

Maschi a **Rullare**





Indice di Sezione

C⁰¹

FOCUS PRODOTTO

"IT TAFLET"
"W-TF"

256-257
258-259

C⁰²

GUIDA ALLA SELEZIONE DELL'UTENSILE

FILETTATURA (M)	Per Uso generico	260-262
FILETTATURA (MF)	Per Uso generico	262-264
FILETTATURA (G)	Per Uso generico	264

C⁰³

GAMMA PRODOTTI

266÷298

BREVETTATO

Focus Prodotto • IT-TAFLET



(1)



(2)



(3)

• CARATTERISTICHE TECNICHE

I maschi a rullare **IT-TAFLET** hanno un'unica sezione di Imbocco con profilo di filettatura ridotto. (**figura 1**) Diversamente dai maschi a rullare tradizionali, il passo tra i filetti è costante. Tutti i filetti hanno un profilo simmetrico. Queste caratteristiche eliminano le forze assiali sul materiale da lavorare (**figura 2**).

La radice del filetto è progettata per creare una cresta arrotondata sul filetto formato (**figura 3**)

• VANTAGGI PRODUTTIVI

La vita dell'utensile è ampiamente aumentata a causa dello sforzo di torsione ridotto.

Le bave all'ingresso e all'uscita dei fori sono quasi completamente evitate a causa delle forze assiali ampiamente ridotte.

I maschi **IT-TAFLET** sono disponibili a catalogo anche per filettature molto piccole fino a S 0.5, per applicazioni particolari, grazie allo sforzo di torsione molto basso.

• MISURE DISPONIBILI

- MICRO: S0.5 ÷ S0.9
- MINI: M1 ÷ M1.8
- STANDARD: > M2

• I MASCHI IT-TAFLET SONO BREVETTATI:

- Brevetto giapponese n. 3457248
- Brevetto americano n. 6386954
- Brevetto europeo n. 0953396



IT TAFLET 3.178.323-IT - 796



• APPLICAZIONI

I maschi a rullare **IT-TAFLET** sono anche disponibili dalla misura S 0.5. Vengono usati per realizzare filettature per viti di miniatura negli orologi, strumenti ottici, strumenti di misura e prodotti simili che richiedono filetti di misura molto piccola e della più alta precisione.

L'applicazione di **IT-TAFLET** molto piccoli richiede una velocità di rotazione di 3000 giri/min.

Sia l'esecuzione con rivestimento TC che quella con rivestimento C sono adatte a queste velocità e dovrebbero essere scelte secondo il materiale da lavorare.

Per filettare a velocità sotto i 1000 giri/min - come può essere richiesto sulle macchine automatiche - TANOI offre uno speciale trattamento di vaporizzazione (OX).

Misura	Passo	Diametro del preforo [mm]			
		4H5		4H6	
		Min.	Max.	Min.	Max.
S0.5	0.125	0.437	0.455	0.437	0.466
S0.6	0.150	0.525	0.549	0.525	0.559
S0.7	0.175	0.612	0.640	0.612	0.650
S0.8	0.200	0.699	0.729	0.699	0.740
S0.9	0.225	0.787	0.819	0.787	0.829

• GAMMA IT TAFLET

3.178.323-IT - **796** - DIN NORMA TANOI - **FORMA E** - 4HX - **(S)** - Pagina rif. cat. **282**
 3.183.323-IT - **796** - DIN NORMA TANOI - **FORMA C** - 5HX - **(M)** - Pagina rif. cat. **283**
 3.153.323-IT - **796** - DIN 2174 - **FORMA C** - 6HX - **(M)** - Pagina rif. cat. **284**

6.178.329-IT - **795** - DIN NORMA TANOI - **FORMA E** - 4HX - **(S)** - Pagina rif. cat. **285**
 6.183.329-IT - **795** - DIN NORMA TANOI - **FORMA C** - 5HX - **(M)** - Pagina rif. cat. **286**
 6.153.329-IT - **795** - DIN 2174 - **FORMA C** - 6HX - **(M)** - Pagina rif. cat. **287**



IT TAFLET 6.183.329-IT - 795

PLUS



(1)



(2)

Focus Prodotto • W-TF

Maschi a Rullare

• CARATTERISTICHE TECNICHE

I **W-TF** sono una innovazione altamente tecnologica nel campo della maschiatura per deformazione.

Rispetto ai tradizionali maschi a rullare, i **W-TF** presentano una geometria più aggressiva ed una migliore capacità di raffreddamento.

Il nuovo rivestimento **TXC** di Tanoi conferisce al maschio maggior resistenza al calore ed usura necessarie per la produzione dei filetti a velocità più elevate.

• VANTAGGI NELLA PRODUZIONE

Il nuovo design del **W-TF** consente di aumentare la velocità di taglio dal 50 al 100% a seconda dei materiali da lavorare.

Il rivestimento **TXC** protegge la superficie del maschio dall'elevato stress termico causato dalle velocità elevate di maschiatura. L'insieme di queste caratteristiche consente un'importante riduzione del tempo ciclo con un significativo incremento della vita utensile.

• APPLICAZIONI

I maschi a rullare **W-TF** possono essere utilizzati in molti settori dell'industria meccanica.

Dall'Automotive all'Aerospace, dall'Oil & Gas alla meccanica pesante, i **W-TF** aumentano la produttività laddove è ammesso il processo di deformazione del materiale.



PLUS

• W-TF TEST



Utensile	W-TF M6x1	
tipo di materiale	S50C / CK50 / 1.1206	
Velocità	20 m/min	40 m/min
W-TF	8900	5700
Tradizionale	4900	2200



Maschi a Rullare

• GAMMA W-TF

- 3.153.323-WTF - **666** - DIN 2174 - FORMA C - 6HX - **(M)** - Pagina rif. cat. **280**
- 3.163.323-WTF - **677** - DIN 2174 - FORMA C - 6GX - **(M)** - Pagina rif. cat. **281**
- 3.253.323-WTF - **666** - DIN 2174 - FORMA C - 6HX - **(MF)** - Pagina rif. cat. **295**











































































W-TF 3.153.323-WTF - **666**

MASCHI A RULLARE

Tipologia foro	Tipologia filetto	Codice Utensile	DIN	Canalini di lubrificazione	Tolleranza	Forma imbocco	Materiale e rivestimento utensile	Pagina utensile
----------------	-------------------	-----------------	-----	----------------------------	------------	---------------	-----------------------------------	-----------------

● **PER USO GENERICO** Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²

	M	 3.153.320 650 M2 - M16			6HX			266
	M	 3.153.320-WF 655 M2 - M16			6HX			267
	M	 3.153.321-WF 656 M2 - M16			6HX			268
	M	 3.153.322 660 M2 - M16			6HX			269
	M	 3.153.322-WF 665 M2 - M16			6HX			270
	M	 3.153.323 670 M2 - M16			6HX			271
	M	 3.153.323-WF 675 M2 - M16			6HX			272
	M	 3.163.320 680 M2 - M10			6GX			273
	M	 3.163.320-WF 695 M2 - M10			6GX			274
	M	 3.163.321-WF 696 M2 - M10			6GX			275
	M	 3.163.322 685 M2 - M10			6GX			276
	M	 3.163.322-WF 700 M2 - M10			6GX			277

Acciai						Ghisa		Rame			Alluminio e Zinco			Titanio	Nichel	
< 500 N/mm ²	< 800 N/mm ²	< 1200 N/mm ²	< 1300 N/mm ²	Inossidabili / Inox < 1200 N/mm ²	HRC 50-63 Acciai temprati	Ghisa	Ghisa a fruciolo lungo	CU	Leghe di Rame 200-300 HB	Leghe di Rame fruciolo corto	AL	ALSI < 10%	ALSI > 10% ADC / ZDC	Ti	NI	Leghe di Nichel 900-1.500 N/mm ²

●●●	●●●			○			●●	●●	●●	●●						
●●●	●●●						●●	●●	●●	●●						
●●●	●●●						●●	●●	●●	●●						
●●●	●●●						●●	●●	●●	●●						
●●●	●●●						●●	●●	●●	●●						
●●●	●●●						●●	●●	●●	●●	●●		●●●			
●●●	●●●						●●	●●	●●	●●	●●		●●●			
●●●	●●●						●●	●●	●●	●●	●●					
●●●	●●●						●●	●●	●●	●●	●●					
●●●	●●●						●●	●●	●●	●●	●●					
●●●	●●●						●●	●●	●●	●●	●●					





















●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Maschi a Rullare

MASCHI A RULLARE

Tipologia foro	Tipologia filetto	Codice Utensile			DIN	Canalini di lubrificazione	Tolleranza	Forma imbocco	Materiale e rivestimento utensile	Pagina utensile
----------------	-------------------	-----------------	--	--	-----	----------------------------	------------	---------------	-----------------------------------	-----------------

● PER USO GENERICO Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2

	M		3.163.323	690	M2 - M10	DIN 2174	6GX	FORMA C 2-3 XP	TICN HSSE V3	278
	M		3.163.323-WF	676	M2 - M10	DIN 2174	6GX	FORMA C 2-3 XP	TICN HSSE V3	279
	M		3.153.323-WTF	666	M3 - M16	DIN 2174	6HX	FORMA C 2-3 XP	TXC HSSE V3	280
	M		3.163.323-WTF	677	M3 - M16	DIN 2174	6GX	FORMA C 2-3 XP	TXC HSSE V3	281
	S MINI		3.178.323-IT	796	S0.5 - S0.9	TANOI	4HX	FORMA E 1.5-2 XP	TICN HSSE V3	282
	M		3.183.323-IT	796	M1 - M1.8	TANOI	5HX	FORMA C 2-3 XP	TICN HSSE V3	283
	M		3.153.323-IT	796	M2 - M10	DIN 2174	6HX	FORMA C 2-3 XP	TICN HSSE V3	284
	S MINI		6.178.329-IT	795	S0.5 - S0.9	TANOI	4HX	FORMA E 1.5-2 XP	C-MULTI HSSE V3	285
	M		6.183.329-IT	795	M1 - M1.8	TANOI	5HX	FORMA C 2-3 XP	C-MULTI HSSE V3	286
	M		6.153.329-IT	795	M2 - M10	DIN 2174	6HX	FORMA C 2-3 XP	C-MULTI HSSE V3	287

