <i>3.767</i>	100,0 <i>3.937</i>	11,0 <i>0.433</i>	11.00X9.00	15,35 <i>0.604</i>	5	C
T33-FSC02C05-18X1.5-65R	10139280	MF18X1.5	1,5	4,4 <i>0.173</i>	17,0 <i>0.669</i>	66 <i>2.598</i>	105,6 <i>4.157</i>	110,0 <i>4.331</i>	14,0 <i>0.551</i>	14.00X11.00	17,35 <i>0.683</i>	5	C
T33-FSC02C05-20X1.5-65R	10139281	MF20X1.5	1,5	4,6 <i>0.181</i>	17,0 <i>0.669</i>	80 <i>3.150</i>	120,4 <i>4.740</i>	125,0 <i>4.921</i>	16,0 <i>0.630</i>	16.00X12.00	19,35 <i>0.762</i>	5	C

## T33B-FSCC

Maschi a rullare – Fori ciechi e fori passanti – Filettature MF

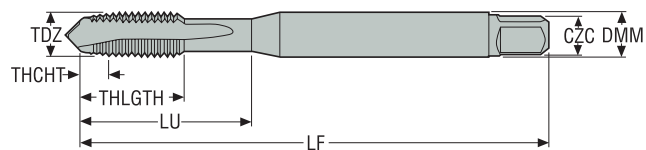


- Adduzione refrigerante interna
- Substrato: HSSE-PM
- Rivestimento: TiN + TiCN
- Standard: DIN374
- Classe di tolleranza della filettatura: 6HX
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 264

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

## MTP-P001

Fori passanti – Filettature metriche grosse



- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: TiAlN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 268

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CXC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>					
MTP-M3X0.50ISO6H-TB-P001	02999886	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	B
MTP-M4X0.70ISO6H-TB-P001	02999887	M4	0,7	–	6,0 <i>0.236</i>	13,0 <i>0.512</i>	13,0 <i>0.512</i>	68,075 <i>2.680</i>	3,4 <i>0.134</i>	6.00X4.90	3	SECO-DIN	6H	B
MTP-M5X0.80ISO6H-TB-P001	02999888	M5	0,8	–	6,0 <i>0.236</i>	15,0 <i>0.591</i>	15,0 <i>0.591</i>	76,3 <i>3.004</i>	4,3 <i>0.169</i>	6.00X4.90	3	SECO-DIN	6H	B
MTP-M6X1.00ISO6H-TB-P001	02999889	M6	1,0	–	8,0 <i>0.315</i>	18,0 <i>0.709</i>	18,0 <i>0.709</i>	85,375 <i>3.361</i>	5,1 <i>0.201</i>	8.00X6.20	3	SECO-DIN	6H	B
MTP-M8X1.25ISO6H-TB-P001	02999890	M8	1,25	–	10,0 <i>0.394</i>	20,0 <i>0.787</i>	20,0 <i>0.787</i>	94,21875 <i>3.709</i>	6,8 <i>0.268</i>	10.00X8.00	3	SECO-DIN	6H	B
MTP-M10X1.50ISO6H-TB-P001	02999891	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	B

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

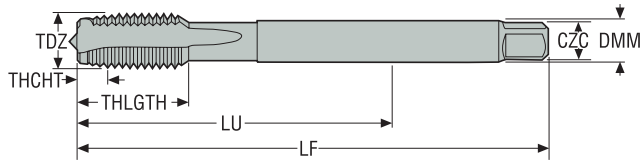
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## MTP-P002

Fori passanti – Filettature metriche grosse

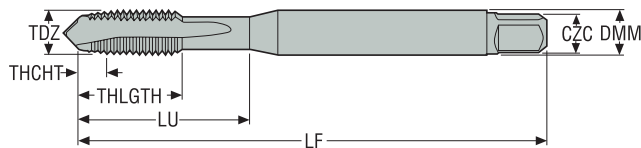


- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: TiAlN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 268

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI										
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) 268

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch					
MTP-M1X0.25ISO5HX-TB-P003	02999897	M1	0,25	-	2,5 0.098	20,0 0.787	5,0 0.197	38,87 1.530	0,75 0.030	2.50X2.10	2	DIN371	5HX	B
MTP-M1.2X0.25ISO5HX-TB-P003	02999898	M1.2	0,25	-	2,5 0.098	20,0 0.787	5,0 0.197	38,87 1.530	0,95 0.037	2.50X2.10	2	DIN371	5HX	B
MTP-M1.4X0.30ISO5HX-TB-P003	02999899	M1.4	0,3	-	2,5 0.098	20,0 0.787	6,5 0.256	38,65 1.522	1,1 0.043	2.50X2.10	2	DIN371	5HX	B
MTP-M1.6X0.35ISO6HX-TB-P003	02999900	M1.6	0,35	-	2,5 0.098	12,5 0.492	7,0 0.276	38,42 1.513	1,3 0.051	2.50X2.10	2	DIN371	6HX	B
MTP-M1.8X0.35ISO6HX-TB-P003	02999901	M1.8	0,35	-	2,5 0.098	20,0 0.787	7,0 0.276	38,42 1.513	1,5 0.059	2.50X2.10	2	DIN371	6HX	B
MTP-M2X0.40ISO6HX-TB-P003	02999902	M2	0,4	-	2,8 0.110	9,0 0.354	6,0 0.236	43,2 1.701	1,6 0.063	2.80X2.10	2	DIN371	6HX	B
MTP-M2.2X0.45ISO6HX-TB-P003	02999903	M2.2	0,45	-	2,8 0.110	12,0 0.472	7,0 0.276	42,97 1.692	1,8 0.071	2.80X2.10	2	DIN371	6HX	B
MTP-M2.3X0.40ISO6HX-TB-P003	02999904	M2.3	0,4	-	2,8 0.110	12,0 0.472	7,0 0.276	43,2 1.701	1,9 0.075	2.80X2.10	2	DIN371	6HX	B
MTP-M2.5X0.45ISO6HX-TB-P003	02999905	M2.5	0,45	-	2,8 0.110	12,5 0.492	8,0 0.315	47,97 1.889	2,1 0.083	2.80X2.10	2	DIN371	6HX	B
MTP-M2.6X0.45ISO6HX-TB-P003	02999906	M2.6	0,45	-	2,8 0.110	12,5 0.492	8,0 0.315	47,97 1.889	2,15 0.085	2.80X2.10	2	DIN371	6HX	B
MTP-M3X0.50ISO6HX-TB-P003	02999907	M3	0,5	-	3,5 0.138	18,0 0.709	8,9 0.350	53,6875 2.114	2,5 0.098	3.50X2.70	3	DIN371	6HX	B
MTP-M3.5X0.60ISO6HX-TB-P003	02999908	M3.5	0,6	-	4,0 0.157	20,0 0.787	10,8 0.425	53,225 2.095	2,9 0.114	4.00X3.00	3	DIN371	6HX	B
MTP-M4X0.70ISO6HX-TB-P003	02999909	M4	0,7	-	4,5 0.177	21,0 0.827	11,7 0.461	59,7625 2.353	3,4 0.134	4.50X3.40	3	DIN371	6HX	B
MTP-M5X0.80ISO6HX-TB-P003	02999910	M5	0,8	-	6,0 0.236	25,0 0.984	12,6 0.496	66,3 2.610	4,3 0.169	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	B
MTP-M6X1.00ISO6HX-TB-P003	02999911	M6	1,0	-	6,0 0.236	30,0 1.181	14,5 0.571	75,375 2.968	5,1 0.201	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	B
MTP-M7X1.00ISO6HX-TB-P003	02999912	M7	1,0	-	7,0 0.276	30,0 1.181	14,5 0.571	78,275 3.082	6,1 0.240	7.00X5.50	3	DIN371	6HX	B
MTP-M8X1.25ISO6HX-TB-P003	02999913	M8	1,25	-	8,0 0.315	35,0 1.378	17,4 0.685	84,21875 3.316	6,8 0.268	8.00X6.20	3	DIN371	6HX	B
MTP-M10X1.50ISO6HX-TB-P003	02999914	M10	1,5	-	10,0 0.394	39,0 1.535	19,2 0.756	93,0625 3.664	8,6 0.339	10.00X8.00	3	DIN371	6HX	B

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

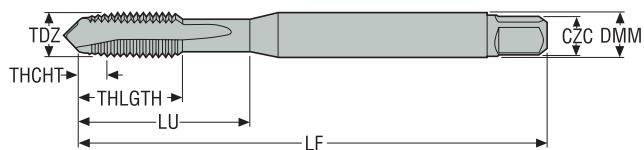
Maschiatura

Allegato



## MTP-P003

Fori passanti – Filettature metriche grosse

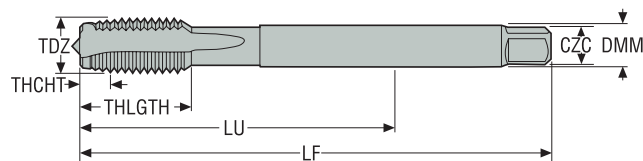


- Adduzione refrigerante interna
- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: Base AlTiN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 268

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CXC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI										
MTP-M4X0.70ISO6HX-TB-P003-A	02999929	M4	0,7	-	4,5 0.177	21,0 0.827	11,7 0.461	59,73 2.352	3,4 0.134	4.50X3.40	3	DIN371	6HX	B
MTP-M5X0.80ISO6HX-TB-P003-A	02999930	M5	0,8	-	6,0 0.236	25,0 0.984	12,6 0.496	66,35 2.612	4,3 0.169	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	B
MTP-M6X1.00ISO6HX-TB-P003-A	02999931	M6	1,0	-	6,0 0.236	30,0 1.181	14,5 0.571	75,51 2.973	5,1 0.201	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	B
MTP-M7X1.00ISO6HX-TB-P003-A	02999932	M7	1,0	-	7,0 0.276	30,0 1.181	14,5 0.571	75,51 2.973	6,1 0.240	7.00X5.50	3	DIN371	6HX	B
MTP-M8X1.25ISO6HX-TB-P003-A	02999933	M8	1,25	-	8,0 0.315	35,0 1.378	17,4 0.685	84,48 3.326	6,8 0.268	8.00X6.20	3	DIN371	6HX	B
MTP-M10X1.50ISO6HX-TB-P003-A	02999934	M10	1,5	-	10,0 0.394	39,0 1.535	19,2 0.756	93,46 3.680	8,6 0.339	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) 268

