

H SERIES

Maschi in metallo duro



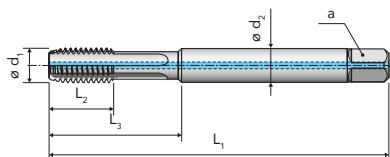
HM

HB43
NEUTRO

HB43
V-MAXX

HB43 E
V-MAXX

DIN 371



6HX

6HX

6HX



CAMPO D'IMPIEGO - VELOCITÀ DI TAGLIO m/min					
ISO	MG	HB43 NEUTRO	HB43 V-MAXX	HB43 E V-MAXX	
K	K.1	● 40-50	● 55-65	● 55-65	
N	N.4	● 40-50	● 55-65	● 55-65	
	N.7	● 40-50	● 55-65	● 55-65	
	N 9-10	● 45-55	● 55-65	● 55-65	

[illegible]

(*) = Maschi non forati

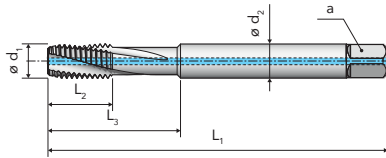
MASCHI A MACCHINA IN METALLO DURO INTEGRALE per fori ciechi
Scanalature elicoidali 15° / foro di lubrificazione



HB29
NEUTRO

HB29
V-MAXX

DIN 371



CAMPO D'IMPIEGO - VELOCITÀ DI TAGLIO m/min

ISO	MG	HB29 NEUTRO	HB29 V-MAXX		
N	N.1-2	● 15-30	● 25-50		
	N.3	● 20-30	● 30-50		
	N.4	● 15-20	● 25-40		
	N.7	● 20-25	● 30-40		

6HX

6HX

[illegible]

(*) = Maschi non forati

MASCHI A MACCHINA IN METALLO DURO INTEGRALE per fori ciechi e passanti
Scanalature dritte / per materiali ad alta resistenza

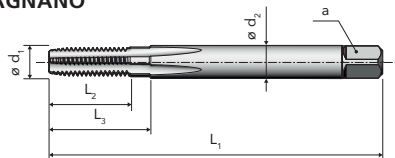


HM

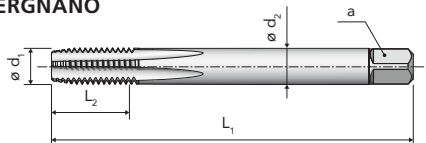
H130
NEUTRO

H130
V-MAXX

NORMA VERGNANO
≤ M5



NORMA VERGNANO
≥ M6



CAMPO D'IMPIEGO - VELOCITÀ DI TAGLIO m/min

ISO	MG	H130 NEUTRO	H130 V-MAXX		
H	H.1	● 2-3	● 3-6		
	H.2	● 1-2	● 2-4		

ISO2
6H

ISO2
6H

[illegible]

(*) = I diametri dei prefiori sono maggiorati

MASCHI A MACCHINA A RULLARE IN METALLO DURO INTEGRALE per fori ciechi e passanti
Canalini di lubrificazione / fori di lubrificazione

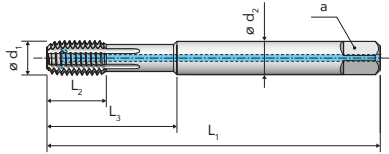


HM

HB80 N R
V-MAXX

NEW
HB80 N R E
V-MAXX

DIN 371



CAMPO D'IMPIEGO - VELOCITÀ DI TAGLIO m/min

ISO	MG	HB80 N R V-MAXX	HB80 N R E V-MAXX		
P	P.1-2	● 40-50	● 40-50		
	P.3	● 35-45	● 35-45		
	P.4	● 30-40	● 30-40		
	P.5	● 15-25	● 15-25		
	P.7	● 15-25	● 15-25		
M	M.1	● 15-25	● 15-25		
N	N.1-2	● 40-50	● 40-50		
	N.3	● 35-45	● 35-45		
	N.5-6	● 40-50	● 40-50		
S	S.3	● 10-20	● 10-20		

6HX

6HX

[illegible]

(*) = Maschi non forati

MASCHI A MACCHINA IN METALLO DURO INTEGRALE per fori ciechi
Scanalature dritte / foro di lubrificazione / per ghisa



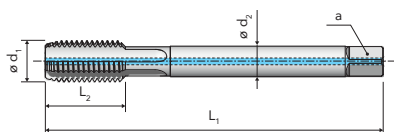
HM

HB45
NEUTRO

HB45
V-MAXX

HB45 E
V-MAXX

DIN 374



6HX

6HX

6HX



CAMPO D'IMPIEGO - VELOCITÀ DI TAGLIO m/min					
ISO	MG	HB45 NEUTRO	HB45 V-MAXX	HB45 E V-MAXX	
K	K.1	● 40-50	● 55-65	● 55-65	
N	N.4	● 40-50	● 55-65	● 55-65	
	N.7	● 40-50	● 55-65	● 55-65	
	N 9-10	● 45-55	● 55-65	● 55-65	

Ød ₁	P	L ₁ js 16	L ₂	L ₃	Ød ₂ h6	a h12	z		HB45 NEUTRO	HB45 V-MAXX	HB45 E V-MAXX	
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[-]	[mm]	A...0459M1AA0	A...0459M1AV0	A...0459M3AV0	
M 10	1	90	18	-	7	5,5	4	9	...10100...	...10100...	...10100...	
12	1,25	100	22	-	9	7	4	10,8	...12125...	...12125...	...12125...	
12	1,5	100	22	-	9	7	4	10,5	...12150...	...12150...	...12150...	
14	1,5	100	22	-	11	9	4	12,5	...14150...	...14150...	...14150...	
16	1,5	100	22	-	12	9	4	14,5	...16150...	...16150...	...16150...	

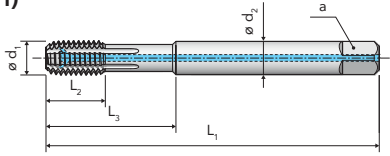
MASCHI A MACCHINA A RULLARE IN METALLO DURO INTEGRALE per fori ciechi e passanti
Canalini di lubrificazione / fori di lubrificazione / imbocco forma E



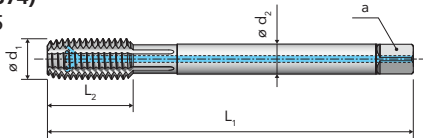
HM

HB81 N R E
V-MAXX

DIN 2174 (371)
≤ M10x1,25



DIN 2174 (374)
 $\geq M12 \times 1,25$



CAMPO D'IMPIEGO - VELOCITÀ DI TAGLIO m/min

ISO	MG	HB81 N R E			
V-MAXX					
P	P.1-2	● 40-50			
	P.3	● 35-45			
	P.4	● 30-40			
	P.5	● 15-25			
	P.7	● 15-25			
M	M.1	● 15-25			
N	N.1-2	● 40-50			
	N.3	● 35-45			
	N.5-6	● 40-50			
S	S.3	● 10-20			

6HX



H SERIES

[illegible]