● PER USO GENERICO Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2

	MF		3.253.320	650	M3 - M16	DIN 2174	6HX	FORMA C 2-3 XP	HSSE V3	288
---	----	---	-----------	-----	----------	----------	-----	-------------------	---------	-----

Acciai						Ghisa		Rame			Alluminio e Zinco			Titanio	Nichel	
< 500 N/mm ²	< 800 N/mm ²	< 1200 N/mm ²	< 1300 N/mm ²	Inossidabili / Inox < 1200 N/mm ²	HRC 50-63 Acciai temprati	Ghisa	Ghisa a truciolo lungo	CU	Leghe di Rame 200-300 HB	Leghe di Rame truciolo corto	AL	ALSI < 10%	ALSI > 10% ADC / ZDC	Ti	NI	Leghe di Nichel 900-1.500 N/mm ²

●●●	●●●						●●	●●		●●	●●					
●●●	●●●						●●	●●		●●	●●					
●●●	●●●							●●			●●	●●	●●●			
●●●	●●●							●●		●●	●●	●●				
●●●	●●●						●●	●●		●●	●●					
●●●	●●●						●●	●●			●●		●●●			
●●●	●●●	●●	○	●●●										●●●	○	
●●●	●●●	●●	○	●●●										●●●	○	
●●●	●●●	●●	○	●●●										●●●	○	
●●●	●●●						●●	●●	●●	●●	●●					

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Maschi a Rullare

MASCHI A RULLARE

Tipologia foro	Tipologia filetto	Codice Utensile	DIN	Canalini di lubrificazione	Tolleranza	Forma imbocco	Materiale e rivestimento utensile	Pagina utensile
----------------	-------------------	-----------------	-----	----------------------------	------------	---------------	-----------------------------------	-----------------

● **PER USO GENERICO** Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²

	MF	 3.253.320-WF 655 M3 - M16			6HX			289
	MF	 3.253.321-WF 656 M3 - M16			6HX			290
	MF	 3.253.322 660 M3 - M16			6HX			291
	MF	 3.253.322-WF 665 M3 - M16			6HX			292
	MF	 3.253.323 670 M3 - M16			6HX			293
	MF	 3.253.323-WF 675 M3 - M16			6HX			294
	MF	 3.253.323-WTF 666 M8 - M16			6HX			295

● **PER USO GENERICO** Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²

	G	 3.693.920-WF 770 1/8 - 3/8			ISO 228			296
	G	 3.693.922-WF 775 1/8 - 3/8			ISO 228			297
	G	 3.693.923-WF 780 1/8 - 3/8			ISO 228			298

Acciai						Ghisa		Rame			Alluminio e Zinco			Titanio	Nichel	
< 500 N/mm ²	< 800 N/mm ²	< 1200 N/mm ²	< 1300 N/mm ²	Inossidabili / Inox < 1200 N/mm ²	HRC 50-63 Acciai temprati	Ghisa	Ghisa a truciolo lungo	CU	Leghe di Rame 200-300 HB	Leghe di Rame truciolo corto	AL	ALSI < 10%	ALSI > 10% ADC / ZDC	Ti	NI	Leghe di Nichel 900-1.500 N/mm ²

●●●	●●●						●●	●●	●●	●●	●●					
●●●	●●●						●●	●●	●●	●●	●●					
●●●	●●●						●●	●●	●●	●●	●●					
●●●	●●●						●●	●●	●●	●●	●●					
●●●	●●●						●●	●●		●●	●●					
●●●	●●●						●●	●●		●●	●●					
●●●	●●●							●●		●●	●●	●●				

●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

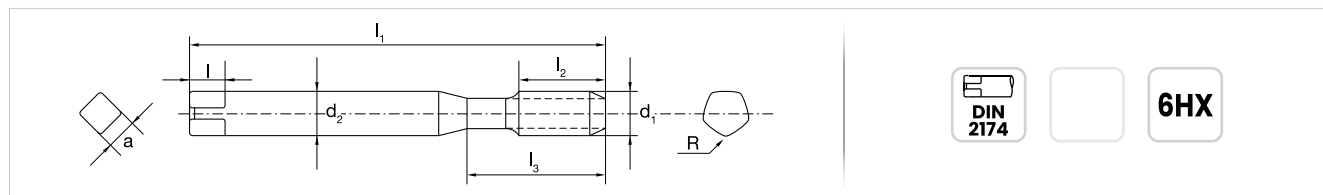
Maschi a Rullare

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	Ø	mm	€
650 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	4	1.83		20.65
650 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	4	2.30		20.65
650 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	4	2.80		15.80
650 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	4	3.70		15.80
650 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	4	4.65		17.35
650 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	4	5.55		17.90
650 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	6	7.40		20.65
650 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	8	9.30		26.15
650 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	8	11.20		53.50
650 14	M14	2	110	30	44	11	12	9	8	13.00		71.40
650 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	8	15.00		82.40

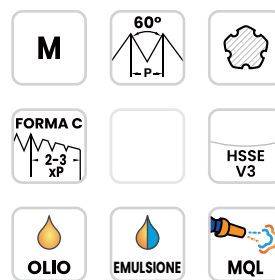
● Parametri di taglio

V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	Ge/G Truciolo LUNGO	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 5 - 12	●●● 10 - 24	●● 10 - 32	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●●● 10 - 24
	○ 4 - 12	●●● 9 - 16	●● 13 - 32	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●●● 9 - 16
	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	●● 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●●● 10 - 15

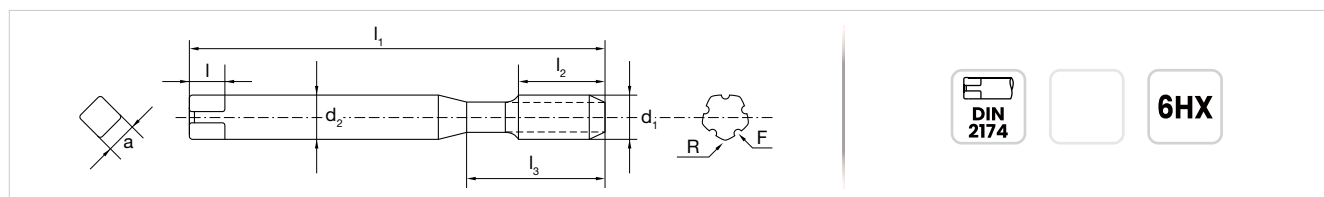
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



● Dettagli tecnici



6HX

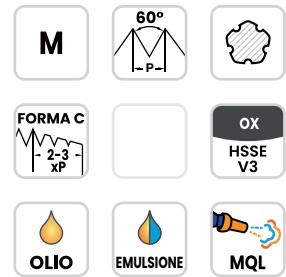
Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	F	Ø mm	€
655 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	4	2	1.83	21.45
655 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	4	2	2.30	21.45
655 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	4	2	2.80	16.55
655 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	4	2	3.70	16.55
655 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	4	2	4.65	17.70
655 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	4	2	5.55	18.30
655 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	6	3	7.40	21.40
655 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	8	4	9.30	27.10
655 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	8	4	11.20	55.10
655 14	M14	2	110	30	44	11	12	9	8	4	13.00	71.90
655 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	8	4	15.00	84.60

● Parametri di taglio

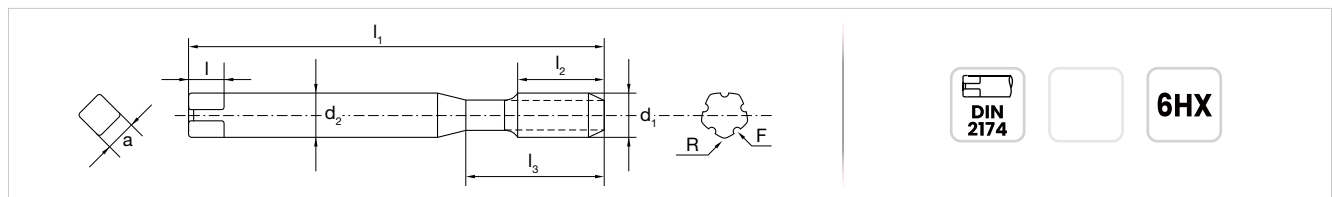
V _c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	66/g TRUCIOLA LUNGO	CU 200-300 HB	CU TRUCIOLA CORTO	CU	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	●●● 10 - 24	●● 10 - 32	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 10 - 32	●●● 10 - 24
	●●● 9 - 16	●● 13 - 32	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 13 - 32	●●● 9 - 16
	●●● 10 - 15	●● 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 15 - 30	●●● 10 - 15

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	F	Ø mm	€
656 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	4	2	1.83	21.45
656 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	4	2	2.30	21.45
656 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	4	2	2.80	16.55
656 3.5	M3.5	0.6	56	12	20	4	6	3	4	2	3.25	15.40 ■
656 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	4	2	3.70	16.55
656 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	4	2	4.65	17.70
656 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	4	2	5.55	18.30
656 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	6	3	7.40	21.40
656 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	8	4	9.30	27.10
656 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	8	4	11.20	55.10
656 14	M14	2	110	30	44	11	12	9	8	4	13.00	71.90
656 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	8	4	15.00	84.60

Fino ad esaurimento scorte ■

● Parametri di taglio

V _c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GG/G Truciolo LUNGO	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	●●● 10 - 24	●● 10 - 32	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 10 - 32	●●● 10 - 24
	●●● 9 - 16	●● 13 - 32	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 13 - 32	●●● 9 - 16
	●●● 10 - 15	●● 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 15 - 30	●●● 10 - 15