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>					
MTP-M4X0.70ISO6HX-TB-P004	02999915	M4	0,7	-	2,8 <i>0.110</i>	43,0 <i>1.693</i>	12,0 <i>0.472</i>	59,7625 <i>2.353</i>	3,4 <i>0.134</i>	2.80X2.10	3	DIN376	6HX	B
MTP-M5X0.80ISO6HX-TB-P004	02999916	M5	0,8	-	3,5 <i>0.138</i>	49,0 <i>1.929</i>	13,2 <i>0.520</i>	66,3 <i>2.610</i>	4,3 <i>0.169</i>	3.50X2.70	3	DIN376	6HX	B
MTP-M6X1.00ISO6HX-TB-P004	02999917	M6	1,0	-	4,5 <i>0.177</i>	59,0 <i>2.323</i>	15,1 <i>0.594</i>	75,375 <i>2.968</i>	5,1 <i>0.201</i>	4.50X3.40	3	DIN376	6HX	B
MTP-M8X1.25ISO6HX-TB-P004	02999918	M8	1,25	-	6,0 <i>0.236</i>	67,0 <i>2.638</i>	18,0 <i>0.709</i>	84,21875 <i>3.316</i>	6,8 <i>0.268</i>	6.00X4.90	3	DIN376	6HX	B
MTP-M10X1.50ISO6HX-TB-P004	02999919	M10	1,5	-	7,0 <i>0.276</i>	77,0 <i>3.031</i>	19,8 <i>0.780</i>	93,0625 <i>3.664</i>	8,6 <i>0.339</i>	7.00X5.50	3	DIN376	6HX	B
MTP-M12X1.75ISO6HX-TB-P004	02999920	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	6HX	B
MTP-M14X2.00ISO6HX-TB-P004	02999921	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	6HX	B
MTP-M16X2.00ISO6HX-TB-P004	02999922	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	6HX	B
MTP-M18X2.50ISO6HX-TB-P004	02999923	M18	2,5	-	14,0 <i>0.551</i>	81,0 <i>3.189</i>	30,0 <i>1.181</i>	114,46 <i>4.506</i>	15,7 <i>0.618</i>	14.00X11.00	4	DIN376	6HX	B
MTP-M20X2.50ISO6HX-TB-P004	02999924	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	6HX	B
MTP-M22X2.50ISO6HX-TB-P004	02999925	M22	2,5	-	18,0 <i>0.709</i>	93,0 <i>3.661</i>	34,0 <i>1.339</i>	129,36 <i>5.093</i>	19,7 <i>0.776</i>	18.00X14.50	4	DIN376	6HX	B
MTP-M24X3.00ISO6HX-TB-P004	02999926	M24	3,0	-	18,0 <i>0.709</i>	113,0 <i>4.449</i>	38,0 <i>1.496</i>	146,125 <i>5.753</i>	21,0 <i>0.827</i>	18.00X14.50	4	DIN376	6HX	B
MTP-M27X3.00ISO6HX-TB-P004	02999927	M27	3,0	-	20,0 <i>0.787</i>	97,0 <i>3.819</i>	38,0 <i>1.496</i>	147,37 <i>5.802</i>	24,0 <i>0.945</i>	20.00X16.00	4	DIN376	6HX	B
MTP-M30X3.50ISO6HX-TB-P004	02999928	M30	3,5	-	22,0 <i>0.866</i>	115,0 <i>4.528</i>	45,0 <i>1.772</i>	165,42 <i>6.513</i>	26,5 <i>1.043</i>	22.00X18.00	4	DIN376	6HX	B

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

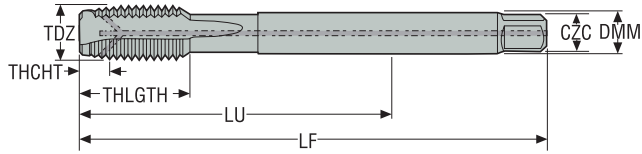
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## MTP-P004-A

Fori passanti – Filettature metriche grosse

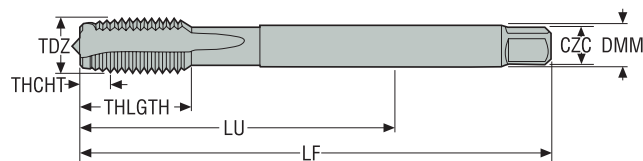


- Adduzione refrigerante interna
- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: Base AITIN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 268

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI										
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

## MTP-P011

Fori passanti – Filettature MF



- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: Base ALTiN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 268

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI										
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

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM mm Inch	LU mm Inch	THLGTH mm Inch	LF mm Inch	PHDR mm Inch	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI										
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
MTP-M27X2.00ISO6HX-TB-P011	02999970	MF27X2.0	2,0	-	20,0 0.787	77,0 3.031	28,0 1.102	131,28 5.169	25,0 0.984	20.00X16.00	4	DIN374	6HX	B
MTP-M28X1.50ISO6HX-TB-P011	02999971	MF28X1.5	1,5	-	20,0 0.787	77,0 3.031	28,0 1.102	133,22 5.245	26,5 1.043	20.00X16.00	4	DIN374	6HX	B
MTP-M30X1.50ISO6HX-TB-P011	02999972	MF30X1.5	1,5	-	22,0 0.866	85,0 3.346	28,0 1.102	143,22 5.639	28,5 1.122	22.00X18.00	4	DIN374	6HX	B
MTP-M30X2.00ISO6HX-TB-P011	02999973	MF30X2.0	2,0	-	22,0 0.866	85,0 3.346	28,0 1.102	141,27 5.562	28,0 1.102	22.00X18.00	4	DIN374	6HX	B

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

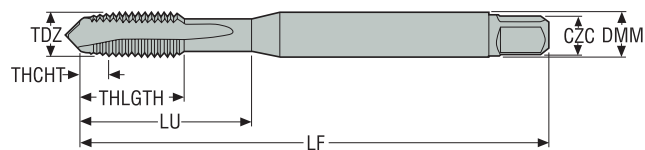
Filettatura di fresatura

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) 270

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI										
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™

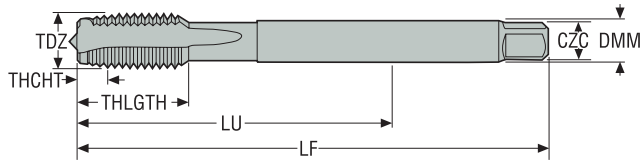
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## MTP-M004

Fori passanti – Filettature metriche grosse

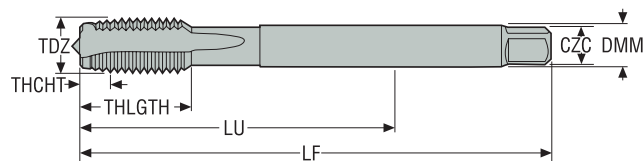


- Adduzione refrigerante interna
- Substrato: HSS-E
- Rivestimento: TiCN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 270

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI										
MTP-M12X1.75ISO6H-TB-M004	03000087	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	6H	B
MTP-M14X2.00ISO6H-TB-M004	03000088	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	6H	B
MTP-M16X2.00ISO6H-TB-M004	03000090	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	6H	B
MTP-M18X2.50ISO6H-TB-M004	03000091	M18	2,5	-	14,0 0.551	81,0 3.189	30,0 1.181	113,4375 4.466	15,7 0.618	14.00X11.00	4	DIN376	6H	B
MTP-M20X2.50ISO6H-TB-M004	03000092	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	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) 270

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI										
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

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

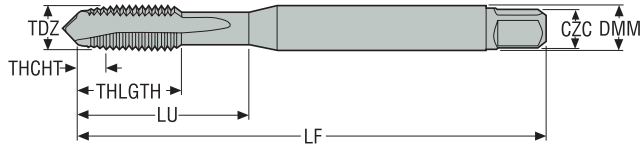
Maschiatura

Allegato



## MTP-N001

Fori passanti – Filettature metriche grosse

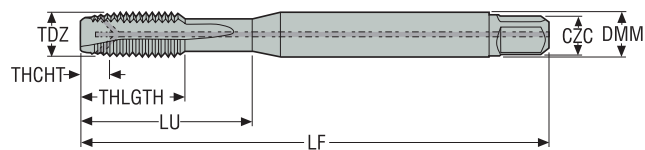


- Substrato: HSS-E
- Rivestimento: LUMINOSO
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 272

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI										
MTP-M3X0.50ISO6H-TB-N001	03000136	M3	0,5	–	3,5 <i>0.138</i>	16,0 <i>0.630</i>	9,0 <i>0.354</i>	54,625 <i>2.151</i>	2,5 <i>0.098</i>	3.50X2.70	2	DIN371	6H	B
MTP-M4X0.70ISO6H-TB-N001	03000137	M4	0,7	–	4,5 <i>0.177</i>	19,0 <i>0.748</i>	12,0 <i>0.472</i>	59,85 <i>2.356</i>	3,4 <i>0.134</i>	4.50X3.40	2	DIN371	6H	B
MTP-M5X0.80ISO6H-TB-N001	03000138	M5	0,8	–	6,0 <i>0.236</i>	23,0 <i>0.906</i>	13,0 <i>0.512</i>	66,4 <i>2.614</i>	4,3 <i>0.169</i>	6.00X4.90	2	DIN371	6H	B
MTP-M6X1.00ISO6H-TB-N001	03000139	M6	1,0	–	6,0 <i>0.236</i>	27,0 <i>1.063</i>	15,0 <i>0.591</i>	75,375 <i>2.968</i>	5,1 <i>0.201</i>	6.00X4.90	3	DIN371	6H	B
MTP-M8X1.25ISO6H-TB-N001	03000140	M8	1,25	–	8,0 <i>0.315</i>	28,0 <i>1.102</i>	18,0 <i>0.709</i>	84,21875 <i>3.316</i>	6,8 <i>0.268</i>	8.00X6.20	3	DIN371	6H	B
MTP-M10X1.50ISO6H-TB-N001	03000141	M10	1,5	–	10,0 <i>0.394</i>	30,0 <i>1.181</i>	20,0 <i>0.787</i>	93,25 <i>3.671</i>	8,6 <i>0.339</i>	10.00X8.00	3	DIN371	6H	B

## MTP-N001-A

Fori passanti – Filettature metriche grosse

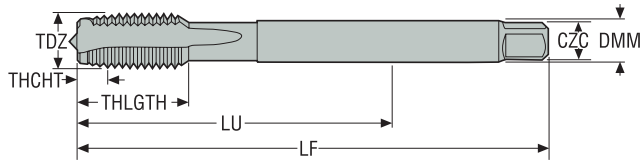


- Adduzione refrigerante interna
- Substrato: HSS-PM
- Rivestimento: LUMINOSO
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 272

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI										
MTP-M4X0.70ISO6H-TB-N001-A	03000145	M4	0,7	-	4,5 <i>0.177</i>	19,0 <i>0.748</i>	12,0 <i>0.472</i>	59,85 <i>2.356</i>	3,4 <i>0.134</i>	4.50X3.40	2	DIN371	6H	B
MTP-M5X0.80ISO6H-TB-N001-A	03000146	M5	0,8	-	6,0 <i>0.236</i>	23,0 <i>0.906</i>	13,0 <i>0.512</i>	66,4 <i>2.614</i>	4,3 <i>0.169</i>	6.00X4.90	2	DIN371	6H	B
MTP-M6X1.00ISO6H-TB-N001-A	03000147	M6	1,0	-	6,0 <i>0.236</i>	27,0 <i>1.063</i>	15,0 <i>0.591</i>	75,5 <i>2.972</i>	5,1 <i>0.201</i>	6.00X4.90	3	DIN371	6H	B
MTP-M8X1.25ISO6H-TB-N001-A	03000148	M8	1,25	-	8,0 <i>0.315</i>	28,0 <i>1.102</i>	18,0 <i>0.709</i>	84,37 <i>3.322</i>	6,8 <i>0.268</i>	8.00X6.20	3	DIN371	6H	B
MTP-M10X1.50ISO6H-TB-N001-A	03000149	M10	1,5	-	10,0 <i>0.394</i>	30,0 <i>1.181</i>	20,0 <i>0.787</i>	93,25 <i>3.671</i>	8,6 <i>0.339</i>	10.00X8.00	3	DIN371	6H	B

## MTP-N002

Fori passanti – Filettature metriche grosse

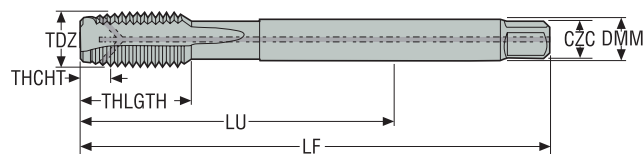


- Substrato: HSS-E
- Rivestimento: LUMINOSO
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 272

