

Filettatura metrica ISO passo grosso - DIN 13

7

Filettatura metrica ISO passo grosso - DIN 13

12

Filettatura metrica ISO passo fine - DIN 13

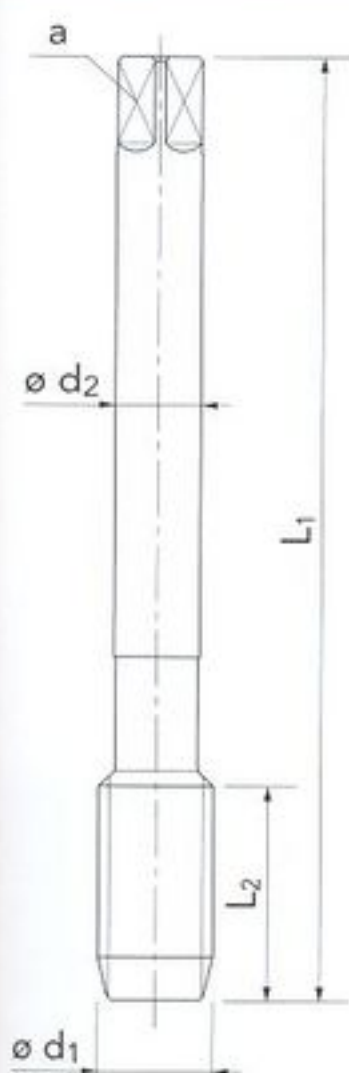
20

MASCHI A MACCHINA ad alto rendimento - Scanalature dritte con imbocco corretto

Per fori passanti

Filettatura GAS Whitworth - EN ISO 228

81 N 6GX
TiN

DIN
5156Codice
Articolo

P18
TiN

P18
TiH1

Tolleranza

ISO
5969 X

ISO
5969 X

Forma
dell'imbocco



Campo
d'impiego

1.3-5
4.2

2.1-3
5.2

1.3-5
4.2

2.1-3
5.2

3.2
9.2

Tipo
di foro

2,5 x D

Senso
di taglio

Foro
di lubrificazione[illegible]