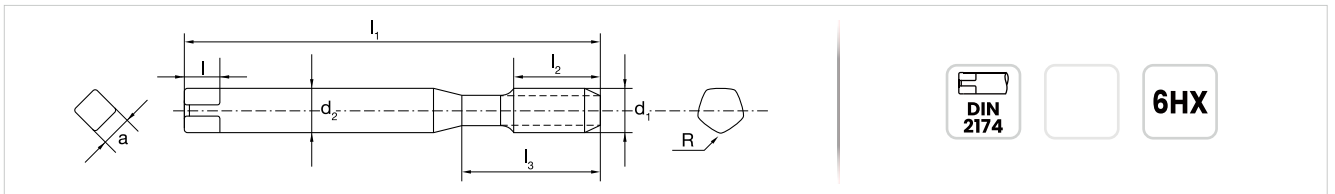
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2



● Dettagli tecnici



6HX

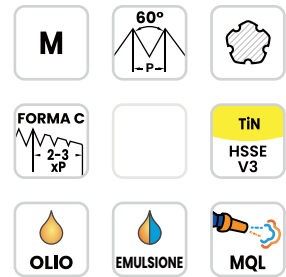
Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	Ø mm	€
660 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	4	1.83	24.00
660 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	4	2.30	22.85
660 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	4	2.80	19.40
660 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	4	3.70	19.40
660 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	4	4.65	20.80
660 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	4	5.55	21.40
660 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	6	7.40	25.05
660 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	8	9.30	31.90
660 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	8	11.20	61.50
660 14	M14	2	110	30	44	11	12	9	8	13.00	79.80
660 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	8	15.00	86.20

● Parametri di taglio

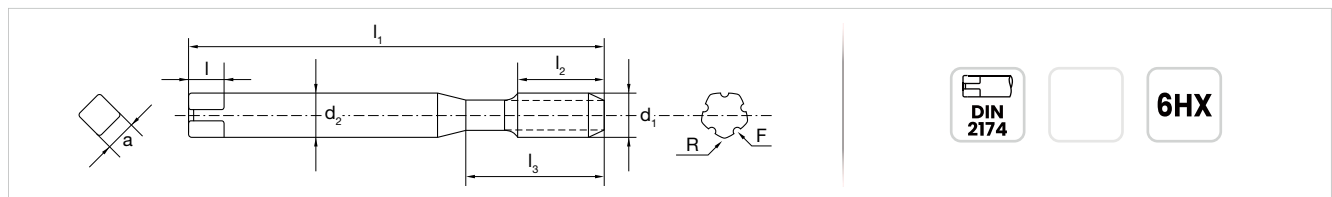
V _c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	66/6 Truciolo LUNGO	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	●●● 10 - 24	●● 10 - 32	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 10 - 32	●●● 10 - 24
	●●● 9 - 16	●● 13 - 32	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 13 - 32	●●● 9 - 16
	●●● 10 - 15	●● 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 15 - 30	●●● 10 - 15

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	F	Ø mm	€
665 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	4	2	1.83	42.70
665 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	4	2	2.30	42.70
665 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	4	2	2.80	40.10
665 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	4	2	3.70	60.50
665 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	4	2	4.65	64.30
665 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	4	2	5.55	64.30
665 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	6	3	7.40	67.60
665 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	8	4	9.30	70.30
665 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	8	4	11.20	78.60
665 14	M14	2	110	30	44	11	12	9	8	4	13.00	118.50
665 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	8	4	15.00	112.00

● Parametri di taglio

V _c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GG/G Trucolo LUNGO	CU 200-300 HB	CU Trucolo CORTO	CU	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	●●● 10 - 24	●● 10 - 32	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 10 - 32	●●● 10 - 24
	●●● 9 - 16	●● 13 - 32	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 13 - 32	●●● 9 - 16
>2xd drill bit icon"/>	●●● 10 - 15	●● 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 15 - 30	●●● 10 - 15

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2



M

60°

FORMA C
-2-3-XP

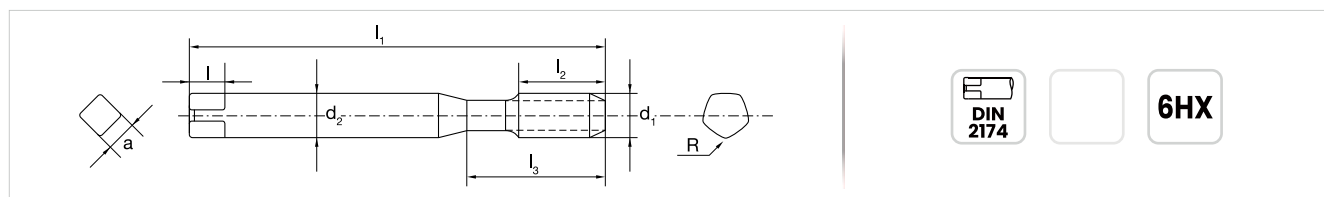
TICN
HSSE
V3

OLIO

EMULSIONE

MLQ

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	Ø mm	€
670 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	4	1.83	25.60
670 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	4	2.30	25.60
670 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	4	2.80	19.95
670 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	4	3.70	19.95
670 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	4	4.65	22.30
670 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	4	5.55	22.90
670 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	6	7.40	26.75
670 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	8	9.30	34.50
670 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	8	11.20	63.10
670 14	M14	2	110	30	44	11	12	9	8	13.00	81.40
670 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	8	15.00	96.60

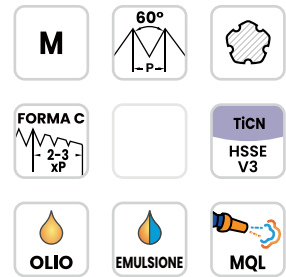
● Parametri di taglio

V _c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	66/6 Truciolo LUNGO	CU	ZDC ADC	ALU Si <10%	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	●●● 10 - 24	●● 10 - 32	●● 3 - 24	●●●● 7 - 32	●●●● 7 - 32	●● 10 - 32	●●●● 10 - 24
	●●● 9 - 16	●● 13 - 32	●● 4 - 24	●●●● 9 - 32	●●●● 9 - 32	●● 13 - 32	●●●● 9 - 16
	●●● 10 - 15	●● 15 - 40	●● 5 - 20	●●●● 10 - 30	●●●● 10 - 30	●● 15 - 30	●●●● 10 - 15

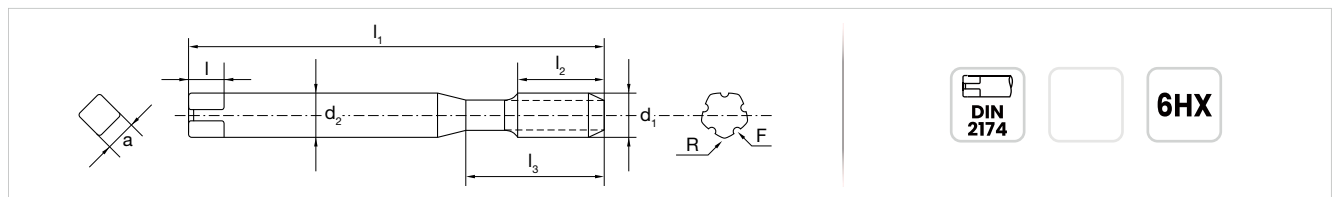
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	F	Ø mm	€
675 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	4	2	1.83	26.55
675 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	4	2	2.30	26.55
675 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	4	2	2.80	21.70
675 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	4	2	3.70	21.70
675 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	4	2	4.65	22.85
675 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	4	2	5.55	23.40
675 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	6	3	7.40	27.65
675 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	8	4	9.30	35.65
675 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	8	4	11.20	67.80
675 14	M14	2	110	30	44	11	12	9	8	4	13.00	86.20
675 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	8	4	15.00	103.50

● Parametri di taglio

V _c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	Gg/g Trucolo LUNGO	CU	ZDC ADC	ALU Si <10%	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	●●● 10 - 24	●● 10 - 32	●● 3 - 24	●●● 7 - 32	●●● 7 - 32	●● 10 - 32	●●● 10 - 24
	●●● 9 - 16	●● 13 - 32	●● 4 - 24	●●● 9 - 32	●●● 9 - 32	●● 13 - 32	●●● 9 - 16
	●●● 10 - 15	●● 15 - 40	●● 5 - 20	●●● 10 - 30	●●● 10 - 30	●● 15 - 30	●●● 10 - 15

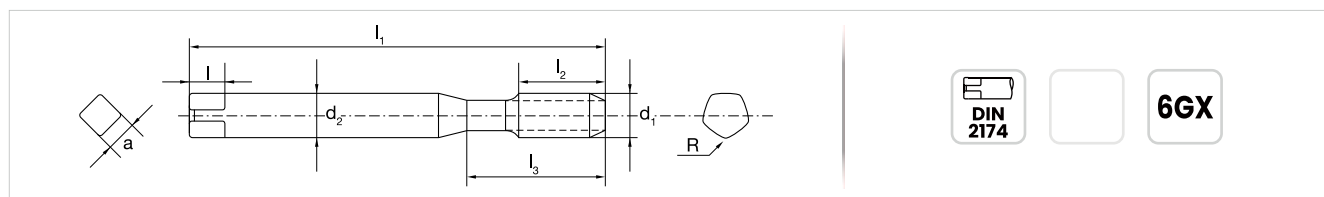
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	Ø mm	€
680 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	3	1.83	21.85
680 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	3	2.30	21.85
680 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	3	2.80	16.70
680 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	3	3.70	16.70
680 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	3	4.65	18.20
680 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	3	5.55	18.85
680 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	2	7.40	21.00
680 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	2	9.30	26.40

● Parametri di taglio

V _c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	66/g Truciolo LUNGO	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	●●● 10 - 24	●● 10 - 32	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 10 - 32	●●● 10 - 24
	●●● 9 - 16	●● 13 - 32	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 13 - 32	●●● 9 - 16
	●●● 10 - 15	●● 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 15 - 30	●●● 10 - 15