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI										
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) 272

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI										
MTP-M12X1.75ISO6H-TB-N002-A	03000150	M12	1,75	-	9,0 <i>0.354</i>	83,0 <i>3.268</i>	23,0 <i>0.906</i>	102,1 <i>4.020</i>	10,4 <i>0.409</i>	9.00X7.00	3	DIN376	6H	B
MTP-M14X2.00ISO6H-TB-N002-A	03000151	M14	2,0	-	11,0 <i>0.433</i>	81,0 <i>3.189</i>	25,0 <i>0.984</i>	101,0 <i>3.976</i>	12,1 <i>0.476</i>	11.00X9.00	4	DIN376	6H	B
MTP-M16X2.00ISO6H-TB-N002-A	03000152	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	6H	B

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

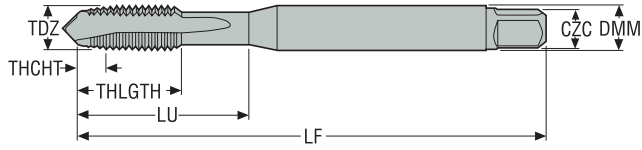
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## MTP-S001

Fori passanti – Filettature metriche grosse

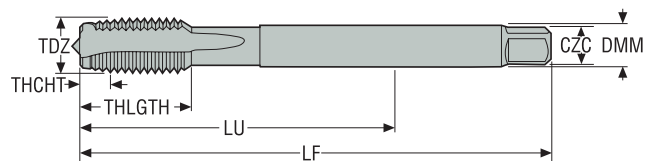


- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: AlCrN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 278

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI										
MTP-M2X0.40ISO6HX-TB-S001	10001159	M2	0,4	-	2,8 0.110	8,0 0.315	8,0 0.315	43,2 1.701	1,6 0.063	2.80X2.10	2	DIN371	6HX	B
MTP-M2.5X0.45ISO6HX-TB-S001	10001161	M2.5	0,45	-	2,8 0.110	9,0 0.354	9,0 0.354	47,97 1.889	2,1 0.083	2.80X2.10	2	DIN371	6HX	B
MTP-M3X0.50ISO6HX-TB-S001	10001162	M3	0,5	-	3,5 0.138	10,0 0.394	10,0 0.394	53,75 2.116	2,5 0.098	3.50X2.70	2	DIN371	6HX	B
MTP-M3.5X0.60ISO6HX-TB-S001	10001163	M3.5	0,6	-	4,0 0.157	12,0 0.472	12,0 0.472	53,3 2.098	2,9 0.114	4.00X3.00	3	DIN371	6HX	B
MTP-M4X0.70ISO6HX-TB-S001	10001164	M4	0,7	-	4,5 0.177	13,0 0.512	13,0 0.512	59,85 2.356	3,4 0.134	4.50X3.40	3	DIN371	6HX	B
MTP-M5X0.80ISO6HX-TB-S001	10001165	M5	0,8	-	6,0 0.236	16,0 0.630	16,0 0.630	66,4 2.614	4,3 0.169	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	B
MTP-M6X1.00ISO6HX-TB-S001	10001166	M6	1,0	-	6,0 0.236	23,0 0.906	15,0 0.591	75,5 2.972	5,1 0.201	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	B
MTP-M8X1.25ISO6HX-TB-S001	10001167	M8	1,25	-	8,0 0.315	29,5 1.161	18,0 0.709	84,37 3.322	6,8 0.268	8.00X6.20	3	DIN371	6HX	B
MTP-M10X1.50ISO6HX-TB-S001	10001168	M10	1,5	-	10,0 0.394	33,5 1.319	20,0 0.787	93,25 3.671	8,6 0.339	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) 278

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI	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

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

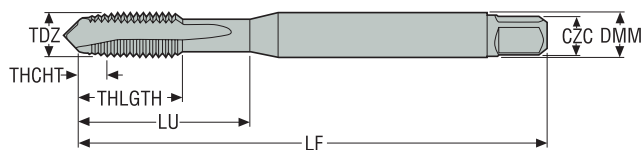
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## MTP-S011

Fori passanti – Filettature MF

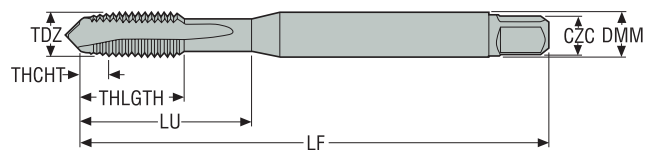


- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: AlCrN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 278

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI										
MTP-M6X0.75ISO6HX-TB-S011	10001176	MF6X0.75	0,75	-	6,0 0.236	23,0 0.906	15,0 0.591	76,62 3.017	5,25 0.207	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	B
MTP-M8X0.750ISO6HX-TB-S011	10001177	MF8X0.75	0,75	-	8,0 0.315	29,5 1.161	18,0 0.709	86,62 3.410	7,25 0.285	8.00X6.20	3	DIN371	6HX	B
MTP-M8X1.00ISO6HX-TB-S011	10001178	MF8X1.0	1,0	-	8,0 0.315	29,5 1.161	18,0 0.709	85,5 3.366	7,0 0.276	8.00X6.20	3	DIN371	6HX	B
MTP-M10X1.00ISO6HX-TB-S011	10001179	MF10X1.0	1,0	-	10,0 0.394	33,5 1.319	20,0 0.787	95,5 3.760	9,0 0.354	10.00X8.00	3	DIN371	6HX	B
MTP-M12X1.00ISO6HX-TB-S011	10001180	MF12X1.0	1,0	-	9,0 0.354	73,0 2.874	21,0 0.827	95,5 3.760	11,0 0.433	9.00X7.00	4	DIN374	6HX	B
MTP-M12X1.50ISO6HX-TB-S011	10001181	MF12X1.5	1,5	-	9,0 0.354	73,0 2.874	21,0 0.827	93,25 3.671	10,5 0.413	9.00X7.00	4	DIN374	6HX	B
MTP-M14X1.50ISO6HX-TB-S011	10001182	MF14X1.5	1,5	-	11,0 0.433	71,0 2.795	21,0 0.827	93,25 3.671	12,5 0.492	11.00X9.00	4	DIN374	6HX	B

## MTP-S012

Fori passanti – MJ threads



- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: AlCrN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 278

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI	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

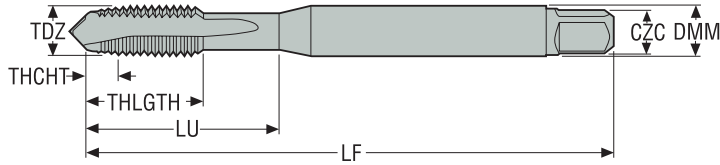
Maschiatura

Allegato



## MTP-S013

Fori passanti – Filettature EGM

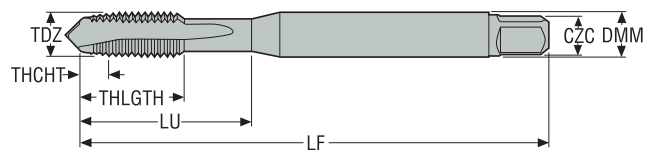


- Substrato: HSS-E-PM
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 278

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI										
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

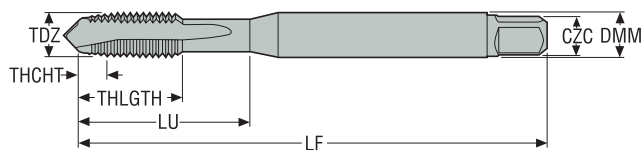


- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: AlCrN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 278

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI										
MTP-10-32UNJF3B-TB-S042	10001183	UNJF10-32	-	32.0	6,0 <i>0.236</i>	16,0 <i>0.630</i>	16,0 <i>0.630</i>	66,43 <i>2.615</i>	4,15 <i>0.163</i>	6.00X4.90	3	DIN2184-1	3B	B
MTP-1/4-28UNJF3B-TB-S042	10001184	UNJF1/4-28	-	28.0	7,0 <i>0.276</i>	25,0 <i>0.984</i>	15,0 <i>0.591</i>	75,92 <i>2.989</i>	5,6 <i>0.220</i>	7.00X5.50	3	DIN2184-1	3B	B
MTP-5/16-24UNJF3B-TB-S042	10001186	UNJF5/16-24	-	24.0	8,0 <i>0.315</i>	29,5 <i>1.161</i>	18,0 <i>0.709</i>	85,24 <i>3.356</i>	7,0 <i>0.276</i>	8.00X6.20	3	DIN2184-1	3B	B
MTP-3/8-24UNJF3B-TB-S042	10001185	UNJF3/8-24	-	24.0	10,0 <i>0.394</i>	33,5 <i>1.319</i>	20,0 <i>0.787</i>	95,24 <i>3.750</i>	8,6 <i>0.339</i>	10.00X8.00	3	DIN2184-1	3B	B

## MTP-S043

Fori passanti – Filettature EGUNF

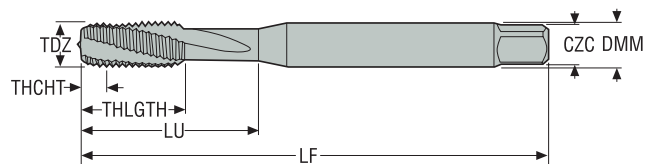


- Substrato: HSS-E-PM
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 278

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI										
MTP-10-32EGUNF3B-TB-S043	10001214	EGUNF10-32	-	32.0	6,0 <i>0.236</i>	23,0 <i>0.906</i>	15,0 <i>0.591</i>	76,43 <i>3.009</i>	5,1 <i>0.201</i>	6.00X4.90	3	DIN2184-1	3B	B
MTP-1/4-28EGUNF3B-TB-S043	10001215	EGUNF1/4-28	-	28.0	8,0 <i>0.315</i>	29,5 <i>1.161</i>	18,0 <i>0.709</i>	85,92 <i>3.383</i>	6,6 <i>0.260</i>	8.00X6.20	3	DIN2184-1	3B	B
MTP-5/16-24EGUNF3B-TB-S043	10001216	EGUNF5/16-24	-	24.0	10,0 <i>0.394</i>	33,5 <i>1.319</i>	20,0 <i>0.787</i>	95,24 <i>3.750</i>	8,2 <i>0.323</i>	10.00X8.00	3	DIN2184-1	3B	B
MTP-3/8-24EGUNF3B-TB-S043	10001217	EGUNF3/8-24	-	24.0	8,0 <i>0.315</i>	76,0 <i>2.992</i>	20,0 <i>0.787</i>	95,24 <i>3.750</i>	9,8 <i>0.386</i>	8.00X6.20	3	DIN2184-1	3B	B

## MTH-P001

Fori ciechi – Filettature metriche grosse



- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: TiAlN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 266

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI	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

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

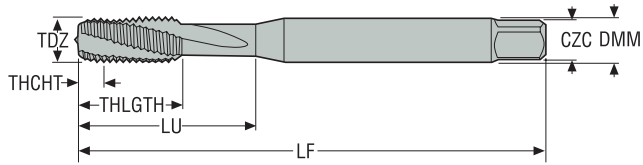
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## MTH-P001-A