- = esecuzione standard

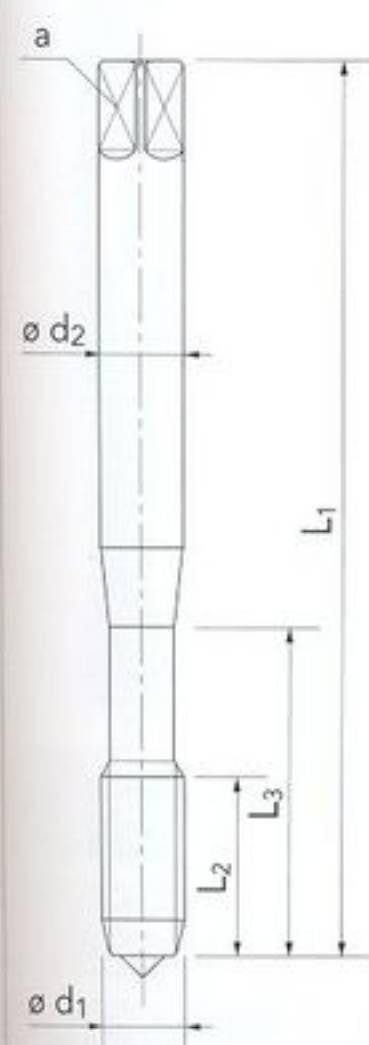
Vedi listino prezzi a pagina

40

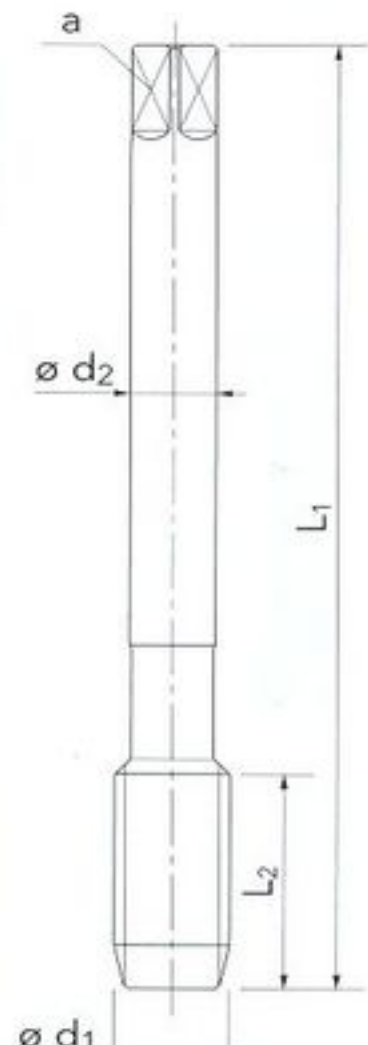
40

MASCHI A MACCHINA ad alto rendimento - Scanalature elicoidali 15°
Per fori ciechi
Filettatura metrica ISO passo grosso - DIN 13

DIN 371 $\leq \varnothing 10$



DIN 376 $\geq \varnothing 12$



Codice Articolo

P29

P29
TiN

P29
TiH1

BP29
TiH1



Tolleranza

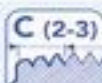
6HX

6HX

6HX

6HX

Forma dell'imbocco



Campo d'impiego

1.4-6	2.3	3.2	1.4-6	2.3	3.2	1.4-6	2.3	3.2	1.4-6	2.3	3.2
5.2-4	7.2	8.2	4.2	5.2	8.2	4.2	5.2	8.2	4.2	5.2	8.2

Tipo di foro



Senso di taglio



Foro di lubrificazione



$\varnothing d_1$ [mm]	P [mm]	L_1 js 16 [mm]	L_2 [mm]	L_3 [mm]	$\varnothing d_2$ h9 [mm]	a h12 [mm]	z	[mm]				
M 3	0,5	56	5	18	3,5	2,7	3	2,5	•	•	•	•
4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	3	3,3	•	•	•	•
5	0,8	70	9	25	6	4,9	3	4,2	•	•	•	•
6	1	80	11	30	6	4,9	3	5	•	•	•	•
8	1,25	90	12	35	8	6,2	3	6,8	•	•	•	•
10	1,5	100	13	39	10	8	3	8,5	•	•	•	•
12	1,75	110	15	-	9	7	3	10,2	•	•	•	•
14	2	110	18	-	11	9	3	12	•	•	•	•
16	2	110	18	-	12	9	3	14	•	•	•	•
18	2,5	125	20	-	14	11	4	15,5	•	•	•	•
20	2,5	140	20	-	16	12	4	17,5	•	•	•	•

• = esecuzione standard

Vedi listino prezzi a pagina

37

37

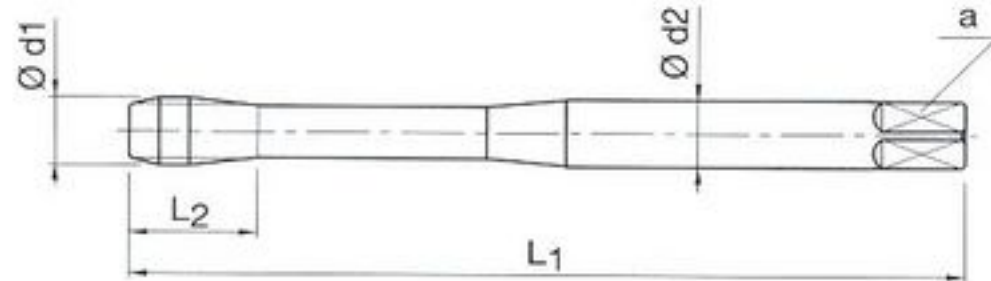
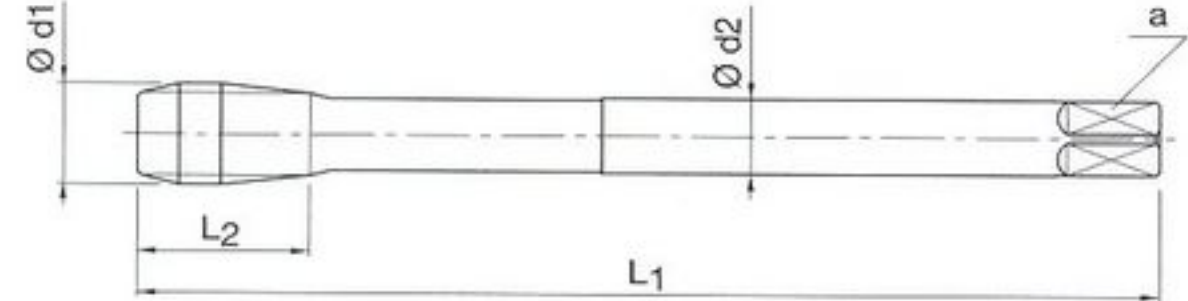
37

37

MASCHI A MACCHINA - Rastremati - Imbocco corto forma "E" - Scanalature elicoidali 45°

Per fori ciechi - Ad alto rendimento

Filettatura metrica ISO passo grosso - DIN 13

								Riferimento Utensile								
DIN 371 fino al Ø 10  DIN 376 dal Ø 12 								P70 E TiN								
																
Materiale > HSSZ				Tolleranza >		6HX										
				Forma dell'imbocco >		E / 1,5 - 2										
				Campo d'impiego >		<table><tr><td>1.3-5</td><td>2.1-3</td><td>3.2</td></tr><tr><td></td><td>4.2</td><td>5.2</td></tr></table>		1.3-5	2.1-3	3.2		4.2	5.2			
				1.3-5	2.1-3	3.2										
	4.2	5.2														
Tipo di foro >		 														
Ød1 mm	P mm	L ₁	L ₂	Ød2	a											
M	3	0,5	56	7	3,5	2,7	2,5	•								
	4	0,7	63	8,5	4,5	3,4	3,3	•								
	5	0,8	70	10	6	4,9	4,2	•								
	6	1	80	12	6	4,9	5	•								
	8	1,25	90	14	8	6,2	6,8	•								
	10	1,5	100	17	10	8	8,5	•								
	12	1,75	110	18	9	7	10,2	•								
	14	2	110	20,5	11	9	12	•								
16	2	110	20,5	12	9	14	•									

• = esecuzione standard

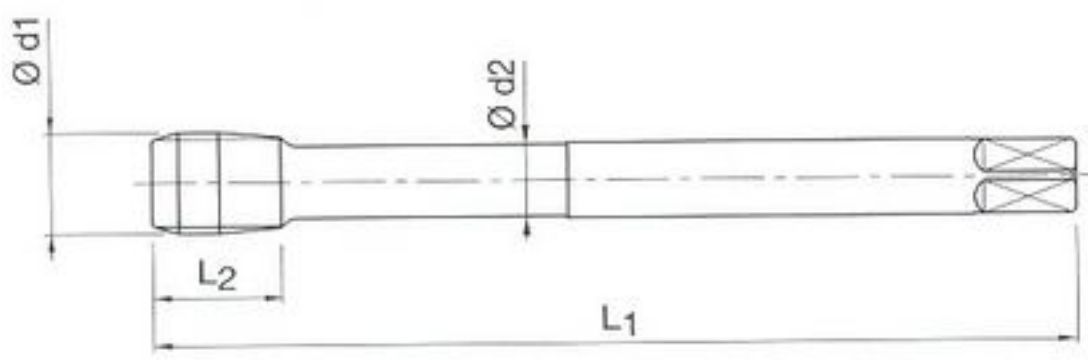
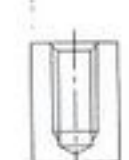
Vedi listino prezzi a pagina

12

MASCHI A MACCHINA - Rastremati - Scanalature elicoidali 45°

Per fori ciechi - Ad alto rendimento

Filettatura metrica ISO passo fine - DIN 13

							Riferimento Utensile			
DIN 374							P71 TiN	P71 TiH1		
										
Materiale > HSSZ				Tolleranza >			6HX	6HX		
				Forma dell'imbocco >			C / 2 - 3	C / 2 - 3		
				Campo d'impiego >			1.3-5	2.1-3 4.2	3.2 5.2	
				Tipo di foro >			 			
Ød1 mm	P mm	L ₁	L ₂	Ød2	a					
M 8	1	90	12	6	4,9	7	•	•		
10	1	90	12	7	5,5	9	•	•		
10	1,25	100	14	7	5,5	8,8	•	•		
12	1	100	14	9	7	11	•	•		
12	1,25	100	14	9	7	10,8	•	•		
12	1,5	100	15	9	7	10,5	•	•		
14	1,5	100	16	11	9	12,5	•	•		
16	1,5	100	16	12	9	14,5	•	•		
18	1,5	110	18	14	11	16,5	•	•		
20	1,5	125	18	16	12	18,5	•	•		