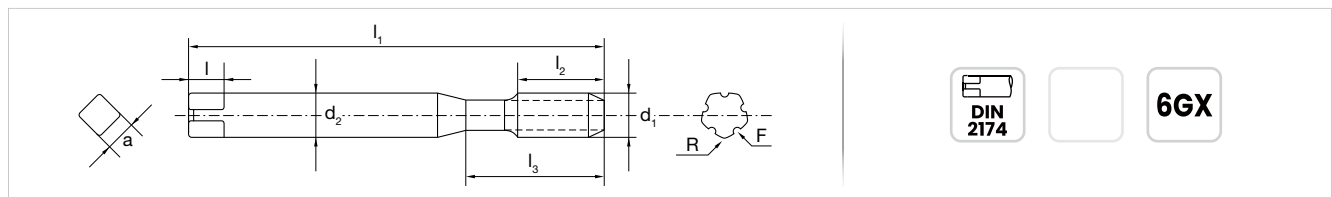
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Maschi a Rullare

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	F	Ø mm	€
695 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	4	2	1.83	26.70
695 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	4	2	2.30	26.70
695 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	4	2	2.80	20.25
695 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	4	2	3.70	20.25
695 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	4	2	4.65	22.20
695 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	4	2	5.55	23.15
695 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	6	3	7.40	26.70
695 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	8	4	9.30	32.15

● Parametri di taglio

V _c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GG/G Truciolo LUNGO	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	●●● 10 - 24	●● 10 - 32	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 10 - 32	●●● 10 - 24
	●●● 9 - 16	●● 13 - 32	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 13 - 32	●●● 9 - 16
	●●● 10 - 15	●● 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 15 - 30	●●● 10 - 15

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2



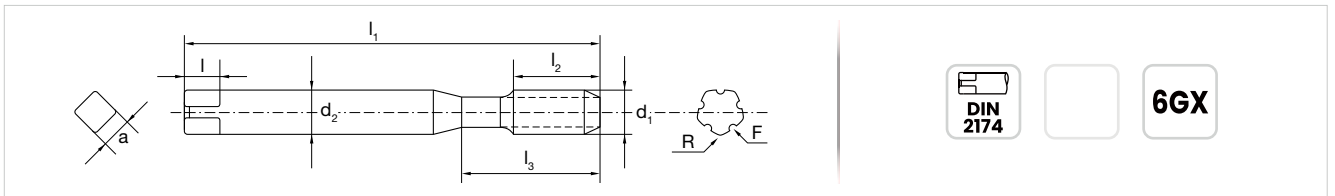
M 60°

FORMA C 2-3 XP

OLIO EMULSIONE MQL

OX HSSE V3

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	F	Ø mm	€
696 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	4	2	1.83	26.70
696 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	4	2	2.30	26.70
696 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	4	2	2.80	20.25
696 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	4	2	3.70	20.25
696 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	4	2	4.65	22.20
696 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	4	2	5.55	23.15
696 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	6	3	7.40	26.70
696 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	8	4	9.30	32.15

● Parametri di taglio

V _c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	66/g Truciolo LUNGO	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	●●● 10 - 24	●● 10 - 32	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 10 - 32	●●● 10 - 24
	●●● 9 - 16	●● 13 - 32	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 13 - 32	●●● 9 - 16
	●●● 10 - 15	●● 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 15 - 30	●●● 10 - 15

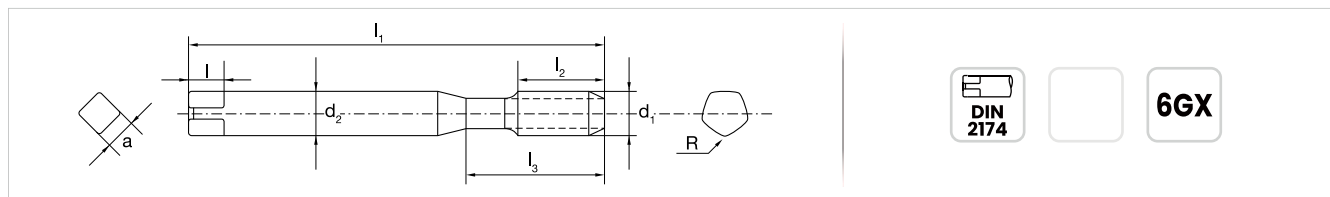
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	Ø mm	€
685 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	2	1.83	27.00
685 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	3	2.30	27.00
685 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	3	2.80	22.85
685 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	3	3.70	22.85
685 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	3	4.65	24.40
685 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	3	5.55	25.05
685 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	3	7.40	29.55
685 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	3	9.30	37.25

● Parametri di taglio

V _c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GG/G Trucolo LUNGO	CU 200-300 HB	CU Trucolo CORTO	CU	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	●●● 10 - 24	●● 10 - 32	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 10 - 32	●●● 10 - 24
	●●● 9 - 16	●● 13 - 32	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 13 - 32	●●● 9 - 16
	●●● 10 - 15	●● 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 15 - 30	●●● 10 - 15

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2



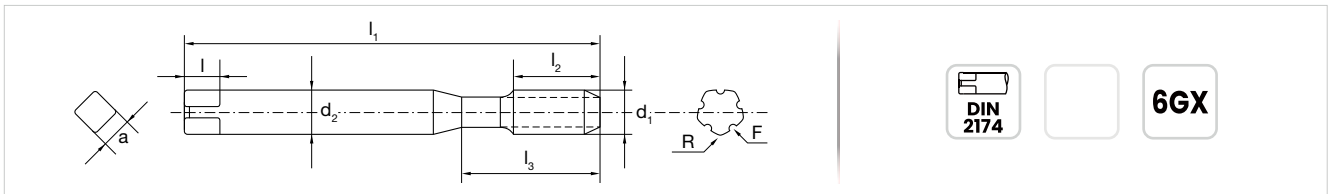
M 60°

FORMA C 2-3 XP

TIN HSSE V3

OLIO EMULSIONE MQL

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	F	Ø mm	€
700 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	4	2	1.83	31.85
700 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	4	2	2.30	31.85
700 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	4	2	2.80	25.45
700 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	4	2	3.70	25.45
700 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	4	2	4.65	27.30
700 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	4	2	5.55	28.30
700 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	6	3	7.40	33.10
700 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	8	4	9.30	41.70

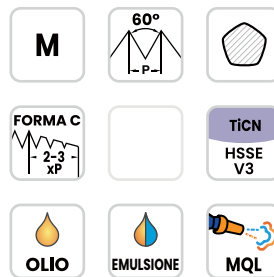
● Parametri di taglio

V _c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	66/g Truciolo LUNGO	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	●●● 10 - 24	●● 10 - 32	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 10 - 32	●●● 10 - 24
	●●● 9 - 16	●● 13 - 32	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 13 - 32	●●● 9 - 16
	●●● 10 - 15	●● 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 15 - 30	●●● 10 - 15

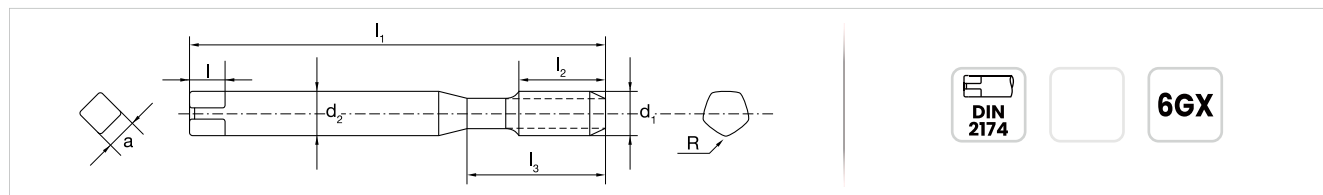
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	Ø mm	€
690 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	3	1.83	27.65
690 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	3	2.30	27.65
690 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	3	2.80	23.50
690 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	4	3.70	23.50
690 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	4	4.65	25.05
690 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	4	5.55	25.70
690 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	2	7.40	30.20
690 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	3	9.30	38.55

● Parametri di taglio

V _c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GG/G Trucolo LUNGO	CU Trucolo CORTO	CU	ALU Si <10%	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	●●● 10 - 24	●● 10 - 32	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●●● 7 - 32	●● 10 - 32	●●● 10 - 24
	●●● 9 - 16	●● 13 - 32	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●●● 9 - 32	●● 13 - 32	●●● 9 - 16
	●●● 10 - 15	●● 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●●● 10 - 30	●● 15 - 30	●●● 10 - 15

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2



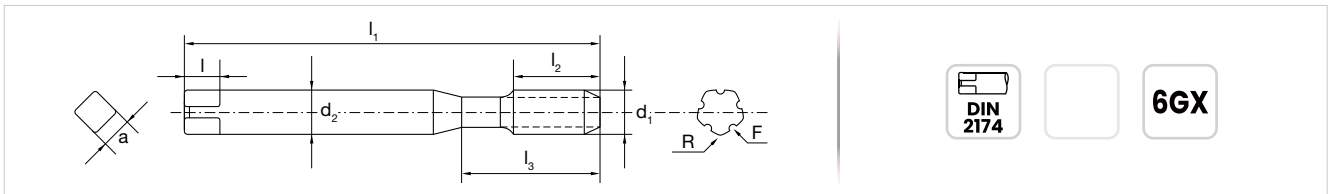
M 60°

FORMA C 2-3 XP

TiCN HSSE V3

OLIO EMULSIONE MQL

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	F	Ø mm	€
676 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	4	2	1.83	32.50
676 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	4	2	2.30	32.50
676 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	4	2	2.80	26.10
676 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	4	2	3.70	26.10
676 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	4	2	4.65	27.90
676 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	4	2	5.55	28.95
676 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	6	3	7.40	33.75
676 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	8	4	9.30	43.00

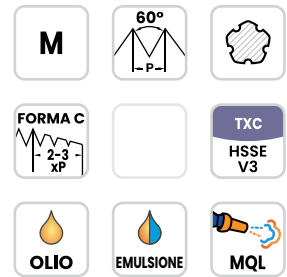
● Parametri di taglio

V _c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	66/g Truciolo LUNGO	CU Truciolo CORTO	CU	ALU Si <10%	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	●●● 10 - 24	●● 10 - 32	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●●● 7 - 32	●● 10 - 32	●●● 10 - 24
	●●● 9 - 16	●● 13 - 32	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●●● 9 - 32	●● 13 - 32	●●● 9 - 16
	●●● 10 - 15	●● 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●●● 10 - 30	●● 15 - 30	●●● 10 - 15