Fori ciechi – Filettature metriche grosse

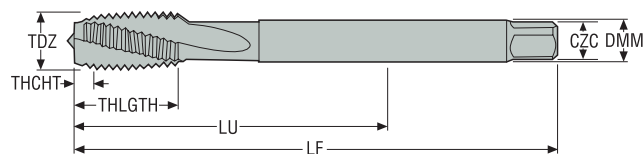


- Adduzione refrigerante interna
- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: TiAlN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 266

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI										
MTH-M4X0.70ISO6H-BC-P001-A	02999985	M4	0,7	-	6,0 0.236	13,0 0.512	13,0 0.512	67,97 2.676	3,4 0.134	6.00X4.90	3	SECO-DIN	6H	C
MTH-M5X0.80ISO6H-BC-P001-A	02999986	M5	0,8	-	6,0 0.236	15,0 0.591	15,0 0.591	77,67 3.058	4,3 0.169	6.00X4.90	3	SECO-DIN	6H	C
MTH-M6X1.00ISO6H-BC-P001-A	02999987	M6	1,0	-	8,0 0.315	18,0 0.709	18,0 0.709	87,07 3.428	5,1 0.201	8.00X6.20	3	SECO-DIN	6H	C
MTH-M8X1.25ISO6H-BC-P001-A	02999988	M8	1,25	-	10,0 0.394	20,0 0.787	20,0 0.787	96,32 3.792	6,8 0.268	10.00X8.00	3	SECO-DIN	6H	C
MTH-M10X1.50ISO6H-BC-P001-A	02999989	M10	1,5	-	10,0 0.394	39,0 1.535	20,0 0.787	95,57 3.763	8,6 0.339	10.00X8.00	3	SECO-DIN	6H	C

## MTH-P002

Fori ciechi – Filettature metriche grosse



- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: TiAIN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 266

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>					
MTH-M12X1.75ISO6H-BC-P002	02999980	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	4	DIN376	6H	C
MTH-M14X2.00ISO6H-BC-P002	02999981	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	4	DIN376	6H	C
MTH-M16X2.00ISO6H-BC-P002	02999982	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	4	DIN376	6H	C
MTH-M18X2.50ISO6H-BC-P002	02999983	M18	2,5	-	14,0 <i>0.551</i>	81,0 <i>3.189</i>	30,0 <i>1.181</i>	118,125 <i>4.651</i>	15,7 <i>0.618</i>	14.00X11.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M20X2.50ISO6H-BC-P002	02999984	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	4	DIN376	6H	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

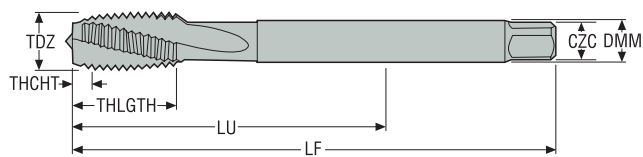
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## MTH-P002-A

Fori ciechi – Filettature metriche grosse

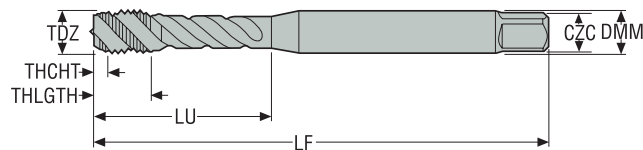


- Adduzione refrigerante interna
- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: TiAlN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 266

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI										
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: TiAIN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 266

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo	DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm TPI	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch					
MTH-M1.6X0.35ISO6HX-BC-P003	02999995	M1.6	0,35	2,5 0.098	6,0 0.236	4,0 0.157	39,3 1.547	1,3 0.051	2.50X2.10	2	DIN371	6HX	C
MTH-M2X0.40ISO6HX-BC-P003	02999996	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	2	DIN371	6HX	C
MTH-M2.2X0.45ISO6HX-BC-P003	02999997	M2.2	0,45	2,8 0.110	12,0 0.472	4,0 0.157	44,1 1.736	1,8 0.071	2.80X2.10	2	DIN371	6HX	C
MTH-M2.3X0.40ISO6HX-BC-P003	02999998	M2.3	0,4	2,8 0.110	12,0 0.472	4,0 0.157	44,2 1.740	1,9 0.075	2.80X2.10	2	DIN371	6HX	C
MTH-M2.5X0.45ISO6HX-BC-P003	02999999	M2.5	0,45	2,8 0.110	12,5 0.492	4,0 0.157	49,1 1.933	2,1 0.083	2.80X2.10	2	DIN371	6HX	C
MTH-M2.6X0.45ISO6HX-BC-P003	03000000	M2.6	0,45	2,8 0.110	12,5 0.492	4,0 0.157	49,1 1.933	2,15 0.085	2.80X2.10	2	DIN371	6HX	C
MTH-M3X0.50ISO6HX-BC-P003	03000001	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	6HX	C
MTH-M3.5X0.60ISO6HX-BC-P003	03000002	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	6HX	C
MTH-M4X0.70ISO6HX-BC-P003	03000003	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	6HX	C
MTH-M5X0.80ISO6HX-BC-P003	03000004	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	6HX	C
MTH-M6X1.00ISO6HX-BC-P003	03000006	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	6HX	C
MTH-M7X1.00ISO6HX-BC-P003	03000007	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	6HX	C
MTH-M8X1.25ISO6HX-BC-P003	03000008	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	6HX	C
MTH-M10X1.50ISO6HX-BC-P003	03000009	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	6HX	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

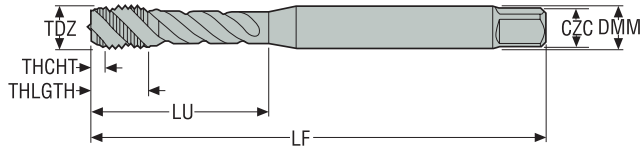
Maschiatura

Allegato



## MTH-P003-A

Fori ciechi – Filettature metriche grosse

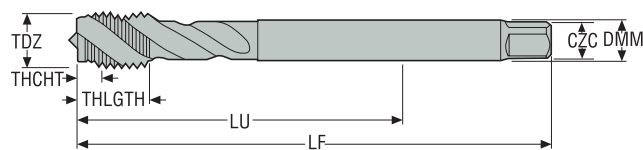


- Adduzione refrigerante interna
- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: Base AITIN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 266

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI										
MTH-M4X0.70ISO6HX-BC-P003-A	03000024	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	6HX	C
MTH-M5X0.80ISO6HX-BC-P003-A	03000025	M5	0,8	-	6,0 0.236	25,0 0.984	7,7 0.303	68,1 2.681	4,3 0.169	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	C
MTH-M6X1.00ISO6HX-BC-P003-A	03000026	M6	1,0	-	6,0 0.236	30,0 1.181	10,0 0.394	77,39 3.047	5,1 0.201	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	C
MTH-M7X1.00ISO6HX-BC-P003-A	03000027	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	6HX	C
MTH-M8X1.25ISO6HX-BC-P003-A	03000028	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	6HX	C
MTH-M10X1.50ISO6HX-BC-P003-A	03000029	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	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) 266

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI	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™

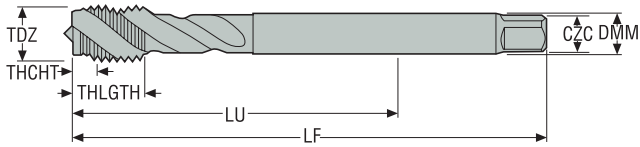
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## MTH-P004-A

Fori ciechi – Filettature metriche grosse

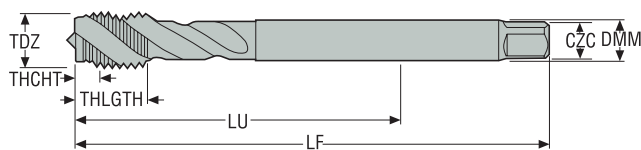


- Adduzione refrigerante interna
- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: Base AITIN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 266

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI										
MTH-M12X1.75ISO6HX-BC-P004-A	03000030	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-A	03000031	M14	2,0	-	11,0 0.433	81,0 3.189	25,0 0.984	105,08 4.137	12,1 0.476	11.00X9.00	3	DIN376	6HX	C
MTH-M16X2.00ISO6HX-BC-P004-A	03000032	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-A	03000033	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-A	03000034	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-A	03000036	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-A	03000037	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-A	03000038	M27	3,0	-	20,0 0.787	97,0 3.819	30,0 1.181	151,75 5.974	24,0 0.945	20.00X16.00	4	DIN376	6HX	C
MTH-M30X3.50ISO6HX-BC-P004-A	03000039	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

# MTH-P011

Fori ciechi – Filettature MF



- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: Base ALTiN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 266

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI										
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

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	TPI										
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
MTH-M27X2.00ISO6HX-BC-P011	03000066	MF27X2.0	2,0	-	20,0 0.787	77,0 3.031	20,0 0.787	134,73 5.304	25,0 0.984	20.00X16.00	4	DIN374	6HX	C
MTH-M28X1.50ISO6HX-BC-P011	03000067	MF28X1.5	1,5	-	20,0 0.787	77,0 3.031	20,0 0.787	135,72 5.343	26,5 1.043	20.00X16.00	4	DIN374	6HX	C
MTH-M30X1.50ISO6HX-BC-P011	03000068	MF30X1.5	1,5	-	22,0 0.866	85,0 3.346	20,0 0.787	150,0 5.906	28,5 1.122	22.00X18.00	4	DIN374	6HX	C
MTH-M30X2.00ISO6HX-BC-P011	03000069	MF30X2.0	2,0	-	22,0 0.866	85,0 3.346	20,0 0.787	144,73 5.698	28,0 1.102	22.00X18.00	4	DIN374	6HX	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

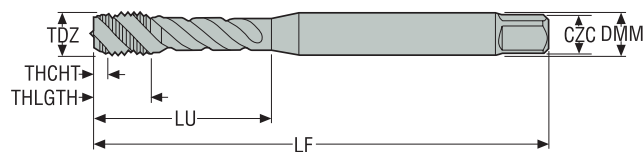
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## MTH-M003

Fori ciechi – Filettature metriche grosse

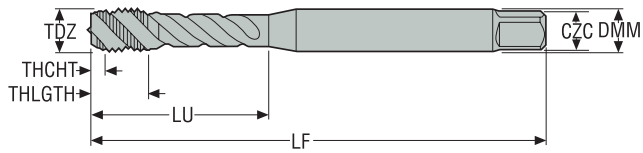


- Substrato: HSS-E
- Rivestimento: TiCN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 270

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI	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

## MTH-M003-A

Fori ciechi – Filettature metriche grosse

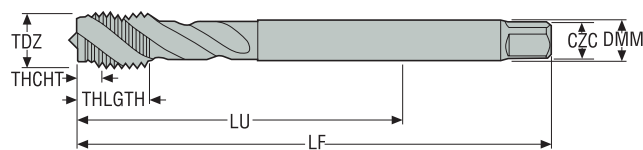


- Adduzione refrigerante interna
- Substrato: HSS-E
- Rivestimento: TiCN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 270

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI										
MTH-M4X0.70ISO6H-BC-M003-A	03000125	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-A	03000126	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-A	03000127	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-A	03000128	M7	1,0	-	7,0 0.276	30,0 1.181	10,0 0.394	77,57 3.054	6,1 0.240	7.00X5.50	3	DIN371	6H	C
MTH-M8X1.25ISO6H-BC-M003-A	03000129	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-A	03000130	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

## MTH-M004

Fori ciechi – Filettature metriche grosse



- Substrato: HSS-E
- Rivestimento: TiCN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 270

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI	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