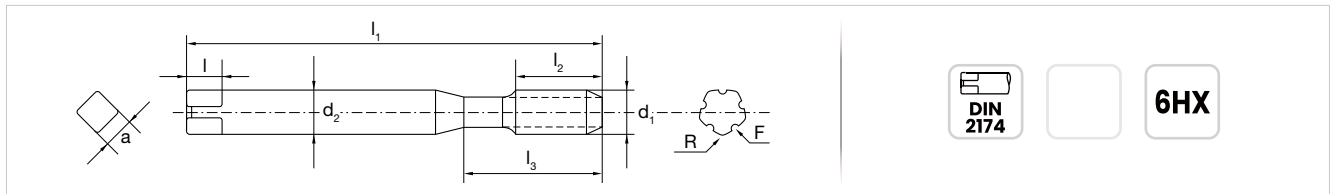
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	F	Ø mm	€
666 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	5	5	2.80	51.40
666 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	5	5	3.70	51.90
666 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	5	5	4.65	52.50
666 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	5	5	5.55	53.60
666 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	6	6	7.40	59.90
666 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	8	8	9.30	70.60
666 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	8	8	11.20	84.60
666 14	M14	2	110	30	44	11	12	9	8	8	13.00	105.00
666 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	8	8	15.00	143.50

● Parametri di taglio

V _c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	CU	ZDC ADC	ALU Si >10%	ALU Si <10%	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	●●● 13 - 24	●● 13 - 32	●●●● 13 - 48	●● 13 - 48	●●●● 13 - 48	●● 13 - 48	●●●● 13 - 32
	●●● 10 - 20	●● 10 - 20	●●●● 12 - 40	●● 12 - 40	●●●● 12 - 40	●● 12 - 40	●●●● 10 - 30

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

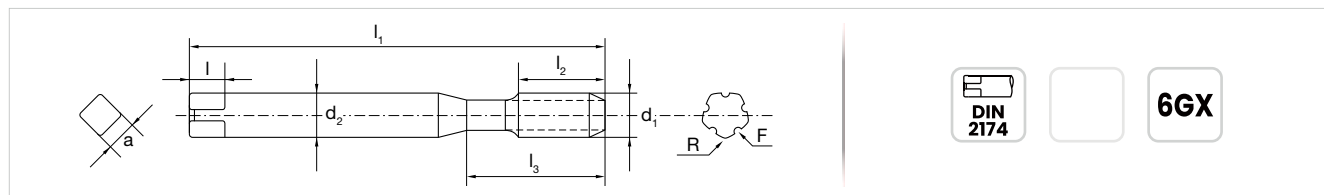
MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



M 60° TXC HSSE V3
 FORMA C 2-3 XP OLIO EMULSIONE MQL

● Dettagli tecnici



DIN 2174 6GX

Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	F	Ø mm	€
677 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	5	5	2.80	64.30
677 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	5	5	3.70	65.30
677 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	5	5	4.65	66.40
677 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	5	5	5.55	67.50
677 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	6	6	7.40	75.00
677 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	8	8	9.30	88.90
677 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	8	8	11.20	106.00
677 14	M14	2	110	30	44	11	12	9	8	8	13.00	132.00
677 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	8	8	15.00	180.00

● Parametri di taglio

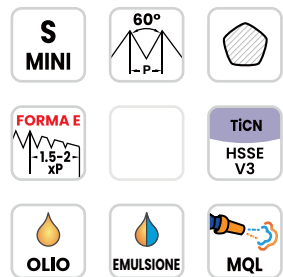
V _c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	CU Truciolo CORTO	CU	ALU Si >10%	ALU Si <10%	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
≤2xd	●●● 13 - 24	●● 9 - 32	●● 13 - 32	●● 13 - 48	●●● 13 - 48	●● 13 - 48	●●● 13 - 32
>2xd	●●● 10 - 20	●● 10 - 20	●● 10 - 20	●● 12 - 40	●●● 12 - 40	●● 12 - 40	●●● 10 - 30

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

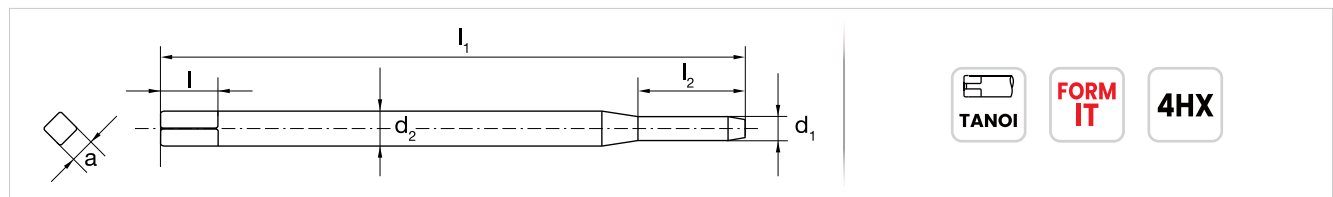
Maschi a Rullare

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	α	R	Ø	mm	€
796.5	S0.5	0.13	50	2	7	2.8	5	2.1	4	0.45		110.00
796.6	S0.6	0.15	50	2.5	7.5	2.8	5	2.1	4	0.54		98.10
796.7	S0.7	0.17	50	2.5	7.5	2.8	5	2.1	4	0.63		96.20
796.8	S0.8	0.2	50	3	8	2.8	5	2.1	4	0.72		92.60
796.9	S0.9	0.23	50	3	8	2.8	5	2.1	4	0.81		90.70

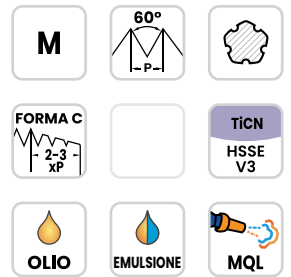
● Parametri di taglio

V _c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GG/G Trucolo LUNGO	CU Trucolo CORTO	CU	ALU Si <10%	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	●●● 10 - 24	●● 10 - 32	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●●● 7 - 32	●● 10 - 32	●●● 10 - 24
	●●● 9 - 16	●● 13 - 32	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●●● 9 - 32	●● 13 - 32	●●● 9 - 16
	●●● 10 - 15	●● 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●●● 10 - 30	●● 15 - 30	●●● 10 - 15

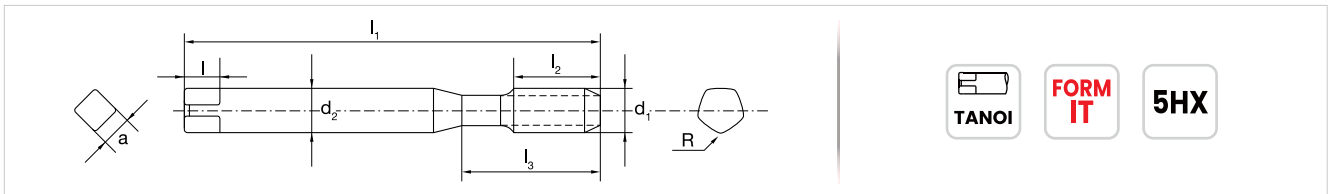
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	Ø mm	€
796 1	M1	0.25	40	5	7	2.8	5	2.1	4	0.90	67.70
796 1.1	M1.1	0.25	40	5	7	2.8	5	2.1	4	1.00	69.00
796 1.2	M1.2	0.25	40	5	7	2.8	5	2.1	4	1.10	69.00
796 1.4	M1.4	0.3	40	7	9	2.8	5	2.1	4	1.26	57.90
796 1.6	M1.6	0.35	40	8	9.5	2.8	5	2.1	4	1.45	56.10
796 1.8	M1.8	0.35	40	8	10.5	2.8	5	2.1	4	1.65	56.10

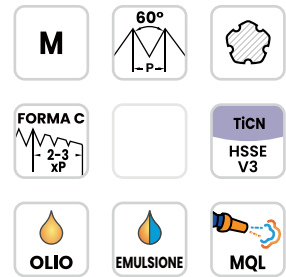
● Parametri di taglio

V _c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	66/g Truciolo LUNGO	CU Truciolo CORTO	CU	ALU Si <10%	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	●●● 10 - 24	●● 10 - 32	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●●●● 7 - 32	●● 10 - 32	●●●● 10 - 24
	●●● 9 - 16	●● 13 - 32	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●●●● 9 - 32	●● 13 - 32	●●●● 9 - 16
	●●● 10 - 15	●● 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●●●● 10 - 30	●● 15 - 30	●●●● 10 - 15

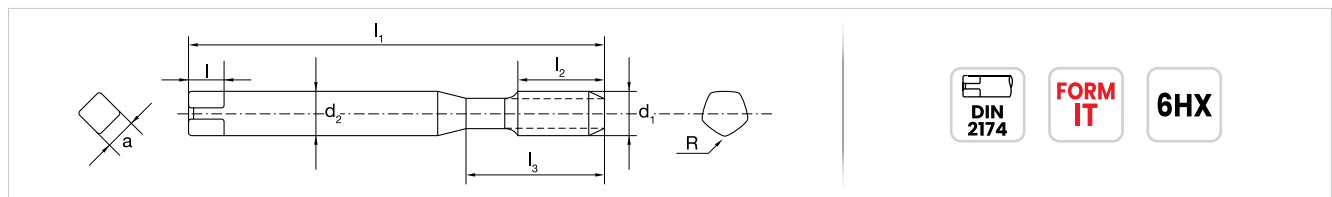
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Maschi a Rullare

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	F	Ø mm	€
796 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	4	-	1.83	48.20
796 2.2	M2.2	0.45	45	9	11	2.8	5	2.1	4	-	2.00	48.20
796 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	4	-	2.30	42.00
796 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	5	1	2.80	36.45
796 3.5	M3.5	0.6	56	12	20	4	6	3	5	1	3.25	38.30
796 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	5	1	3.70	38.00
796 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	5	1	4.65	40.10
796 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	5	1	5.55	41.70
796 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	6	3	7.40	48.70
796 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	8	4	9.30	68.70

● Parametri di taglio

V _c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GG/G Trucolo LUNGO	CU	ZDC ADC	ALU Si <10%	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	●●● 10 - 24	●● 10 - 32	●● 3 - 24	●●● 7 - 32	●●● 7 - 32	●● 10 - 32	●●● 10 - 24
	●●● 9 - 16	●● 13 - 32	●● 4 - 24	●●● 9 - 32	●●● 9 - 32	●● 13 - 32	●●● 9 - 16
>2xd chip formation icon"/>	●●● 10 - 15	●● 15 - 40	●● 5 - 20	●●● 10 - 30	●●● 10 - 30	●● 15 - 30	●●● 10 - 15

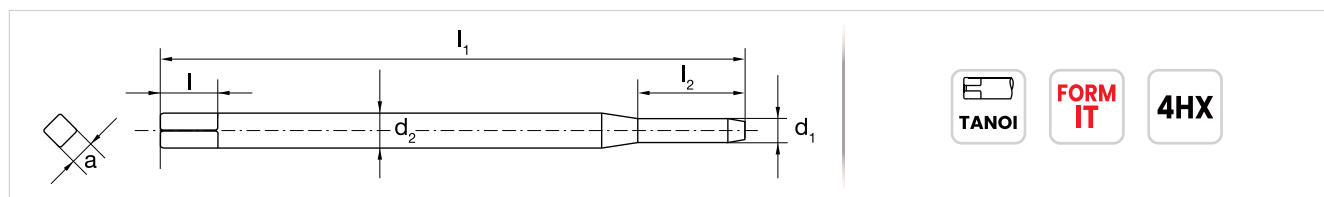
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



● Dettagli tecnici



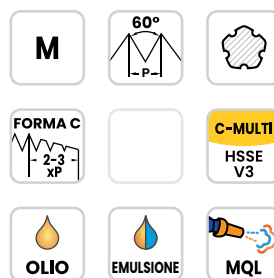
Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	Ø mm	€
795.5	S0.5	0.13	50	2	7	2.8	5	2.1	4	0.45	110.00
795.6	S0.6	0.15	50	2.5	7.5	2.8	5	2.1	4	0.54	98.10
795.7	S0.7	0.17	50	2.5	7.5	2.8	5	2.1	4	0.63	96.20
795.8	S0.8	0.2	50	3	8	2.8	5	2.1	4	0.72	92.60
795.9	S0.9	0.23	50	3	8	2.8	5	2.1	4	0.81	90.70

● Parametri di taglio

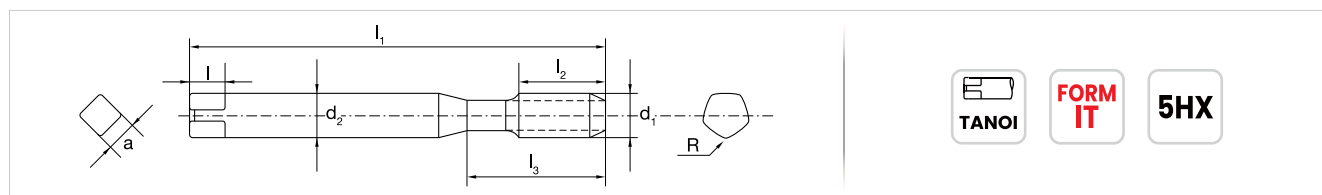
V _c m/min	Ti	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	●●● 1 - 9	○ 1 - 9	●●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 7 - 16	●●● 10 - 24	●●● 10 - 24
≤2xd	●●● 1 - 6	○ 1 - 6	●●● 4 - 13	○ 9 - 18	●● 9 - 16	●●● 9 - 16	●●● 9 - 16
>2xd	●●● 2 - 7	○ 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●●● 10 - 20	●●● 10 - 15

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	Ø mm	€
795 1	M1	0.25	40	5	7	2.8	5	2.1	4	0.90	67.70
795 1.1	M1.1	0.25	40	5	7	2.8	5	2.1	4	1.00	69.00
795 1.2	M1.2	0.25	40	5	7	2.8	5	2.1	4	1.10	69.00
795 1.4	M1.4	0.3	40	7	9	2.8	5	2.1	4	1.26	57.90
795 1.6	M1.6	0.35	40	8	9.5	2.8	5	2.1	4	1.45	56.10
795 1.8	M1.8	0.35	40	8	10.5	2.8	5	2.1	4	1.65	56.10

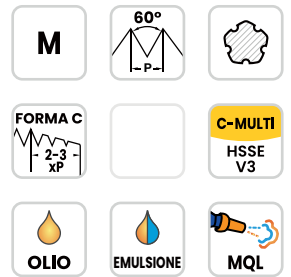
● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	● ● ● 1 - 8	○ 1 - 8	● ● ● ● 5 - 16	○ 7 - 16	● ● 7 - 16	● ● ● ● 10 - 24	● ● ● ● 10 - 24
	● ● ● ● 1 - 5	○ 1 - 5	● ● ● ● 4 - 12	○ 9 - 16	● ● 9 - 16	● ● ● ● 9 - 16	● ● ● ● 9 - 16
>2xd flute icon"/>	● ● ● ● 2 - 7	○ 2 - 5	● ● ● ● 5 - 15	○ 8 - 15	● ● 8 - 15	● ● ● ● 10 - 20	● ● ● ● 10 - 15

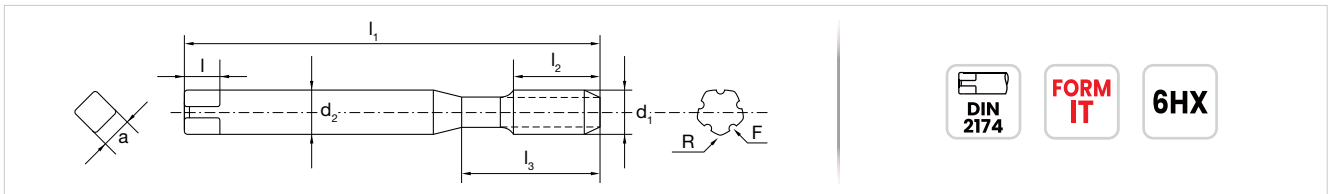
● ● ● Raccomandato | ● ● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	F	Ø mm	€
795 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	4	-	1.83	48.20
795 2.2	M2.2	0.45	45	9	11	2.8	5	2.1	4	-	2.00	48.20
795 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	4	-	2.30	42.00
795 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	5	1	2.80	36.45
795 3.5	M3.5	0.6	56	12	20	4	6	3	5	1	3.25	38.30
795 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	5	1	3.70	38.00
795 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	5	1	4.65	40.10
795 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	5	1	5.55	41.70
795 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	6	3	7.40	48.70
795 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	8	4	9.30	68.70

● Parametri di taglio

V _c m/min	Ti	NI	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 800-1300 N/mm ²	ACCIAIO 800-1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	●●●● 1 - 8	○ 1 - 8	●●●● 5 - 16	○ 7 - 16	●● 7 - 16	●●●● 10 - 24	●●●● 10 - 24
	●●●● 1 - 5	○ 1 - 5	●●●● 4 - 12	○ 9 - 16	●● 9 - 16	●●●● 9 - 16	●●●● 9 - 16
	●●●● 2 - 7	○ 2 - 5	●●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●●●● 10 - 20	●●●● 10 - 15

●●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



MF

60°

FORMA C

2-3
XP

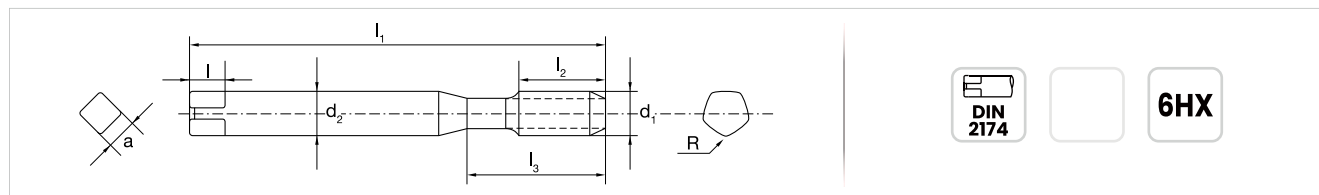
HSSE
V3

OLIO

EMULSIONE

MQL

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	Ø mm	€
650 3X.35	M3	0.35	56	8	18	3.5	6	2.7	4	2.85	41.30
650 4X.5	M4	0.5	63	10	21	4.5	6	3.4	4	3.80	42.10
650 5X.5	M5	0.5	70	12	25	6	8	4.9	4	4.80	45.00
650 6X.75	M6	0.75	80	14	30	6	8	4.9	6	5.65	46.80
650 8X1	M8	1	90	22	35	8	9	6.2	6	7.55	47.60
650 10X1	M10	1	90	20	35	10	11	8	8	9.55	46.80
650 12X1.5	M12	1.5	100	22	40	9	10	7	8	11.30	52.70
650 16X1.5	M16	1.5	100	22	40	12	12	9	8	15.30	88.40

Maschi a Rullare

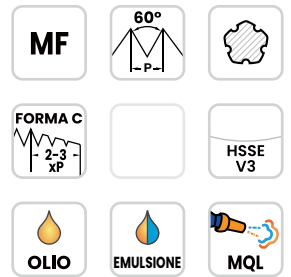
● Parametri di taglio

V _c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GG/G Trucolo LUNGO	CU 200-300 HB	CU Trucolo CORTO	CU	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	●●● 10 - 24	●● 10 - 32	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 10 - 32	●●● 10 - 24
	●●● 9 - 16	●● 13 - 32	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 13 - 32	●●● 9 - 16
>2xd drill bit symbol"/>	●●● 10 - 15	●● 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 15 - 30	●●● 10 - 15