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

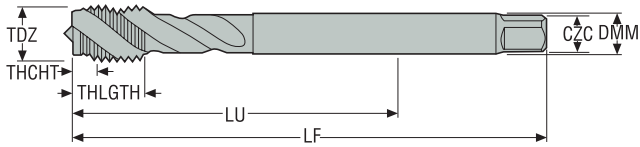
Maschiatura

Allegato



## MTH-M004-A

Fori ciechi – Filettature metriche grosse

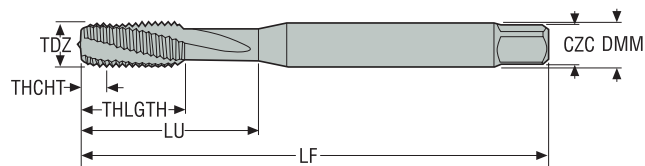


- Adduzione refrigerante interna
- Substrato: HSS-E
- Rivestimento: TiCN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 270

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI										
MTH-M12X1.75ISO6H-BC-M004-A	03000131	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-M004-A	03000132	M14	2,0	-	11,0 0.433	81,0 3.189	25,0 0.984	105,63 4.159	12,1 0.476	11.00X9.00	3	DIN376	6H	C
MTH-M16X2.00ISO6H-BC-M004-A	03000133	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	6H	C
MTH-M18X2.50ISO6H-BC-M004-A	03000134	M18	2,5	-	14,0 0.551	81,0 3.189	25,0 0.984	119,42 4.702	15,7 0.618	14.00X11.00	4	DIN376	6H	C
MTH-M20X2.50ISO6H-BC-M004-A	03000135	M20	2,5	-	16,0 0.630	95,0 3.740	25,0 0.984	134,43 5.293	17,7 0.697	16.00X12.00	4	DIN376	6H	C

# MTH-N001

Fori ciechi – Filettature metriche grosse



- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: LUMINOSO
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 272

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI	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

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

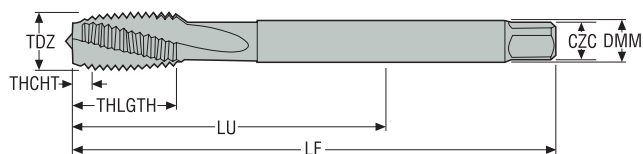
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## MTH-N002

Fori ciechi – Filettature metriche grosse

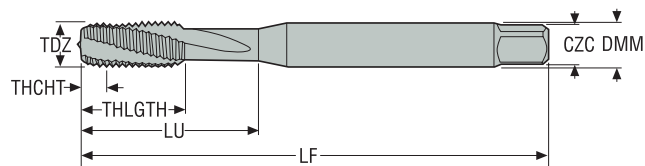


- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: LUMINOSO
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 272

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI										
MTH-M12X1.75ISO6H-BC-N002	03000159	M12	1,75	–	9,0 0.354	83,0 3.268	23,0 0.906	105,25 4.144	10,4 0.409	9.00X7.00	3	DIN376	6H	C
MTH-M14X2.00ISO6H-BC-N002	03000160	M14	2,0	–	11,0 0.433	81,0 3.189	25,0 0.984	104,6 4.118	12,1 0.476	11.00X9.00	3	DIN376	6H	C
MTH-M16X2.00ISO6H-BC-N002	03000161	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-S001

Fori ciechi – Filettature metriche grosse



- Substrato: HSS-E-PM
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 274

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI										
MTH-M3X0.50ISO6HX-BC-S001	10001105	M3	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>	2,5 <i>0.098</i>	3.50X2.70	3	DIN371	6HX	C
MTH-M4X0.70ISO6HX-BC-S001	10001106	M4	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	6HX	C
MTH-M5X0.80ISO6HX-BC-S001	10001107	M5	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	6HX	C
MTH-M6X1.00ISO6HX-BC-S001	10001108	M6	1,0	-	6,0 <i>0.236</i>	16,0 <i>0.630</i>	16,0 <i>0.630</i>	77,5 <i>3.051</i>	5,1 <i>0.201</i>	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	C
MTH-M8X1.25ISO6HX-BC-S001	10001109	M8	1,25	-	8,0 <i>0.315</i>	20,5 <i>0.807</i>	20,5 <i>0.807</i>	86,87 <i>3.420</i>	6,8 <i>0.268</i>	8.00X6.20	3	DIN371	6HX	C
MTH-M10X1.50ISO6HX-BC-S001	10001110	M10	1,5	-	10,0 <i>0.394</i>	25,5 <i>1.004</i>	25,5 <i>1.004</i>	96,25 <i>3.789</i>	8,6 <i>0.339</i>	10.00X8.00	3	DIN371	6HX	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

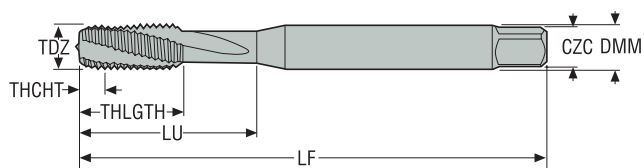
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## MTH-S002

Fori ciechi – Filettature metriche grosse

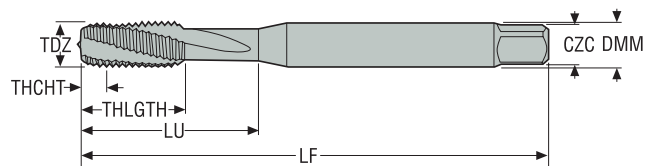


- Substrato: HSS-E-PM
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 274

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI										
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

## MTH-S003

Fori ciechi – Filettature metriche grosse



- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: TiN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 274

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>					
MTH-M3X0.50ISO6HX-BC-S003	10001073	M3	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>	2,5 <i>0.098</i>	3.50X2.70	3	DIN371	6HX	C
MTH-M4X0.70ISO6HX-BC-S003	10001074	M4	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	6HX	C
MTH-M5X0.80ISO6HX-BC-S003	10001075	M5	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	6HX	C
MTH-M6X1.00ISO6HX-BC-S003	10001076	M6	1,0	-	6,0 <i>0.236</i>	16,0 <i>0.630</i>	16,0 <i>0.630</i>	77,5 <i>3.051</i>	5,1 <i>0.201</i>	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	C
MTH-M8X1.25ISO6HX-BC-S003	10001077	M8	1,25	-	8,0 <i>0.315</i>	20,5 <i>0.807</i>	20,5 <i>0.807</i>	86,87 <i>3.420</i>	6,8 <i>0.268</i>	8.00X6.20	3	DIN371	6HX	C
MTH-M10X1.50ISO6HX-BC-S003	10001078	M10	1,5	-	10,0 <i>0.394</i>	25,5 <i>1.004</i>	25,5 <i>1.004</i>	96,25 <i>3.789</i>	8,6 <i>0.339</i>	10.00X8.00	3	DIN371	6HX	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

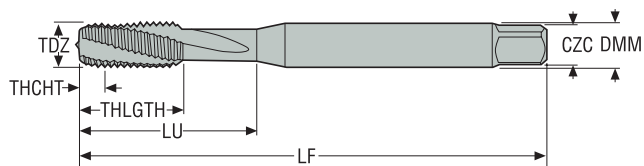
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## MTH-S004

Fori ciechi – Filettature metriche grosse

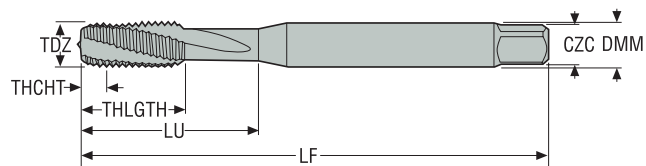


- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: TiN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 274

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI										
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



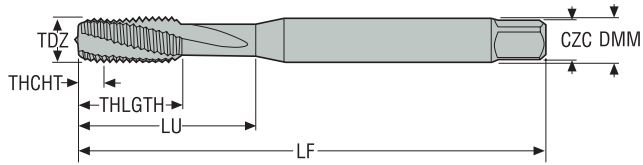
- Substrato: HSS-E-PM
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 274

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI										
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



# MTH-S012

Fori ciechi – MJ threads

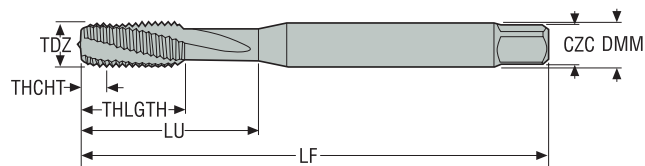


- Substrato: HSS-E-PM
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 274

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI										
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

# MTH-S031

Fori ciechi – Filettature UNC



- Substrato: HSS-E-PM
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 274

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI										
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™

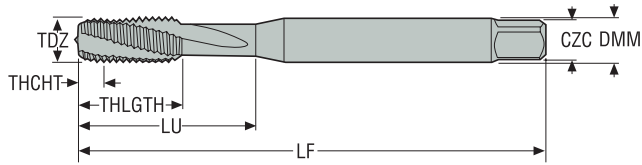
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## MTH-S032

Fori ciechi – UNJC threads

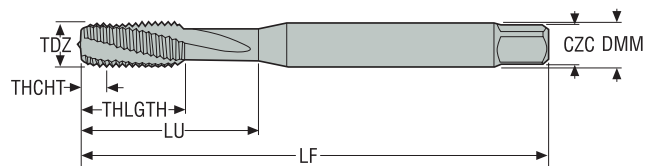


- Substrato: HSS-E-PM
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 274

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI										
MTH-4-40UNJC3B-BC-S032	10001087	UNJC4-40	–	40.0	3,5 <i>0.138</i>	8,0 <i>0.315</i>	8,0 <i>0.315</i>	54,41 <i>2.142</i>	2,3 <i>0.091</i>	3.50X2.70	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-6-32UNJC3B-BC-S032	10001088	UNJC6-32	–	32.0	4,0 <i>0.157</i>	10,0 <i>0.394</i>	10,0 <i>0.394</i>	54,02 <i>2.127</i>	2,8 <i>0.110</i>	4.00X3.00	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-8-32UNJC3B-BC-S032	10001089	UNJC8-32	–	32.0	4,5 <i>0.177</i>	11,0 <i>0.433</i>	11,0 <i>0.433</i>	61,02 <i>2.402</i>	3,5 <i>0.138</i>	4.50X3.40	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-10-24UNJC3B-BC-S032	10001090	UNJC10-24	–	24.0	6,0 <i>0.236</i>	13,5 <i>0.531</i>	13,5 <i>0.531</i>	67,35 <i>2.652</i>	3,9 <i>0.154</i>	6.00X4.90	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-1/4-20UNJC3B-BC-S032	10001091	UNJC1/4-20	–	20.0	7,0 <i>0.276</i>	17,5 <i>0.689</i>	17,5 <i>0.689</i>	76,82 <i>3.024</i>	5,2 <i>0.205</i>	7.00X5.50	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-5/16-18UNJC3B-BC-S032	10001093	UNJC5/16-18	–	18.0	8,0 <i>0.315</i>	21,0 <i>0.827</i>	21,0 <i>0.827</i>	86,47 <i>3.404</i>	6,7 <i>0.264</i>	8.00X6.20	3	DIN2184-1	3B	C
MTH-3/8-16UNJC3B-BC-S032	10001092	UNJC3/8-16	–	16.0	10,0 <i>0.394</i>	25,0 <i>0.984</i>	25,0 <i>0.984</i>	96,03 <i>3.781</i>	8,1 <i>0.319</i>	10.00X8.00	3	DIN2184-1	3B	C

# MTH-S041

Fori ciechi – Filettature UNF



- Substrato: HSS-E-PM
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 276

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI										
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™

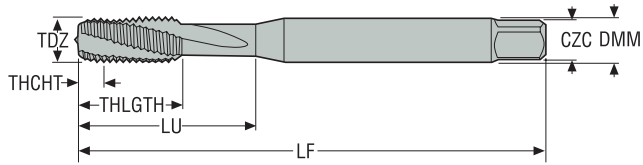
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## MTH-S042

Fori ciechi – UNJF threads

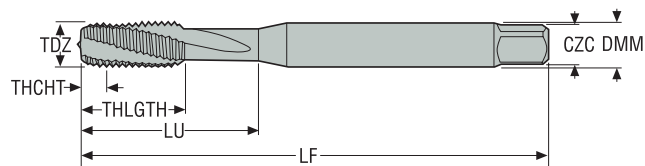


- Substrato: HSS-E-PM
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 276

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI										
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

# MTH-S043

Fori ciechi – Filettature EGUNF



- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: AlCrN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 276

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI										
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

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

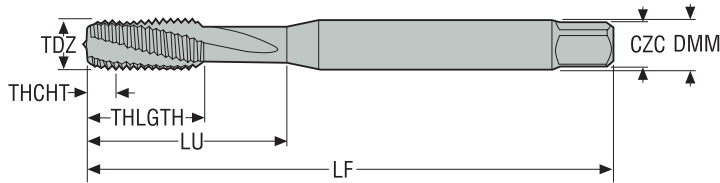
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## MTH-S044

Fori ciechi – Filettature EGUNF

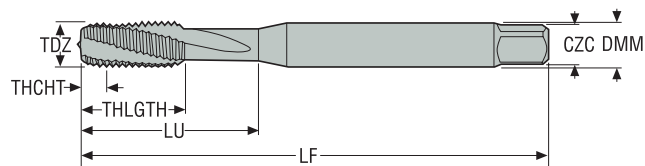


- Substrato: HSS-E-PM
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 276

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI										
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

# MTH-S101

Fori ciechi – Filettature metriche grosse



- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: AlCrN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 276

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI	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

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

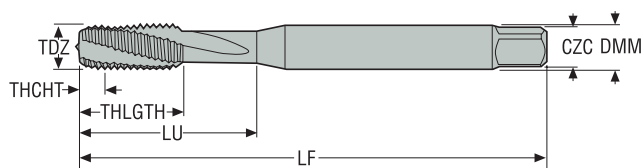
Maschiatura

Allegato



## MTH-S102

Fori ciechi – Filettature metriche grosse

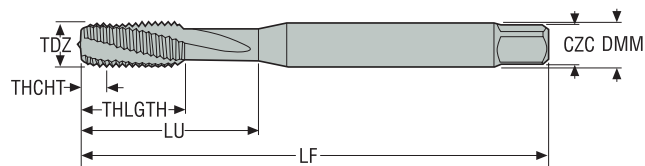


- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: AlCrN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 276

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI										
MTH-M12X1.75ISO6HX-BC-S102	10001143	M12	1,75	–	9,0 0.354	83,0 3.268	23,0 0.906	105,09 4.137	10,4 0.409	9.00X7.00	4	DIN376	6HX	C
MTH-M16X2.00ISO6HX-BC-S102	10001145	M16	2,0	–	12,0 0.472	68,0 2.677	25,0 0.984	104,4 4.110	14,1 0.555	12.00X9.00	4	DIN376	6HX	C
MTH-M20X2.50ISO6HX-BC-S102	10001146	M20	2,5	–	16,0 0.630	95,0 3.740	30,0 1.181	133,0 5.236	17,7 0.697	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) 276

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>	mm <i>Inch</i>					
MTH-M6X0.75ISO6HX-BC-S111	10001147	MF6X0.75	0,75	-	6,0 <i>0.236</i>	23,0 <i>0.906</i>	15,0 <i>0.591</i>	77,89 <i>3.067</i>	5,25 <i>0.207</i>	6.00X4.90	3	DIN371	6HX	C
MTH-M8X0.75ISO6HX-BC-S111	10001148	MF8X0.75	0,75	-	8,0 <i>0.315</i>	29,5 <i>1.161</i>	18,0 <i>0.709</i>	87,89 <i>3.460</i>	7,25 <i>0.285</i>	8.00X6.20	3	DIN371	6HX	C
MTH-M8X1.00ISO6HX-BC-S111	10001149	MF8X1.0	1,0	-	8,0 <i>0.315</i>	29,5 <i>1.161</i>	18,0 <i>0.709</i>	87,2 <i>3.433</i>	7,0 <i>0.276</i>	8.00X6.20	3	DIN371	6HX	C
MTH-M10X1.00ISO6HX-BC-S111	10001150	MF10X1.0	1,0	-	10,0 <i>0.394</i>	33,5 <i>1.319</i>	20,0 <i>0.787</i>	97,2 <i>3.827</i>	9,0 <i>0.354</i>	10.00X8.00	3	DIN371	6HX	C
MTH-M12X1.50ISO6HX-BC-S111	10001151	MF12X1.5	1,5	-	9,0 <i>0.354</i>	73,0 <i>2.874</i>	21,0 <i>0.827</i>	95,8 <i>3.772</i>	10,5 <i>0.413</i>	9.00X7.00	4	DIN374	6HX	C
MTH-M14X1.50ISO6HX-BC-S111	10001152	MF14X1.5	1,5	-	11,0 <i>0.433</i>	71,0 <i>2.795</i>	21,0 <i>0.827</i>	95,8 <i>3.772</i>	12,5 <i>0.492</i>	11.00X9.00	4	DIN374	6HX	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

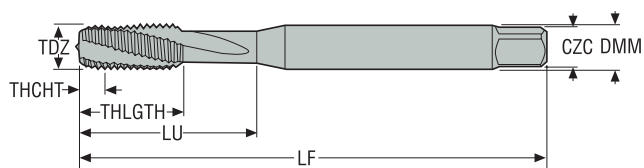
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

# MTH-S112

Fori ciechi – MJ threads

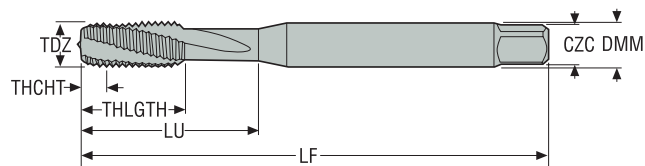


- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: AlCrN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 276

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI										
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) 276

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI										
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™

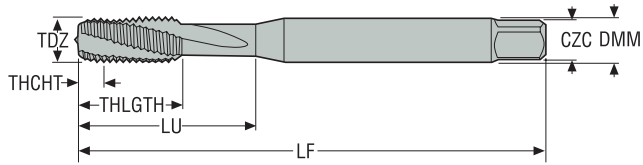
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## MTH-V015

Fori ciechi – Filettature metriche grosse

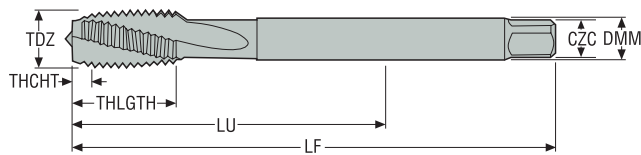


- Substrato: HSS-E
- Rivestimento: TiN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 282

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI										
MTH-M3X0.50ISO6H-BC-V015	03019188	M3	0,5	–	3,5 0.138	18,0 0.709	9,0 0.354	54,625 2.151	2,5 0.098	3.50X2.70	3	DIN371	6H	C
MTH-M4X0.70ISO6H-BC-V015	03019189	M4	0,7	–	4,5 0.177	21,0 0.827	11,0 0.433	61,075 2.405	3,4 0.134	4.50X3.40	3	DIN371	6H	C
MTH-M5X0.80ISO6H-BC-V015	03019190	M5	0,8	–	6,0 0.236	25,0 0.984	13,0 0.512	67,8 2.669	4,3 0.169	6.00X4.90	3	DIN371	6H	C
MTH-M6X1.00ISO6H-BC-V015	03019191	M6	1,0	–	6,0 0.236	30,0 1.181	15,0 0.591	77,25 3.041	5,1 0.201	6.00X4.90	3	DIN371	6H	C
MTH-M8X1.25ISO6H-BC-V015	03019193	M8	1,25	–	8,0 0.315	35,0 1.378	18,0 0.709	86,5625 3.408	6,8 0.268	8.00X6.20	3	DIN371	6H	C
MTH-M10X1.50ISO6H-BC-V015	03019194	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	DIN371	6H	C

## MTH-V016

Fori ciechi – Filettature metriche grosse



- Substrato: HSS-E
- Rivestimento: TiN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 282

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI	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™

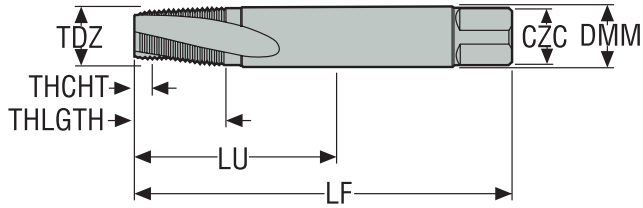
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## MTH-V048

Fori ciechi – NPT threads

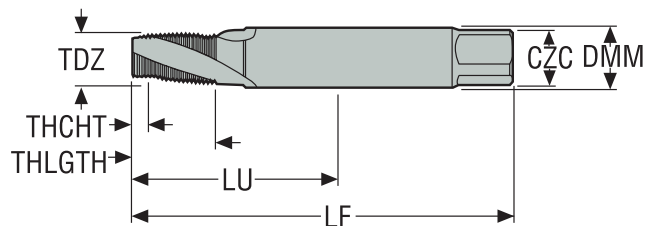


- Substrato: HSS-E
- Con trattamento di vaporizzazione
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 284

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI										
MTH-1/16-27NPT-XC-V048	02880750	NPT1/16-27	-	27.0	7,95 <i>0.313</i>	56,0 <i>2.205</i>	14,0 <i>0.551</i>	80,0 <i>3.150</i>	6,15 <i>0.242</i>	7.95X5.94	3	DIN/ANSI NORMAL	C	
MTH-1/8-27NPT-XC-V048	02880751	NPT1/8-27	-	27.0	11,1 <i>0.437</i>	64,0 <i>2.520</i>	14,0 <i>0.551</i>	90,0 <i>3.543</i>	8,4 <i>0.331</i>	11.10X8.33	4	DIN/ANSI NORMAL	C	
MTH-1/4-18NPT-XC-V048	02880752	NPT1/4-18	-	18.0	14,27 <i>0.562</i>	59,0 <i>2.323</i>	20,0 <i>0.787</i>	100,0 <i>3.937</i>	11,1 <i>0.437</i>	14.27X10.69	4	DIN/ANSI NORMAL	C	
MTH-3/8-18NPT-XC-V048	02880753	NPT3/8-18	-	18.0	17,78 <i>0.700</i>	67,0 <i>2.638</i>	20,0 <i>0.787</i>	110,0 <i>4.331</i>	14,3 <i>0.563</i>	17.78X13.49	5	DIN/ANSI NORMAL	C	
MTH-1/2-14NPT-XC-V048	02880754	NPT1/2-14	-	14.0	17,45 <i>0.687</i>	79,0 <i>3.110</i>	26,0 <i>1.024</i>	125,0 <i>4.921</i>	17,9 <i>0.705</i>	17.45X13.08	5	DIN/ANSI NORMAL	C	
MTH-3/4-14NPT-XC-V048	02880755	NPT3/4-14	-	14.0	23,01 <i>0.906</i>	78,0 <i>3.071</i>	26,0 <i>1.024</i>	140,0 <i>5.512</i>	23,2 <i>0.913</i>	23.01X17.25	5	DIN/ANSI NORMAL	C	
MTH-1-11.5NPT-XC-V048	02880756	NPT1-11.5	-	11.5	28,58 <i>1.125</i>	58,0 <i>2.283</i>	31,0 <i>1.220</i>	150,0 <i>5.906</i>	29,0 <i>1.142</i>	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) 284

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI										
MTH-1/16-27NPTF-XC-V050	02880757	NPTF1/16-27	-	27.0	7,95 <i>0.313</i>	56,0 <i>2.205</i>	14,0 <i>0.551</i>	80,0 <i>3.150</i>	6,1 <i>0.240</i>	7.95X5.94	3	DIN/ANSI	NORMAL	C
MTH-1/8-27NPTF-XC-V050	02880758	NPTF1/8-27	-	27.0	11,1 <i>0.437</i>	64,0 <i>2.520</i>	14,0 <i>0.551</i>	90,0 <i>3.543</i>	8,4 <i>0.331</i>	11.10X8.33	4	DIN/ANSI	NORMAL	C
MTH-1/4-18NPTF-XC-V050	02880759	NPTF1/4-18	-	18.0	14,27 <i>0.562</i>	59,0 <i>2.323</i>	20,0 <i>0.787</i>	100,0 <i>3.937</i>	11,0 <i>0.433</i>	14.27X10.69	4	DIN/ANSI	NORMAL	C
MTH-3/8-18NPTF-XC-V050	02880760	NPTF3/8-18	-	18.0	17,78 <i>0.700</i>	67,0 <i>2.638</i>	20,0 <i>0.787</i>	110,0 <i>4.331</i>	14,3 <i>0.563</i>	17.78X13.49	5	DIN/ANSI	NORMAL	C
MTH-1/2-14NPTF-XC-V050	02880761	NPTF1/2-14	-	14.0	17,45 <i>0.687</i>	79,0 <i>3.110</i>	26,0 <i>1.024</i>	125,0 <i>4.921</i>	17,6 <i>0.693</i>	17.45X13.08	5	DIN/ANSI	NORMAL	C
MTH-3/4-14NPTF-XC-V050	02880762	NPTF3/4-14	-	14.0	23,01 <i>0.906</i>	78,0 <i>3.071</i>	26,0 <i>1.024</i>	140,0 <i>5.512</i>	23,0 <i>0.906</i>	23X17.25	5	DIN/ANSI	NORMAL	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

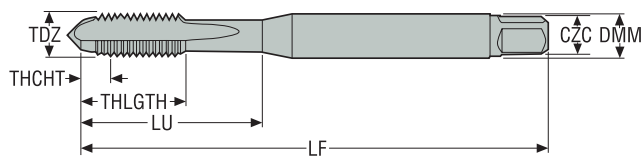
Maschiatura

Allegato



## MTS-K101

Fori ciechi e fori passanti – Filettature metriche grosse

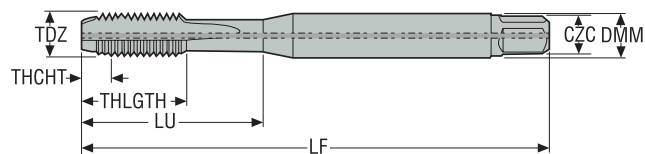


- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: TiAlN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 280

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI										
MTS-M3X0.50ISO6HX-XC-K101	03305497	M3	0,5	–	3,5 0.138	18,0 0.709	9,0 0.354	54,63 2.151	2,5 0.098	3.50X2.70	4	DIN371	6HX	C
MTS-M4X0.70ISO6HX-XC-K101	03305498	M4	0,7	–	4,5 0.177	21,0 0.827	12,0 0.472	61,08 2.405	3,4 0.134	4.50X3.40	4	DIN371	6HX	C
MTS-M5X0.80ISO6HX-XC-K101	03305499	M5	0,8	–	6,0 0.236	25,0 0.984	13,0 0.512	67,80 2.669	4,3 0.169	6.00X4.90	5	DIN371	6HX	C
MTS-M6X1.00ISO6HX-XC-K101	03305500	M6	1,0	–	6,0 0.236	30,0 1.181	15,0 0.591	77,25 3.041	5,1 0.201	6.00X4.90	5	DIN371	6HX	C
MTS-M8X1.25ISO6HX-XC-K101	03305501	M8	1,25	–	8,0 0.315	35,0 1.378	18,0 0.709	86,56 3.408	6,8 0.268	8.00X6.20	5	DIN371	6HX	C
MTS-M10X1.50ISO6HX-XC-K101	03305502	M10	1,5	–	10,0 0.394	39,0 1.535	20,0 0.787	95,88 3.775	8,6 0.339	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: TiAIN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 280

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI										
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>	67,80 <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>	67,80 <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>	86,56 <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>	87,81 <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>	95,88 <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>	97,38 <i>3.834</i>	8,6 <i>0.339</i>	10.00X8.00	5	DIN371	6HX	E

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

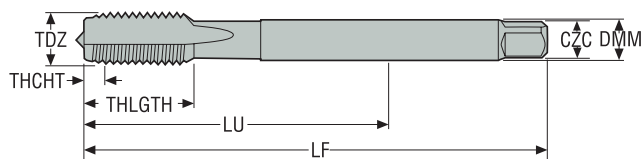
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## MTS-K002

Fori ciechi e fori passanti – Filettature metriche grosse

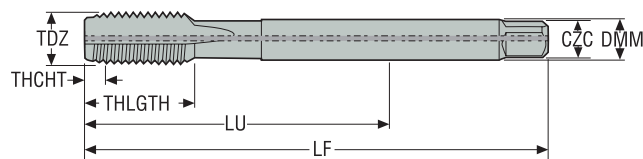


- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: TiAlN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 280

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI										
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) 280

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI	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™

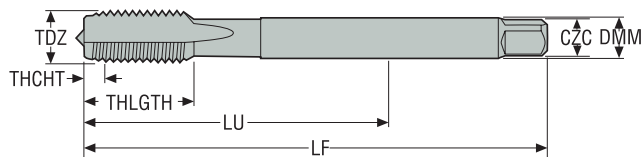
Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## MTS-K102

Fori ciechi e fori passanti – Filettature metriche grosse

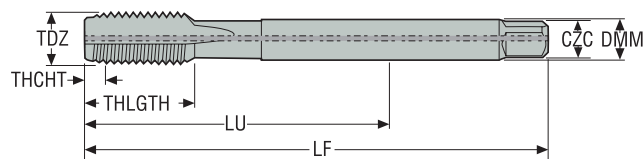


- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: TiAlN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 280

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI										
MTS-M8X1.25ISO6HX-XC-K102	03305503	M8	1,25	-	6,0 0.236	67,0 2.638	20,0 0.787	86,56 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	95,88 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	105,19 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	104,50 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	104,50 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	118,13 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	133,13 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	133,13 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

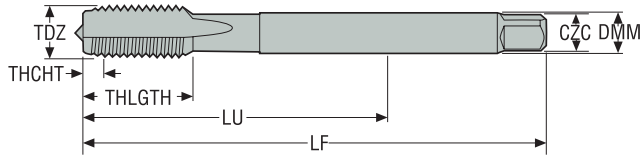


- Adduzione refrigerante interna
- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: TiAIN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 280

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI	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>	105,19 <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>	106,94 <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>	104,50 <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>	104,50 <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>	106,50 <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>	133,13 <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>	133,13 <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

## MTS-K111

Fori ciechi e fori passanti – Filettature MF

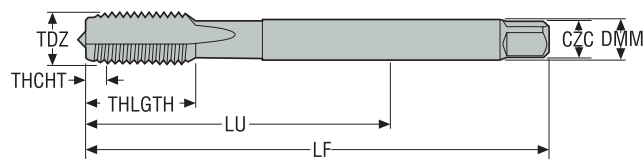


- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: TiAlN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 280

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI										
MTS-M10X1.00ISO6HX-XC-K111	03305466	MF10X1.0	1,0	-	7,0 0.276	67,0 2.638	18,0 0.709	87,25 3.435	9,0 0.354	7.00X5.50	5	DIN374	6HX	C
MTS-M10X1.25ISO6HX-XC-K111	03305467	MF10X1.25	1,25	-	7,0 0.276	77,0 3.031	20,0 0.787	96,56 3.802	8,8 0.346	7.00X5.50	5	DIN374	6HX	C
MTS-M12X1.25ISO6HX-XC-K111	03305468	MF12X1.25	1,25	-	9,0 0.354	73,0 2.874	21,0 0.827	96,56 3.802	10,75 0.423	9.00X7.00	5	DIN374	6HX	C
MTS-M12X1.50ISO6HX-XC-K111	03305469	MF12X1.5	1,5	-	9,0 0.354	73,0 2.874	21,0 0.827	95,88 3.775	10,5 0.413	9.00X7.00	5	DIN374	6HX	C
MTS-M14X1.50ISO6HX-XC-K111	03305470	MF14X1.5	1,5	-	11,0 0.433	71,0 2.795	21,0 0.827	95,88 3.775	12,5 0.492	11.00X9.00	5	DIN374	6HX	C
MTS-M16X1.50ISO6HX-XC-K111	03305471	MF16X1.5	1,5	-	12,0 0.472	58,0 2.283	21,0 0.827	95,88 3.775	14,5 0.571	12.00X9.00	5	DIN374	6HX	C
MTS-M18X1.50ISO6HX-XC-K111	03305472	MF18X1.5	1,5	-	14,0 0.551	66,0 2.598	24,0 0.945	105,88 4.168	16,5 0.650	14.00X11.00	5	DIN374	6HX	C
MTS-M20X1.50ISO6HX-XC-K111	03305473	MF20X1.5	1,5	-	16,0 0.630	80,0 3.150	24,0 0.945	120,88 4.759	18,5 0.728	16.00X12.00	5	DIN374	6HX	C

## MTS-K121

Fori ciechi e fori passanti – Filettature G



- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: TiAlN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 280

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI										
MTS-1/8-28G-XC-K121	03305474	G1/8-28	-	28,0	7,0 <i>0.276</i>	67,0 <i>2.638</i>	13,0 <i>0.512</i>	87,51 <i>3.445</i>	8,8 <i>0.346</i>	7.00X5.50	4	DIN5156	NORMAL-X	C
MTS-1/4-19G-XC-K121	03305475	G1/4-19	-	19,0	11,0 <i>0.433</i>	71,0 <i>2.795</i>	15,0 <i>0.591</i>	96,32 <i>3.792</i>	11,8 <i>0.465</i>	11.00X9.00	4	DIN5156	NORMAL-X	C
MTS-3/8-19G-XC-K121	03305476	G3/8-19	-	19,0	12,0 <i>0.472</i>	58,0 <i>2.283</i>	21,0 <i>0.827</i>	96,32 <i>3.792</i>	15,25 <i>0.600</i>	12.00X9.00	5	DIN5156	NORMAL-X	C
MTS-1/2-14G-XC-K121	03305477	G1/2-14	-	14,0	16,0 <i>0.630</i>	80,0 <i>3.150</i>	21,0 <i>0.827</i>	120,01 <i>4.725</i>	19,0 <i>0.748</i>	16.00X12.00	5	DIN5156	NORMAL-X	C
MTS-3/4-14G-XC-K121	03305478	G3/4-14	-	14,0	20,0 <i>0.787</i>	77,0 <i>3.031</i>	21,0 <i>0.827</i>	135,01 <i>5.315</i>	24,5 <i>0.965</i>	20.00X16.00	6	DIN5156	NORMAL-X	C
MTS-1-11G-XC-K121	03305479	G1-11	-	11,0	25,0 <i>0.984</i>	93,0 <i>3.661</i>	27,0 <i>1.063</i>	153,65 <i>6.049</i>	30,75 <i>1.211</i>	25.00X20.00	6	DIN5156	NORMAL-X	C

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

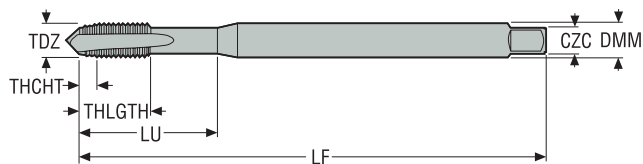
Maschiatura

Allegato



## MTS-K131

Fori ciechi e fori passanti – Filettature UNC

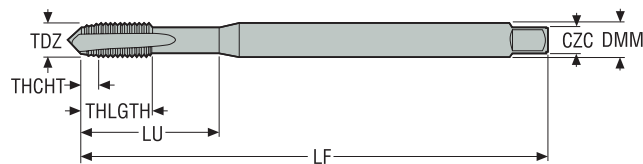


- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: TiAlN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 280

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI										
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

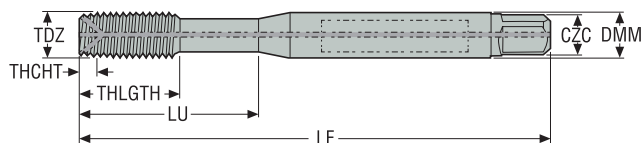


- Substrato: HSS-E-PM
- Rivestimento: TiAlN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 280

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CZC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI										
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

## MF-V060-A

Fori rollati – Filettature metriche grosse

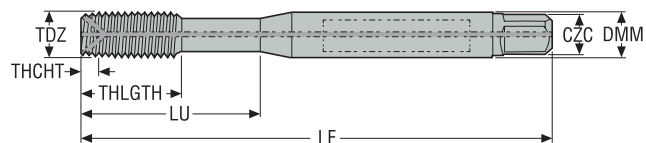


- Adduzione refrigerante interna
- Substrato: HSS-E
- Rivestimento: TiN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 286

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CXC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI										
MF-M12X1.75ISO6HX-XC-V060-A	02880487	M12	1,75	-	9,0 0.354	83,0 3.268	23,0 0.906	104,75 4.124	11,2 0.441	9.00X7.00	5	DIN2174	6HX	C
MF-M14X2.00ISO6HX-XC-V060-A	03000329	M14	2,0	-	11,0 0.433	81,0 3.189	25,0 0.984	103,0 4.055	13,1 0.516	11.00X9.00	6	DIN2174	6HX	C
MF-M16X2.00ISO6HX-XC-V060-A	03000330	M16	2,0	-	12,0 0.472	68,0 2.677	25,0 0.984	104,0 4.094	15,1 0.594	12.00X9.00	6	DIN2174	6HX	C
MF-M18X2.50ISO6HX-XC-V060-A	03000331	M18	2,5	-	14,0 0.551	81,0 3.189	30,0 1.181	116,25 4.577	16,9 0.665	14.00X11.00	7	DIN2174	6HX	C
MF-M20X2.50ISO6HX-XC-V060-A	03000332	M20	2,5	-	16,0 0.630	95,0 3.740	30,0 1.181	132,5 5.217	18,9 0.744	16.00X12.00	7	DIN2174	6HX	C
MF-M22X2.50ISO6HX-XC-V060-A	03000333	M22	2,5	-	18,0 0.709	93,0 3.661	34,0 1.339	131,25 5.167	20,9 0.823	18.00X14.50	7	DIN2174	6HX	C
MF-M24X3.00ISO6HX-XC-V060-A	03000334	M24	3,0	-	18,0 0.709	113,0 4.449	38,0 1.496	149,5 5.886	22,65 0.892	18.00X14.50	8	DIN2174	6HX	C

## MF-V063-A

Fori rullati – Filettature MF



- Adduzione refrigerante interna
- Substrato: HSS-E
- Rivestimento: TiN
- Per i parametri di taglio raccomandati, vedere pagina(e) 286

Codice di ordinazione	Codice prodotto	TDZ	Passo		DMM	LU	THLGTH	LF	PHDR	CXC	NOF	BSG	TCTR	THCHT
			mm	TPI										
MF-M12X1.25ISO6HX-XC-V063-A	03000351	MF12X1.25	1,25	-	9,0 <i>0.354</i>	73,0 <i>2.874</i>	21,0 <i>0.827</i>	95,62 <i>3.765</i>	11,45 <i>0.451</i>	9.00X7.00	5	DIN2174	6HX	C
MF-M14X1.50ISO6HX-XC-V063-A	03000355	MF14X1.5	1,5	-	11,0 <i>0.433</i>	71,0 <i>2.795</i>	21,0 <i>0.827</i>	95,5 <i>3.760</i>	13,35 <i>0.526</i>	11.00X9.00	6	DIN2174	6HX	C
MF-M16X1.50ISO6HX-XC-V063-A	03000357	MF16X1.5	1,5	-	12,0 <i>0.472</i>	58,0 <i>2.283</i>	21,0 <i>0.827</i>	95,5 <i>3.760</i>	15,35 <i>0.604</i>	12.00X9.00	6	DIN2174	6HX	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

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato



## 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		
K6	Ghise austenitiche lamellari		EN-GJLA-XNiCuCr15-6-2		
K7	Ghise austenitiche sferoidali (nodulari)		EN-GJSA-XNiMn23-4		

## Materiali non ferrosi

SMG	Descrizione	Proprietà	Riferimento	$k_{c1.1}$	$m_c$
N1	Leghe di alluminio, Si < 9%		AW-7075		
N2	Leghe di alluminio, 9% < Si < 16%		AC-44200 Si = 12%		
N3	Leghe di alluminio, Si > 16%		AISI17Cu5		
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		
S2	Superleghe a base cobalto		Stellite 21		
S3	Superleghe a base nichel		Inconel 718	2530	0,21
S11	Titanio, basso legato, ( $\alpha$ )		Ti		
S12	Titanio, medio legato, ( $\alpha+\beta$ )		TiAl6V4	1500	0,24
S13	Titanio, alto legato, ("quasi $\beta$ " e $\beta$ )		Ti10V2Fe3Al		

## 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 < $R_m$ < 1650	X 5 CrNiCuNb 16 4 $R_m = 1450$ N/mm <sup>2</sup>	2410	0,17
H21	Acciai al manganese	23 < HRC < 64	X 120 Mn 12 50 HRC		
H31	Ghise bianche	50 < HRC < 64	EN-GJN-HV600(XCr11) 55 HRC		

## 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		
PM2	Materiali da metallurgia delle polveri con contenuto di elementi in lega medio		FLC-4608 Fe2Cu1.8Ni 0.5Mo0.2Mn0.8C		
PM3	Materiali da metallurgia delle polveri con contenuto di elementi in lega alto Materiali per sedi valvole di scarico				
HF1	Leghe per riporti duri Riporto di leghe a base ferro mediante saldatura o plasma				
HF2	Leghe per riporti duri Riporto di leghe a base cobalto o nichel mediante saldatura o plasma				
CC1	Metallo duro		G50		

Filettatura per tornitura

MDT

Mini-Shaft™

Filettatura di fresatura

Maschiatura

Allegato

## Plastiche e materiali compositi

SMG	Descrizione	Proprietà	Riferimento	$k_{c1.1}$	$m_c$
TS1	Polimeri termoindurenti		Urea formaldeide (UF)		
TS2	Compositi di resina termoindurente rinforzata con fibra di carbonio		T300 T700 T800 HTA-S IMA - Resina epossidica (M21)...		
TS3	Compositi di resina termoindurente rinforzata con fibra di vetro		Resina epossidica - HX..(42..)/vetro E (7781...)...		
TS4	Compositi di resina termoindurente rinforzata con fibra aramidica		Kevlar 49		
TP1	Polimeri termoplastici		Policarbonato (PC)		
TP2	Compositi di resina termoplastica rinforzata con fibra di carbonio		PPS/PEEK - T300..		
TP3	Compositi di resina termoplastica rinforzata con fibra di vetro		PPS/PEEK - vetro E o A...		
TP4	Compositi di resina termoplastica rinforzata con fibra aramidica				

## Grafite

SMG	Descrizione	Proprietà	Riferimento	$k_{c1.1}$	$m_c$
GR1	Grafite		R 8500		

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
	P2	S235JR	1.0037	1.0037	St 37-2	E 24-2		Fe 360 B	STKM 12 C	1311
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		
P3	16 Mo 3	1.5415	1.5415	15 Mo 3	15 D 3	1501-240	16 Mo 3		2912	
			1.5423	16 Mo 5		1503-245-420	16 Mo 5	SB 450 M		G45200
	14 NiCr 14	1.5752	1.5752	14 NiCr 14	12 NC 15	655 M 13		SNC 815 (H)		G33106
			1.5919	15 CrNi 6	16 NC 6	S 107	16 CrNi 4			
	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			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
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	
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			

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
	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 MnVCr 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 CrMoW 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 CrN 28	1.4749	1.4749	X 18 CrN 28	Z 18 C 25				2322	S44600
P12	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
		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 16 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 NiCoMo 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 Cr Ni 18 11	SUS 304 L	2352	S30403
M2	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
	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 CNNb 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
	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
M3	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
	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
M4	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
	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
M5	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.	AISI / 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

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	CC331G		2.0940.01	CuAl10Fe	CuAl10Fe	AB1			5710	C95200	
	CC333G		2.0975.01	CuAl10Ni	CuAl10Ni5Fe5	AB2			5716	C95500	
		CuNi10Fe1Mn	2.0872	CuNi10Fe1Mn	CuNi10Fe1Mn	CN102			5667	C70600	
				CuNi10Zn45							
		CW408J	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	
	NiCr20TiAl		2.4669							N07750	
				2.4631							N07080
	NiCr19Co18Mo4Ti3Al3										N07500
			2.4654							N07001	
			3.7024								
S11										R54620	
S12										R56320	
	TiAl6V4		3.7164							R56400	
S13				TiV10Fe2Al3							
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	
		1.2842	1.2842	90 MnCrV 8	90 MV 8	BO 2	90 MnVCr 8 KU			T31502	
		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			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 DKCWV 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	
H12	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	
	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	
H21	X 120 Mn 12	1.3401	1.3401	X 120 Mn 12	Z 120 M 12	BW 10		SC MnH 1	2183		
H31	EN-GJN-HV520	0.9620	0.9620	G-X330 NiCr 4 2	FB Ni4 Cr2 BC	Grade 2 A			05 12-00	F45001	
	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
				Disalloy	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		Ghisa bianca
	A532 IA (NiCr-HC)			Ni-Hard 1		Ghisa bianca
	A532 ID (Ni-HiCr)			Ni-Hard 4		Ghisa bianca

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.



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).

[secotools.com](http://secotools.com)  
ST20246791 IT,  
© Seco Tools AB, 2024.  
Tutti i diritti riservati.

Le specifiche tecniche possono essere soggette a modifiche senza preavviso.