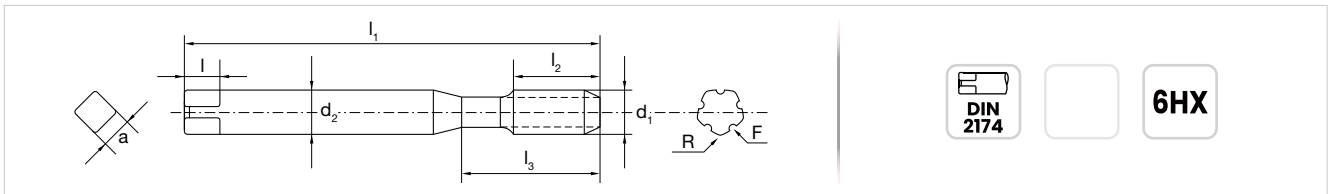
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



● Dettagli tecnici



6HX

Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	F	Ø mm	€
655 3X.35	M3	0.35	56	8	18	3.5	6	2.7	4	2	2.85	47.60
655 4X.5	M4	0.5	63	10	21	4.5	6	3.4	4	2	3.80	46.80
655 5X.5	M5	0.5	70	12	25	6	8	4.9	4	2	4.80	51.00
655 6X.75	M6	0.75	80	14	30	6	8	4.9	6	2	5.65	51.00
655 8X1	M8	1	90	22	35	8	9	6.2	6	3	7.55	50.20
655 10X1	M10	1	90	20	35	10	11	8	8	4	9.55	52.70
655 12X1.5	M12	1.5	100	22	40	9	10	7	8	4	11.30	57.80
655 16X1.5	M16	1.5	100	22	40	12	12	9	8	4	15.30	96.90

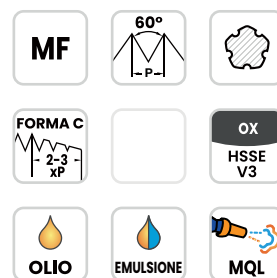
● Parametri di taglio

V _c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	66/6 Truciolo LUNGO	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	●●● 10 - 24	●● 10 - 32	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 10 - 32	●●● 10 - 24
	●●● 9 - 16	●● 13 - 32	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 13 - 32	●●● 9 - 16
	●●● 10 - 15	●● 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 15 - 30	●●● 10 - 15

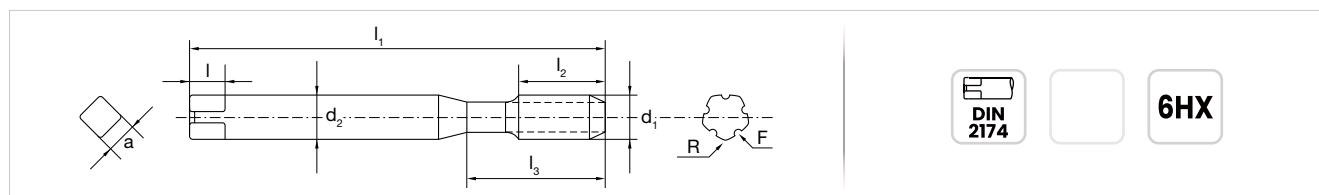
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	F	Ø mm	€
656 3X.35	M3	0.35	56	8	18	3.5	6	2.7	4	2	2.85	47.60
656 4X.5	M4	0.5	63	10	21	4.5	6	3.4	4	2	3.80	46.80
656 5X.5	M5	0.5	70	12	25	6	8	4.9	4	2	4.80	51.00
656 6X.75	M6	0.75	80	14	30	6	8	4.9	4	2	5.65	51.00
656 8X1	M8	1	90	22	35	8	9	6.2	6	3	7.55	50.20
656 10X1	M10	1	90	20	35	10	11	8	8	4	9.55	52.70
656 12X1.5	M12	1.5	100	22	40	9	10	7	8	4	11.30	57.80
656 16X1.5	M16	1.5	100	22	40	12	12	9	8	4	15.30	96.90

Maschi a Rullare

● Parametri di taglio

V _c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GG/G Trucolo LUNGO	CU 200-300 HB	CU Trucolo CORTO	CU	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	●●● 10 - 24	●● 10 - 32	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 10 - 32	●●● 10 - 24
	●●● 9 - 16	●● 13 - 32	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 13 - 32	●●● 9 - 16
	●●● 10 - 15	●● 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 15 - 30	●●● 10 - 15

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2



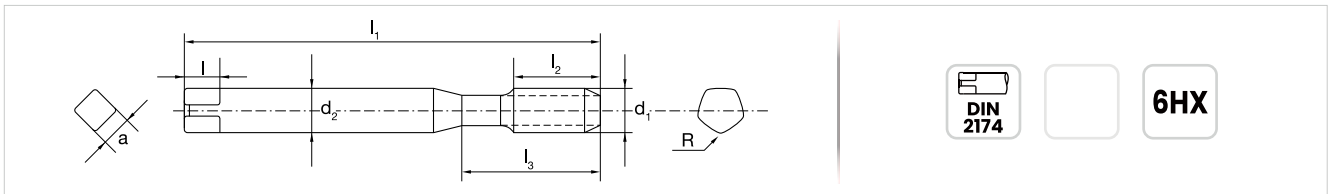
MF 60°

FORMA C 2-3-XP

TIN HSSE V3

OLIO EMULSIONE MQL

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	Ø mm	€
660 3X.35	M3	0.35	56	8	18	3.5	6	2.7	4	2.85	47.60
660 4X.5	M4	0.5	63	10	21	4.5	6	3.4	4	3.80	48.50
660 5X.5	M5	0.5	70	12	25	6	8	4.9	4	4.80	53.50
660 6X.75	M6	0.75	80	14	30	6	8	4.9	4	5.65	53.50
660 8X1	M8	1	90	22	35	8	9	6.2	6	7.55	56.10
660 10X1	M10	1	90	20	35	8	11	8	8	9.55	56.10
660 12X1.5	M12	1.5	100	22	40	9	10	7	8	11.30	63.70
660 16X1.5	M16	1.5	100	22	40	12	12	9	8	15.30	107.00

● Parametri di taglio

V _c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	66/6 Truciolo LUNGO	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	●●● 10 - 24	●● 10 - 32	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 10 - 32	●●● 10 - 24
	●●● 9 - 16	●● 13 - 32	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 13 - 32	●●● 9 - 16
	●●● 10 - 15	●● 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 15 - 30	●●● 10 - 15

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Maschi a Rullare

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



MF

60°

FORMAC

2-3
XP

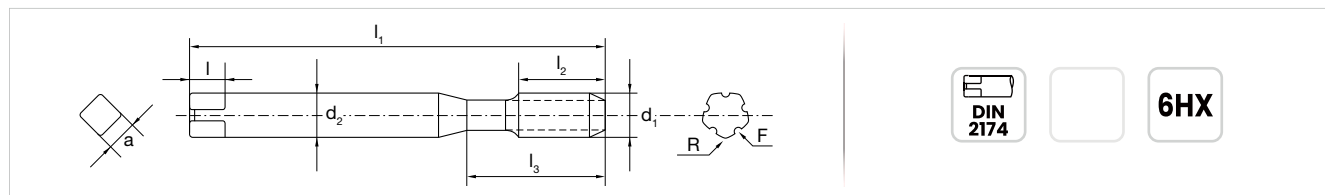
TIN
HSSE
V3

OLIO

EMULSIONE

MQL

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	F	Ø mm	€
665 3X.35	M3	0.35	56	8	18	3.5	6	2.7	4	2	2.85	59.40
665 4X.5	M4	0.5	63	10	21	4.5	6	3.4	4	2	3.80	55.30
665 5X.5	M5	0.5	70	12	25	6	8	4.9	4	2	4.80	57.80
665 6X.75	M6	0.75	80	14	30	6	8	4.9	4	2	5.65	49.60
665 8X1	M8	1	90	22	35	8	9	6.2	6	3	7.55	60.30
665 10X1	M10	1	90	20	35	10	11	8	8	4	9.55	74.70
665 12X1.5	M12	1.5	100	22	40	9	10	7	8	4	11.30	96.80
665 16X1.5	M16	1.5	100	22	40	12	12	9	8	4	15.30	112.00

Maschi a Rullare

● Parametri di taglio

V _c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GG/G Truciolo LUNGO	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	●●● 10 - 24	●● 10 - 32	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 10 - 32	●●● 10 - 24
	●●● 9 - 16	●● 13 - 32	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 13 - 32	●●● 9 - 16
	●●● 10 - 15	●● 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 15 - 30	●●● 10 - 15

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2



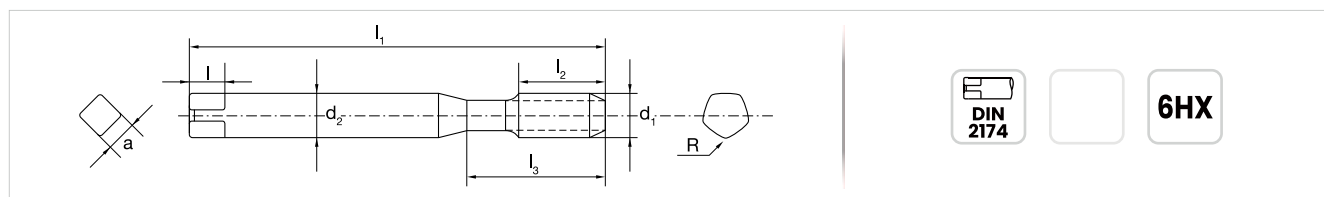
MF 60°

FORMA C 2-3 XP

TICN HSSE V3

OLIO EMULSIONE MQL

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	Ø mm	€
670 3X.35	M3	0.35	56	8	18	3.5	6	2.7	4	2.85	48.50
670 4X.5	M4	0.5	63	10	21	4.5	6	3.4	4	3.80	49.30
670 5X.5	M5	0.5	70	12	25	6	8	4.9	4	4.80	51.80
670 6X.75	M6	0.75	80	14	30	6	8	4.9	4	5.65	54.40
670 8X1	M8	1	90	22	35	8	9	6.2	6	7.55	54.40
670 10X1	M10	1	90	20	35	10	11	8	8	9.55	58.70
670 12X1.5	M12	1.5	100	22	40	9	10	7	8	11.30	65.50
670 16X1.5	M16	1.5	100	22	40	12	12	9	8	15.30	109.00

● Parametri di taglio

V _c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	66/g Truciolo LUNGO	CU Truciolo CORTO	CU	ALU Si <10%	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
10 - 24	●●●	●●	●●	●●	●●●●	●●	●●●●
9 - 16	●●●	●●	●●	●●	●●●	●●	●●●
10 - 15	●●●	●●	●●	●●	●●●●	●●	●●●

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



MF

60°

FORMAC

2-3
XP

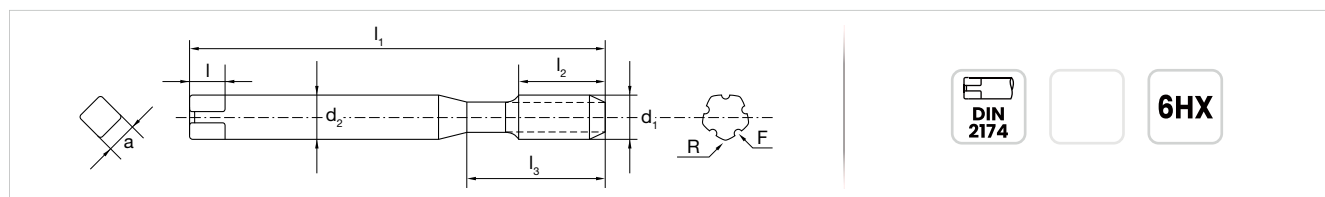
TICN
HSSE
V3

OLIO

EMULSIONE

MQL

● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	F	Ø mm	€
675 3X.35	M3	0.35	56	8	18	3.5	6	2.7	4	2	2.85	60.40
675 4X.5	M4	0.5	63	10	21	4.5	6	3.4	4	2	3.80	53.50
675 5X.5	M5	0.5	70	12	25	6	8	4.9	4	2	4.80	56.10
675 6X.75	M6	0.75	80	14	30	6	8	4.9	4	2	5.65	58.70
675 8X1	M8	1	90	22	35	8	9	6.2	6	3	7.55	55.90
675 10X1	M10	1	90	20	35	10	11	8	8	4	9.55	76.70
675 12X1.5	M12	1.5	100	22	40	9	10	7	8	4	11.30	67.00
675 16X1.5	M16	1.5	100	22	40	12	12	9	8	4	15.30	115.50

Maschi a Rullare

● Parametri di taglio

V _c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GG/G Truciolato LUNGO	CU Truciolato CORTO	CU	ALU Si <10%	ALU	ACCIAIO <500 N/mm ²
	●●● 10 - 24	●● 10 - 32	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●●●● 7 - 32	●● 10 - 32	●●●● 10 - 24
	●●● 9 - 16	●● 13 - 32	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●●●● 9 - 32	●● 13 - 32	●●●● 9 - 16
	●●● 10 - 15	●● 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●●●● 10 - 30	●● 15 - 30	●●●● 10 - 15

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

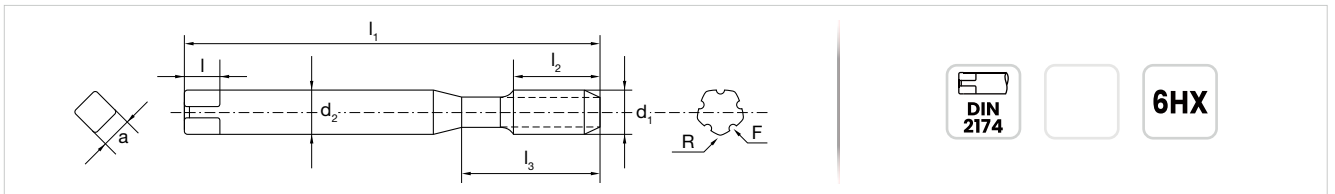
MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



MF 60° TXC HSSE V3
 FORMA C 2-3 XP OLIO EMULSIONE MQL

● Dettagli tecnici



DIN 2174 6HX

Codice d'ordine	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	F	Ø mm	€
666 8X1	M8	1	90	22	35	8	9	6.2	6	6	7.55	59.40
666 10X1	M10	1	90	20	35	10	11	8	8	8	9.55	84.00
666 10X1.25	M10	1.25	100	24	39	10	11	8	8	8	9.40	78.20
666 12X1.25	M12	1.25	100	22	40	9	10	7	8	8	11.40	85.60
666 12X1.5	M12	1.5	100	22	40	9	10	7	8	8	11.30	85.60
666 14X1.5	M14	1.5	100	22	40	11	12	9	8	8	13.30	105.00
666 16X1.5	M16	1.5	100	22	40	12	12	9	8	8	15.30	143.50

● Parametri di taglio

V _c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	CU Truciolo CORTO	CU	ALU Si >10%	ALU Si <10%	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
≤2xd	●●● 13 - 24	●● 9 - 32	●● 13 - 32	●● 13 - 48	●●● 13 - 48	●● 13 - 48	●●● 13 - 32
>2xd	●●● 10 - 20	●● 10 - 20	●● 10 - 20	●● 12 - 40	●●● 12 - 40	●● 12 - 40	●●● 10 - 30

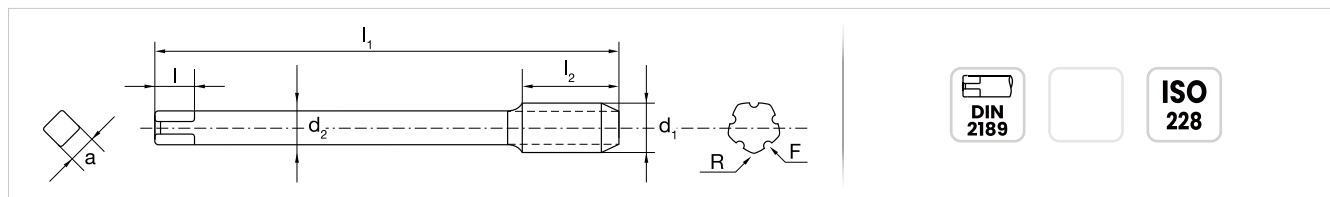
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	Filetti 1"	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	F	Ø mm	€
770 1/8	1/8	28	90	20	36	7	8	5.5	8	4	9.30	53.10
770 1/4	1/4	19	100	22	40	11	12	9	8	4	12.50	72.00
770 3/8	3/8	19	100	22	40	12	12	9	8	4	16.00	83.70

● Parametri di taglio

V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	Ge/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 5 - 12	●●● 10 - 24	○ 10 - 32	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 10 - 24
	○ 4 - 12	●●● 9 - 16	○ 13 - 32	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 9 - 16
>2xd chip formation icon"/>	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

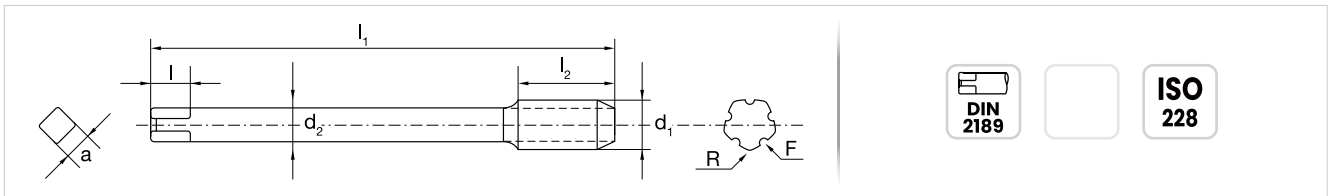
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	Filetti 1"	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	F	Ø mm	€
775 1/8	1/8	28	90	20	36	7	8	5.5	8	4	9.30	64.80
775 1/4	1/4	19	100	22	40	11	12	9	8	4	12.50	86.40
775 3/8	3/8	19	100	22	40	12	12	9	8	4	16.00	113.50

Maschi a Rullare

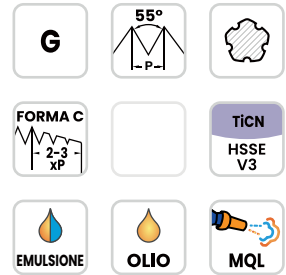
● Parametri di taglio

V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciale CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 5 - 12	●●● 10 - 24	○ 10 - 32	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 10 - 24
	○ 4 - 12	●●● 9 - 16	○ 13 - 32	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 9 - 16
	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

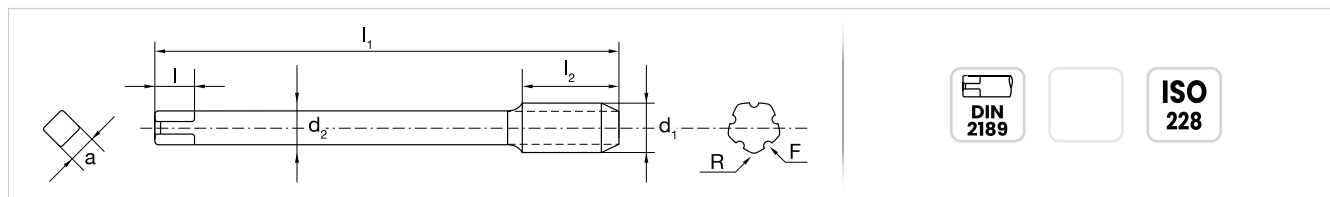
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI A RULLARE

Per uso generico Alluminio, Alluminio pressofuso, Rame, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm²



● Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d ₁	Filetti 1"	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	l	a	R	F	Ø mm	€
780 1/8	1/8	28	90	20	36	7	8	5.5	8	4	9.30	63.90
780 1/4	1/4	19	100	22	40	11	12	9	8	4	12.50	88.10
780 3/8	3/8	19	100	22	40	12	12	9	8	4	16.00	122.50

● Parametri di taglio

V _c m/min	INOX ≤1200 N/mm ²	ACCIAIO 500-800 N/mm ²	Ge/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm ²
	○ 5 - 12	●●● 10 - 24	○ 10 - 32	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 10 - 24
	○ 4 - 12	●●● 9 - 16	○ 13 - 32	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 9 - 16
>2xd flute icon"/>	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile