Maschi ad **Asportazione**

Indice di **Sezione**

B01 FOCUS PRODOTTO

"PM ALLROUND" **036-037**
"ZERO CHIP" **038-039**

B02 GUIDA ALLA SELEZIONE DELL'UTENSILE

FILETTATURA (M)	Per Ghisa e Alluminio pressofuso	**040**
	Per Alluminio	**040**
	Per Acciai debolmente legato < 500 N/mm²	**040-042**
	Per Acciai < 800 N/mm²	**042-048**
	Per Acciai < 1300 N/mm²	**048-050**
	Per Acciai inossidabili < 1200 N/mm²	**050-056**
	Per Titanio e leghe di Nichel	**056-058**
	Per Uso generico	**058-060**
	Per Acciai temprati < 62 HRC	**060**
FILETTATURA (MF)	Per Ghisa e Alluminio pressofuso	**060-062**
	Per Acciai < 800 N/mm²	**062**
	Per Acciai inossidabili < 1200 N/mm²	**062-064**
	Per Uso generico	**064**
	Per Acciai temprati < 62 HRC	**064-066**
FILETTATURA (UNC)	Per Acciai < 800 N/mm²	**066**
	Per Acciai inossidabili < 1200 N/mm²	**066**
FILETTATURA (UNF)	Per Acciai < 800 N/mm²	**068**
	Per Acciai inossidabili < 1200 N/mm²	**068**
FILETTATURA (NPT)	Per Acciai < 800 N/mm²	**068**
FILETTATURA (G)	Per Acciai < 800 N/mm²	**068**
	Per Acciai inossidabili < 1200 N/mm²	**070**
	Per Acciai temprati < 62 HRC	**070**
FILETTATURA (PG)	Per Acciai < 800 N/mm²	**070**

B03 GAMMA PRODOTTI

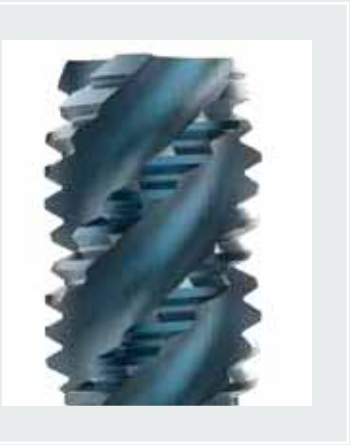
072÷250

PLUS

Focus Prodotto · PM ALLROUND

• CARATTERISTICHE TECNICHE

I nuovi maschi **PM ALLROUND** ad impiego universale forniscono prestazioni estremamente efficaci anche su materiali abrasivi come ghise ed acciai inossidabili.



Nuovo rivestimento **TANOI TXC**

L'alto livello tra tenacità e durezza, grazie al materiale di taglio in PM38 di ultima generazione, consente maggior resilienza ed notevole affidabilità nelle lavorazioni di materiali duri.

Il nuovo rivestimento **TANOI TXC** conferisce maggiore vita all'utensile ed elevata resistenza al calore. Lo strato superficiale liscio permette una migliore scorrevolezza del truciolo e minore adesione durante la maschiatura. Il nuovo **TXC** possiede la capacità di resistere ad alte temperature evitando scheggiature e rotture dell'utensile.

PLUS

• VANTAGGI NELLA PRODUZIONE

In numerosi stabilimenti, gli operatori utilizzano molteplici tipologie di utensili per le maschiature su una vasta gamma di materiali aumentando notevolmente i costi di produzione. **Tanoi offre alla clientela l'opportunità di risolvere questa problematica attraverso l'utilizzo di questo nuovo maschio per applicazioni universali.**

Progettato in modo specifico per le diverse esigenze delle lavorazioni di fori passanti e ciechi, **PM ALLROUND** si contraddistingue per l'ottimizzazione dei taglienti, la robustezza del nocciolo e della geometria delle scanalature.

La sua versatilità permette di ridurre la varietà di utensili necessari alla produzione, semplificando il processo di maschiatura e rendendo la produzione più efficiente.

PM ALLROUND 9.112.153

• GAMMA PM ALLROUND

9.112.153 - **883** - ELICA DRITTA CON IMBOCCO CORRETTO - DIN 371 - FORMA B - 6HX **- (M) -** Pagina rif. cat. **184**
9.112.653 - **884** - ELICA DRITTA CON IMBOCCO CORRETTO - DIN 376 - FORMA B - 6HX **- (M) -** Pagina rif. cat. **185**
9.116.153 - **898** - ELICA A 45° - DIN 371 - FORMA C - 6HX **- (M) -** Pagina rif. cat. **190**
9.116.653 - **899** - ELICA A 45° - DIN 376 - FORMA C - 6HX **- (M) -** Pagina rif. cat. **191**

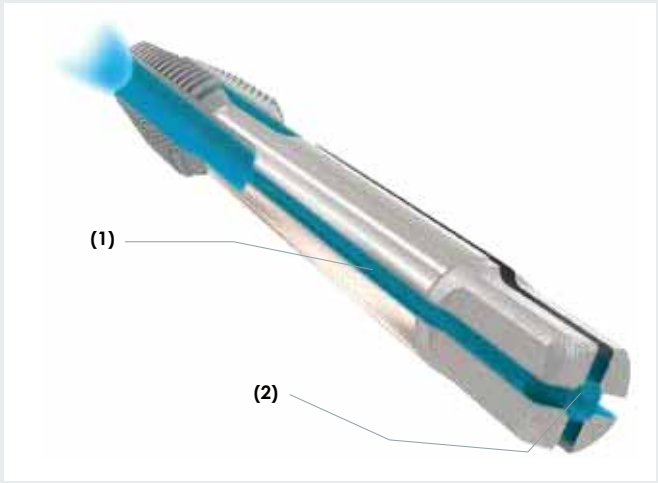
PM ALLROUND 9.116.653 - **899**

PLUS

Focus Prodotto · ZERO CHIP

• CARATTERISTICHE TECNICHE

I maschi ZERO CHIP introducono nel campo della maschiatura un nuovo sistema di refrigerazione. I canalini esterni assiali garantiscono una distribuzione più omogenea del lubrorefrigerante all'interno delle scanalature del maschio permettendo una migliore evacuazione truciolo nei fori ciechi e maggiore vita all'utensile.



Particolare (1)
Canalini di lubrificazione

Particolare (2)
Taglio a croce per un migliore flusso di lubrificazione

Il numero di canalini esterni è paritetico al numero di scanalature del maschio. **Dall'M3 al M8 abbiamo tre vani truciolo mentre nei ZC da M10 e M12 ne sono presenti quattro**.

Per fori ciechi, l'uso degli **ZERO CHIP** è consigliato su materiali a truciolo corto mentre per i fori passanti si possono ottenere ottime performance su tutti i tipi di materiale.

TANOI, grazie a questo prodotto innovativo, ha ottenuto prestigiosi riconoscimenti come il 6° Monozukuri Nippon Grand Award e il Premio di Riconoscimento Speciale del Ministero giapponese dell'Economia, del Commercio e dell'Industria (METI).

PLUS

• VANTAGGI NELLA PRODUZIONE

Il flusso diretto del refrigerante sui taglienti non solo fornisce una lubrificazione ottimale durante la lavorazione ma spinge meccanicamente i trucioli in avanti, lontano dai taglienti. Ciò consente una miglior refrigerazione nella zona di taglio. Questo meccanismo favorisce la risoluzione di possibili problematiche che si possono manifestare durante la maschiatura (rottura, craterizzazione, incollamento).

In molte applicazioni è possibile utilizzare questa tipologia di maschio, sfruttando la sua robustezza del nocciolo e l'ottimizzazione dei suoi taglienti rispetto ai maschi tradizionali. **L'evacuazione del truciolo è controllata dal flusso del refrigerante, non dalla geometria delle scanalature.**

Nei fori ciechi, la direzione del flusso del refrigerante libera il fondo del foro dai residui di truciolo evitando un ulteriore processo di pulizia.

• APPLICAZIONI

Gli **ZERO CHIP** possono essere utilizzati nei più importanti settori dell'industria metalmeccanica: dall' Automotive all'Aerospace, dall'Oil & Gas alla meccanica generale.

Nella maggior parte dei casi, i maschi universali ZC aumentano la produttività nel processo di maschiatura aumentando significativamente le velocità di taglio e la durata degli utensili.

• GAMMA ZERO CHIP

0.113.929-ZC - **980** - ELICA DRITTA - DIN NORMA TANOI - FORMA C - 6HX **- (M) -** Pagina rif. cat. **76**
0.123.929-ZC - **981** - ELICA DRITTA - DIN NORMA TANOI - FORMA C - 6GX **- (M) -** Pagina rif. cat. **77**
0.213.929-ZC - **982** - ELICA DRITTA - DIN NORMA TANOI - FORMA C - 6HX **- (MF) -** Pagina rif. cat. **202**
0.223.929-ZC - **983** - ELICA DRITTA - DIN NORMA TANOI - FORMA C - 6GX **- (MF) -** Pagina rif. cat. **203**

ZERO CHIP 0.113.929-ZC - **980**

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Tipoligia foro	Tipolgia filetto	Codice Utensile			DIN	Angolo elica	Tolleranza	Forma imbocco	Materiale e rivestimento utensile	Pagina utensile
PER GHISA E ALLUMINIO PRESSOFUSO Ghisa grigia, Alluminio pressofuso a truciolo corto										
	M		0.113.123	225	M4 - M10	DIN 371	0°	6HX	FORMA C 2-3 xP	TiCN HSSE V3	72
	M		0.113.623	425	M5 - M16	DIN 376	0°	6HX	FORMA C 2-3 xP	TiCN HSSE V3	73
	M		0.113.626	415	M4 - M30	DIN 376	0°	6HX	FORMA C 2-3 xP	Ni OX HSSE V3	74
	M		0.113.929-ZC	980	M3 - M12	TANOI	0°	6HX	FORMA C 2-3 xP	TiCN HSSE V3	76
	M		0.123.929-ZC	981	M3 - M12	TANOI	0°	6GX	FORMA C 2-3 xP	TiCN HSSE V3	77
PER ALLUMINIO										
	M		1.112.120	205	M3 - M10	DIN 371	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B 3.5-5 xP	HSSE V3	78
	M		1.112.620	405	M12 - M20	DIN 376	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B 3.5-5 xP	HSSE V3	79
>2xd	M		1.116.120	210	M2 - M10	DIN 371	45°	ISO 2 (6H)	FORMA C 2-3 xP	HSSE V3	80
>2xd	M		1.116.620	410	M12 - M20	DIN 376	45°	ISO 2 (6H)	FORMA C 2-3 xP	HSSE V3	81
PER ACCIAI DEBOLMENTE LEGATO < 500 N/mm2										
	M		2.112.121	040	M3 - M10	DIN 371	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B 3.5-5 xP	OX HSSE V3	82

Acciai						Ghisa		Rame			Alluminio e Zinco			Titanio	Nichel	
< 500 N/mm²	< 800 N/mm²	< 1200 N/mm²	< 1300 N/mm²	Inossidabili / Inox < 1200 N/mm²	HRC 50-63 Acciai temprati	Ghisa	Ghisa a truciolo lungo	CU	Leghe di Rame 200-300 HB	Leghe di Rame truciolo corto	AL	AL Si < 10%	AL Si > 10% ADC / ZDC	Ti	Ni	Leghe di Nichel 900-1.500 N/mm²
						●●●				●●			●●●			
						●●●				●●			●●●			
						●●●				●●			●●●			
						●●●				●●			●●●			
						●●●				●●			●●●			
●●	○							●●●	●●●		●●●	●●●				
●●	○							●●●	●●●		●●●	●●●				
●●	○							●●●	●●●		●●●	●●●				
●●	○							●●●	●●●		●●●	●●●				
●●●	●●●						●●	○	○	○	○					

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Tipoligia foro	Tipolgia filetto	Codice Utensile			DIN	Angolo elica	Tolleranza	Forma imbocco	Materiale e rivestimento utensile	Pagina utensile
PER ACCIAI DEBOLMENTE LEGATO < 500 N/mm2										
	M		2.112.621	240	M12 - M36	DIN 376	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B -3.5-5- xP	OX HSSE V3	83
≤2xd	M		2.115.121	090	M3 - M10	DIN 371	40°	ISO 2 (6H)	FORMA C - 2-3 - xP	OX HSSE V3	84
≤2xd	M		2.115.621	290	M3 - M36	DIN 376	40°	ISO 2 (6H)	FORMA C - 2-3 - xP	OX HSSE V3	85
PER ACCIAI < 800 N/mm2										
	M		3.111.120	070	M1 - M10	DIN 371	0°	ISO 2 (6H)	FORMA A - 6-8 - xP	HSSE V3	86
	M		3.111.620	270	M2.5 - M30	DIN 376	0°	ISO 2 (6H)	FORMA A - 6-8 - xP	HSSE V3	87
	M		3.112.220	005	M2 - M20	DIN 352	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B -3.5-5- xP	HSSE V3	88
	M		3.112.120	035	M1.4 - M12	DIN 371	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B -3.5-5- xP	HSSE V3	90
	M		3.112.620	235	M2 - M52	DIN 376	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B -3.5-5- xP	HSSE V3	91
	M LH		3.112.120-LH	050	M3 - M10	DIN 371	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B -3.5-5- xP	HSSE V3	94
	M LH		3.112.620-LH	250	M12 - M20	DIN 376	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B -3.5-5- xP	HSSE V3	95
	M		3.112.920-LS	440	M3 - M16	TANOI LS	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B -3.5-5- xP	HSSE V3	93

Acciai						Ghisa		Rame			Alluminio e Zinco			Titanio	Nichel	
< 500 N/mm²	< 800 N/mm²	< 1200 N/mm²	< 1300 N/mm²	Inossidabili / Inox < 1200 N/mm²	HRC 50-63 Acciai temprati	Ghisa	Ghisa a truciolo lungo	CU	Leghe di Rame 200-300 HB	Leghe di Rame truciolo corto	AL	AL Si < 10%	AL Si > 10% ADC / ZDC	Ti	Ni	Leghe di Nichel 900-1.500 N/mm²
●●●	●●●						●●	○	○	○	○					
●●●	●●						●●	○	○	○	○					
●●●	●●						●●	○	○	○	○					
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Tipoligia foro	Tipolgia filetto	Codice Utensile			DIN	Angolo elica	Tolleranza	Forma imbocco	Materiale e rivestimento utensile	Pagina utensile
PER ACCIAI < 800 N/mm2										
	M		3.112.122	045	M3 - M10	DIN 371	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B -3.5-5- xP	TiN HSSE V3	96
	M		3.112.622	245	M3 - M36	DIN 376	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B -3.5-5- xP	TiN HSSE V3	97
	M		3.112.126-WF	025	M2 - M10	DIN 371	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B -3.5-5- xP	Ni OX HSSE V3	98
	M		3.112.129	031	M2 - M10	DIN 371	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B -3.5-5- xP	TiN HSSE V3	99
	M		3.113.120	065	M1.4 - M10	DIN 371	0°	ISO 2 (6H)	FORMA C - 2-3 - xP	HSSE V3	100
	M		3.113.620	956	M3 - M52	DIN 376	0°	ISO 2 (6H)	FORMA C - 2-3 - xP	HSSE V3	101
≤2xd	M		3.114.220	010	M3 - M20	DIN 352	15°	ISO 2 (6H)	FORMA C - 2-3 - xP	HSSE V3	103
≤2xd	M		3.114.120	075	M2 - M10	DIN 371	15°	ISO 2 (6H)	FORMA C - 2-3 - xP	HSSE V3	104
≤2xd	M		3.114.620	280	M3 - M36	DIN 376	15°	ISO 2 (6H)	FORMA C - 2-3 - xP	HSSE V3	105
≤2xd	M		3.114.920-LS	445	M3 - M16	TANOI LS	15°	ISO 2 (6H)	FORMA C - 2-3 - xP	HSSE V3	106
>2xd	M		3.115.220	015	M2 - M20	DIN 352	40°	ISO 2 (6H)	FORMA C - 2-3 - xP	HSSE V3	107
>2xd	M		3.115.120	085	M2 - M12	DIN 371	40°	ISO 2 (6H)	FORMA C - 2-3 - xP	HSSE V3	108

Acciai						Ghisa		Rame			Alluminio e Zinco			Titanio	Nichel	
< 500 N/mm²	< 800 N/mm²	< 1200 N/mm²	< 1300 N/mm²	Inossidabili / Inox < 1200 N/mm²	HRC 50-63 Acciai temprati	Ghisa	Ghisa a truciolo lungo	CU	Leghe di Rame 200-300 HB	Leghe di Rame truciolo corto	AL	AL Si < 10%	AL Si > 10% ADC / ZDC	Ti	Ni	Leghe di Nichel 900-1.500 N/mm²
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●						●●●	●●	●●	●●			●●			
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Tipoligia foro	Tipolgia filetto	Codice Utensile			DIN	Angolo elica	Tolleranza	Forma imbocco	Materiale e rivestimento utensile	Pagina utensile
PER ACCIAI < 800 N/mm2										
>2xd	M		3.115.620	285	DIN 376	40°	ISO 2 (6H)	FORMA C - 2-3 - xP	HSSE V3	109
>2xd	M LH		3.115.120-LH	105	DIN 371	LH 40°	ISO 2 (6H)	FORMA C - 2-3 - xP	HSSE V3	110
>2xd	M LH		3.115.620-LH	305	DIN 376	LH 40°	ISO 2 (6H)	FORMA C - 2-3 - xP	HSSE V3	111
>2xd	M		3.115.920-LS	450	TANOI LS	40°	ISO 2 (6H)	FORMA C - 2-3 - xP	HSSE V3	112
>2xd	M		3.116.122	100	DIN 371	45°	ISO 2 (6H)	FORMA C - 2-3 - xP	TiN HSSE V3	114
>2xd	M		3.116.622	300	DIN 376	45°	ISO 2 (6H)	FORMA C - 2-3 - xP	TiN HSSE V3	115
	M		3.117.120-LSP	080	DIN 371	LSP 15°	ISO 2 (6H)	FORMA D -3.5-5- xP	HSSE V3	116
	M		3.117.620-LSP	275	DIN 376	LSP 15°	ISO 2 (6H)	FORMA D -3.5-5- xP	HSSE V3	117
>2xd	M		3.118.120	095	DIN 371	40°	ISO 2 (6H)	FORMA E -1.5-2- xP	HSSE V3	118
>2xd	M		3.118.620	295	DIN 376	40°	ISO 2 (6H)	FORMA E -1.5-2- xP	HSSE V3	119
	M		3.122.120	055	DIN 371	0° (B)	ISO 3 (6G)	FORMA B -3.5-5- xP	HSSE V3	120
	M		3.122.620	255	DIN 376	0° (B)	ISO 3 (6G)	FORMA B -3.5-5- xP	HSSE V3	121

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	AL Si < 10%	AL Si > 10% ADC / ZDC	Ti	Ni	Leghe di Nichel 900-1.500 N/mm^2
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Tipoligia foro	Tipolgia filetto	Codice Utensile			DIN	Angolo elica	Tolleranza	Forma imbocco	Materiale e rivestimento utensile	Pagina utensile
PER ACCIAI < 800 N/mm2										
>2xd	M	 3.125.120	110	M3 - M12	DIN 371	40°	ISO 3 (6G)	FORMA C - 2-3 - xP	HSSE V3	122
>2xd	M	 3.125.620	310	M12 - M20	DIN 376	40°	ISO 3 (6G)	FORMA C - 2-3 - xP	HSSE V3	123
	M	 3.142.120	060	M3 - M10	DIN 371	0° (B)	7G	FORMA B -3.5-5- xP	HSSE V3	124
>2xd	M	 3.145.120	115	M3 - M10	DIN 371	40°	7G	FORMA C - 2-3 - xP	HSSE V3	125
PER ACCIAI < 1.300 N/mm2										
	M	 5.112.150	830	M2.5 - M10	DIN 371	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B -3.5-5- xP	PM 38	126
	M	 5.112.650	831	M12 - M30	DIN 376	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B -3.5-5- xP	PM 38	127
	M	 5.112.153	835	M2.5 - M10	DIN 371	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B -3.5-5- xP	TiCN PM 38	128
	M	 5.112.653	836	M12 - M30	DIN 376	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B -3.5-5- xP	TiCN PM 38	129
≤2xd	M	 5.114.150	840	M2.5 - M10	DIN 371	15°	ISO 2 (6H)	FORMA C - 2-3 - xP	PM 38	130
≤2xd	M	 5.114.650	841	M12 - M30	DIN 376	15°	ISO 2 (6H)	FORMA C - 2-3 - xP	PM 38	131
≤2xd	M	 5.114.153	845	M2.5 - M10	DIN 371	15°	ISO 2 (6H)	FORMA C - 2-3 - xP	TiCN PM 38	132

Acciai						Ghisa		Rame			Alluminio e Zinco			Titanio	Nichel	
< 500 N/mm²	< 800 N/mm²	< 1200 N/mm²	< 1300 N/mm²	Inossidabili / Inox < 1200 N/mm²	HRC 50-63 Acciai temprati	Ghisa	Ghisa a truciolo lungo	CU	Leghe di Rame 200-300 HB	Leghe di Rame truciolo corto	AL	AL Si < 10%	AL Si > 10% ADC / ZDC	Ti	Ni	Leghe di Nichel 900-1.500 N/mm²
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
○	○	●●	●●●	●●										○	○	
○	○	●●	●●●	●●										○	○	
○	○	●●	●●●	●●										○	○	
○	○	●●	●●●	●●										○	○	
○	○	●●	●●●	●●										○	○	
○	○	●●	●●●	●●										○	○	
○	○	●●	●●●	●●										○	○	

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Tipoligia foro	Tipolgia filetto	Codice Utensile			DIN	Angolo elica	Tolleranza	Forma imbocco	Materiale e rivestimento utensile	Pagina utensile
PER ACCIAI < 1.300 N/mm2										
≤2xd	M	5.114.653	846	M12 - M30	DIN 376	15°	ISO 2 (6H)	FORMA C - 2-3 - xP	TiCN PM 38	133
PER ACCIAI INOSSIDABILI < 1.200 N/mm2										
	M	6.112.120-AT	150	M2 - M10	DIN 371	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B -3.5-5- xP	HSSE V3	134
	M	6.112.620-AT	350	M12 - M20	DIN 376	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B -3.5-5- xP	HSSE V3	135
	M	6.112.121	120	M2 - M12	DIN 371	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B -3.5-5- xP	OX HSSE V3	136
	M	6.112.621	320	M3 - M36	DIN 376	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B -3.5-5- xP	OX HSSE V3	137
	M	6.112.122	130	M3 - M10	DIN 371	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B -3.5-5- xP	TiN HSSE V3	138
	M	6.112.622	330	M3 - M36	DIN 376	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B -3.5-5- xP	TiN HSSE V3	139
	M	6.112.123	135	M3 - M10	DIN 371	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B -3.5-5- xP	TiCN HSSE V3	140
	M	6.112.623	335	M12 - M36	DIN 376	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B -3.5-5- xP	TiCN HSSE V3	141
	M	6.112.153	870	M3 - M10	DIN 371	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B -3.5-5- xP	TiCN PM 38	142
	M	6.112.653	871	M12 - M20	DIN 376	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B -3.5-5- xP	TiCN PM 38	143

Acciai						Ghisa		Rame			Alluminio e Zinco			Titanio	Nichel	
< 500 N/mm²	< 800 N/mm²	< 1200 N/mm²	< 1300 N/mm²	Inossidabili / Inox < 1200 N/mm²	HRC 50-63 Acciai temprati	Ghisa	Ghisa a truciolo lungo	CU	Leghe di Rame 200-300 HB	Leghe di Rame truciolo corto	AL	AL Si < 10%	AL Si > 10% ADC / ZDC	Ti	Ni	Leghe di Nichel 900-1.500 N/mm²
○	○	●●	●●●	●●										○	○	
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Tipoligia foro	Tipolgia filetto	Codice Utensile			DIN	Angolo elica	Tolleranza	Forma imbocco	Materiale e rivestimento utensile	Pagina utensile
PER ACCIAI INOSSIDABILI < 1.200 N/mm2										
	M		6.113.121	125 M2 - M10	DIN 371	0°	ISO 2 (6H)	FORMA C 2-3 xP	OX HSSE V3	144
	M		6.113.621	325 M12 - M24	DIN 376	0°	ISO 2 (6H)	FORMA C 2-3 xP	OX HSSE V3	145
≤2xd	M		6.114.121	155 M3 - M10	DIN 371	15°	ISO 2 (6H)	FORMA C 2-3 xP	OX HSSE V3	146
≤2xd	M		6.114.621	355 M12 - M36	DIN 376	15°	ISO 2 (6H)	FORMA C 2-3 xP	OX HSSE V3	147
>2xd	M		6.115.120-AT	180 M3 - M10	DIN 371	40°	ISO 2 (6H)	FORMA C 2-3 xP	HSSE V3	148
≤2xd	M		6.115.620-AT	380 M12 - M20	DIN 376	40°	ISO 2 (6H)	FORMA C 2-3 xP	HSSE V3	149
≤2xd	M		6.115.121	160 M2 - M12	DIN 371	40°	ISO 2 (6H)	FORMA C 2-3 xP	OX HSSE V3	150
≤2xd	M		6.115.621	360 M3 - M36	DIN 376	40°	ISO 2 (6H)	FORMA C 2-3 xP	OX HSSE V3	151
>2xd	M		6.115.121-BT	165 M3 - M10	DIN 371	40°	ISO 2 (6H)	FORMA C 2-3 xP	OX HSSE V3	152
>2xd	M		6.115.621-BT	365 M12 - M20	DIN 376	40°	ISO 2 (6H)	FORMA C 2-3 xP	OX HSSE V3	153
≤2xd	M		6.115.122	185 M3 - M10	DIN 371	40°	ISO 2 (6H)	FORMA C 2-3 xP	TiN HSSE V3	154
≤2xd	M		6.115.622	385 M3 - M36	DIN 376	40°	ISO 2 (6H)	FORMA C 2-3 xP	TiN HSSE V3	155

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	AL Si < 10%	AL Si > 10% ADC / ZDC	Ti	Ni	Leghe di Nichel 900-1.500 N/mm^2
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Tipoligia foro	Tipolgia filetto	Codice Utensile			DIN	Angolo elica	Tolleranza	Forma imbocco	Materiale e rivestimento utensile	Pagina utensile
PER ACCIAI INOSSIDABILI < 1.200 N/mm2										
≤2xd	M		6.115.123	190	DIN 371	40°	ISO 2 (6H)	FORMA C 2-3 xP	TiCN HSSE V3	156
≤2xd	M		6.115.623	390	DIN 376	40°	ISO 2 (6H)	FORMA C 2-3 xP	TiCN HSSE V3	157
>2xd	M		6.116.221	020	DIN 352	45°	ISO 2 (6H)	FORMA C 2-3 xP	OX HSSE V3	158
>2xd	M		6.116.121	175	DIN 371	45°	ISO 2 (6H)	FORMA C 2-3 xP	OX HSSE V3	160
>2xd	M		6.116.621	375	DIN 376	45°	ISO 2 (6H)	FORMA C 2-3 xP	OX HSSE V3	161
>2xd	M		6.116.153	875	DIN 371	50°	ISO 2 (6H)	FORMA C 2-3 xP	TiCN PM 38	162
>2xd	M		6.116.653	876	DIN 376	50°	ISO 2 (6H)	FORMA C 2-3 xP	TiCN PM 38	163
>2xd	M		6.116.153-OH	880	DIN 371	OH 50°	ISO 2 (6H)	FORMA C 2-3 xP	TiCN PM 38	164
>2xd	M		6.116.653-OH	881	DIN 376	OH 50°	ISO 2 (6H)	FORMA C 2-3 xP	TiCN PM 38	165
>2xd	M		6.118.121	170	DIN 371	40°	ISO 2 (6H)	FORMA E 1.5-2- xP	OX HSSE V3	166
>2xd	M		6.118.621	370	DIN 376	40°	ISO 2 (6H)	FORMA E 1.5-2- xP	OX HSSE V3	167
	M		6.122.121	140	DIN 371	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B 3.5-5- xP	OX HSSE V3	168

Acciai						Ghisa		Rame			Alluminio e Zinco			Titanio	Nichel	
< 500 N/mm²	< 800 N/mm²	< 1200 N/mm²	< 1300 N/mm²	Inossidabili / Inox < 1200 N/mm²	HRC 50-63 Acciai temprati	Ghisa	Ghisa a truciolo lungo	CU	Leghe di Rame 200-300 HB	Leghe di Rame truciolo corto	AL	AL Si < 10%	AL Si > 10% ADC / ZDC	Ti	Ni	Leghe di Nichel 900-1.500 N/mm²
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Tipoligia foro	Tipolgia filetto	Codice Utensile			DIN	Angolo elica	Tolleranza	Forma imbocco	Materiale e rivestimento utensile	Pagina utensile
PER ACCIAI INOSSIDABILI < 1.200 N/mm2										
	M		6.122.621	340	DIN 376	0° (B)	ISO 3 (6G)	FORMA B -3.5-5- xP	OX HSSE V3	169
	M		6.122.123	145	DIN 371	0° (B)	ISO 3 (6G)	FORMA B -3.5-5- xP	TiCN HSSE V3	170
	M		6.122.623	345	DIN 376	0° (B)	ISO 3 (6G)	FORMA B -3.5-5- xP	TiCN HSSE V3	171
≤2xd	M		6.125.121	195	DIN 371	40°	ISO 3 (6G)	FORMA C - 2-3 - xP	OX HSSE V3	172
≤2xd	M		6.125.621	395	DIN 376	40°	ISO 3 (6G)	FORMA C - 2-3 - xP	OX HSSE V3	173
≤2xd	M		6.125.123	200	DIN 371	40°	ISO 3 (6G)	FORMA C - 2-3 - xP	TiCN HSSE V3	174
≤2xd	M		6.125.623	400	DIN 376	40°	ISO 3 (6G)	FORMA C - 2-3 - xP	TiCN HSSE V3	175
PER TITANIO E LEGHE DI NICHEL										
	M		7.112.150	860	DIN 371	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B -3.5-5- xP	PM 38	176
	M		7.112.650	861	DIN 376	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B -3.5-5- xP	PM 38	177
	M		7.112.151	850	DIN 371	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B -3.5-5- xP	OX PM 38	178
	M		7.112.651	851	DIN 376	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B -3.5-5- xP	OX PM 38	179

Acciai						Ghisa		Rame			Alluminio e Zinco			Titanio	Nichel	
< 500 N/mm²	< 800 N/mm²	< 1200 N/mm²	< 1300 N/mm²	Inossidabili / Inox < 1200 N/mm²	HRC 50-63 Acciai temprati	Ghisa	Ghisa a truciolo lungo	CU	Leghe di Rame 200-300 HB	Leghe di Rame truciolo corto	AL	AL Si < 10%	AL Si > 10% ADC / ZDC	Ti	Ni	Leghe di Nichel 900-1.500 N/mm²
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●●	●●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
			○	●●										●●●	●●●	●●●
			○	●●										●●●	●●●	●●●
			○	●●										●●●	●●●	●●●
			○	●●										●●●	●●●	●●●

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Tipoligia foro	Tipolgia filetto	Codice Utensile			DIN	Angolo elica	Tolleranza	Forma imbocco	Materiale e rivestimento utensile	Pagina utensile
PER TITANIO E LEGHE DI NICHEL										
	M		7.114.150	865	M3 - M10	DIN 371	10°	ISO 2 (6H)	FORMA C 2-3 xP	PM 38	180
	M		7.114.650	866	M12	DIN 376	10°	ISO 2 (6H)	FORMA C 2-3 xP	PM 38	181
	M		7.114.151	855	M3 - M10	DIN 371	15°	ISO 2 (6H)	FORMA C 2-3 xP	OX PM 38	182
	M		7.114.651	856	M12 - M22	DIN 376	15°	ISO 2 (6H)	FORMA C 2-3 xP	OX PM 38	183
PER USO GENERICO Ghisa, Alluminio, Alluminio pressofuso, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2										
	M		9.112.153	883	M3 - M10	DIN 371	0° (B)	6HX	FORMA B -3.5-5- xP	TXC PM 38	184
	M		9.112.653	884	M12 - M20	DIN 376	0° (B)	6HX	FORMA B -3.5-5- xP	TXC PM 38	185
	M		9.112.155	885	M3 - M10	DIN 371	0° (B)	6HX	FORMA B -3.5-5- xP	HARD LUBE PM 38	186
	M		9.112.655	886	M12 - M20	DIN 376	0° (B)	4HX	FORMA B -3.5-5- xP	HARD LUBE PM 38	187
	M		9.112.155-OH	890	M6 - M10	DIN 371	B-OH	6HX	FORMA B -3.5-5- xP	HARD LUBE PM 38	188
	M		9.112.655-OH	891	M12 - M20	DIN 376	B-OH	6HX	FORMA B -3.5-5- xP	HARD LUBE PM 38	189
>2xd	M		9.116.153	898	M3 - M10	DIN 371	45°	6HX	FORMA C 2-3 xP	TXC PM 38	190

Acciai						Ghisa		Rame			Alluminio e Zinco			Titanio	Nichel	
< 500 N/mm²	< 800 N/mm²	< 1200 N/mm²	< 1300 N/mm²	Inossidabili / Inox < 1200 N/mm²	HRC 50-63 Acciai temprati	Ghisa	Ghisa a truciolo lungo	CU	Leghe di Rame 200-300 HB	Leghe di Rame truciolo corto	AL	AL Si < 10%	AL Si > 10% ADC / ZDC	Ti	Ni	Leghe di Nichel 900-1.500 N/mm²
			○	●●										●●●	●●●	●●●
			○	●●										●●●	●●●	●●●
			○	●●										●●●	●●●	●●●
			○	●●										●●●	●●●	●●●
	●●	●●		●●●		●●●				●●				●●		●●
	●●	●●		●●●		●●●				●●				●●		●●
	●●	●●		●●●		●●●				●●				●●		●●
	●●	●●		●●●		●●●				●●				●●		●●
	●●	●●		●●●		●●●				●●				●●		●●
	●●	●●		●●●		●●●				●●				●●		●●
	●●	●●		●●●		●●●				●●				●●		●●

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Tipoligia foro	Tipolgia filetto	Codice Utensile			DIN	Angolo elica	Tolleranza	Forma imbocco	Materiale e rivestimento utensile	Pagina utensile
PER USO GENERICO Ghisa, Alluminio, Alluminio pressofuso, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2										
>2xd	M		9.116.653	899	DIN 376	45°	6HX	FORMA C 2-3 xP	TXC PM 38	191
>2xd	M		9.116.155	900	DIN 371	50°	6HX	FORMA C 2-3 xP	HARD LUBE PM 38	192
>2xd	M		9.116.655	901	DIN 376	50°	6HX	FORMA C 2-3 xP	HARD LUBE PM 38	193
>2xd	M		9.116.155-OH	905	DIN 371	OH 50°	6HX	FORMA C 2-3 xP	HARD LUBE PM 38	194
>2xd	M		9.116.159	895	DIN 371	45°	ISO 2 (6H)	FORMA C 2-3 xP	C-MULTI PM 38	196
>2xd	M		9.116.659	896	DIN 376	45°	ISO 2 (6H)	FORMA C 2-3 xP	C-MULTI PM 38	197
PER ACCIAI TEMPRATI < 62 HRC										
>2xd	M		9.113.983	960	TANOI	0°	6HX	FORMA C 2-3 xP	TiCN M.D.I. Micrograna	198
≤2xd	M		9.117.983	965	TANOI	0°	6HX	FORMA D 3.5-5- xP	TiCN M.D.I. Micrograna	199
PER GHISA E ALLUMINIO PRESSOFUSO Ghisa grigia, Alluminio pressofuso a truciolo corto										
	MF		0.213.423	540	DIN 374	0°	6HX	FORMA C 2-3 xP	TiCN HSSE V3	200
	MF		0.213.929-ZC	982	TANOI	0°	6HX	FORMA C 2-3 xP	TiCN HSSE V3	202

Acciai						Ghisa		Rame			Alluminio e Zinco			Titanio	Nichel	
< 500 N/mm²	< 800 N/mm²	< 1200 N/mm²	< 1300 N/mm²	Inossidabili / Inox < 1200 N/mm²	HRC 50-63 Acciai temprati	Ghisa	Ghisa a truciolo lungo	CU	Leghe di Rame 200-300 HB	Leghe di Rame truciolo corto	AL	AL Si < 10%	AL Si > 10% ADC / ZDC	Ti	Ni	Leghe di Nichel 900-1.500 N/mm²
	●●	●●	○	●●●										●●		
	●●	●●	○	●●●										●●		
	●●	●●	○	●●●										●●		
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●	●●		●●●		●●●				●●				●●		●●
	●●	●●	○	●●●										●●		
					●●											
					●●●											
						●●●				●●						
						●●●				●●			●●●			

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Tipoligia foro	Tipolgia filetto	Codice Utensile	DIN	Angolo elica	Tolleranza	Forma imbocco	Materiale e rivestimento utensile	Pagina utensile
PER GHISA E ALLUMINIO PRESSOFUSO Ghisa grigia, Alluminio pressofuso a truciolo corto								
	MF	 0.223.929-ZC 983 M8 - M12	TANOI	0°	6GX	FORMA C 2-3 xP	TiCN HSSE V3	203
PER ACCIAI < 800 N/mm2								
	MF	 3.212.420 455 M3 - M52	DIN 374	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B 3.5-5 xP	HSSE V3	204
	MF	 3.212.422 465 M6 - M16	DIN 374	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B 3.5-5 xP	TiN HSSE V3	206
	MF	 3.213.420 460 M3 - M52	DIN 374	0°	ISO 2 (6H)	FORMA C 2-3 xP	HSSE V3	207
≤2xd	MF	 3.214.420 475 M4 - M30	DIN 374	15°	ISO 2 (6H)	FORMA C 2-3 xP	HSSE V3	209
>2xd	MF	 3.215.420 480 M3 - M30	DIN 374	40°	ISO 2 (6H)	FORMA C 2-3 xP	HSSE V3	211
>2xd	MF	 3.216.422 485 M6 - M16	DIN 374	45°	ISO 2 (6H)	FORMA C 2-3 xP	TiN HSSE V3	213
	MF	 3.222.420 470 M6 - M20	DIN 374	0° (B)	ISO 3 (6G)	FORMA B 3.5-5 xP	HSSE V3	214
>2xd	MF	 3.225.420 490 M6 - M20	DIN 374	40°	ISO 3 (6G)	FORMA C 2-3 xP	HSSE V3	215
PER ACCIAI INOSSIDABILI < 1.200 N/mm2								
	MF	 6.212.421 495 M3 - M24	DIN 374	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B 3.5-5 xP	OX HSSE V3	216

Acciai						Ghisa		Rame			Alluminio e Zinco			Titanio	Nichel	
< 500 N/mm²	< 800 N/mm²	< 1200 N/mm²	< 1300 N/mm²	Inossidabili / Inox < 1200 N/mm²	HRC 50-63 Acciai temprati	Ghisa	Ghisa a truciolo lungo	CU	Leghe di Rame 200-300 HB	Leghe di Rame truciolo corto	AL	AL Si < 10%	AL Si > 10% ADC / ZDC	Ti	Ni	Leghe di Nichel 900-1.500 N/mm²
						●●●				●●			●●●			
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Tipoligia foro	Tipolgia filetto	Codice Utensile			DIN	Angolo elica	Tolleranza	Forma imbocco	Materiale e rivestimento utensile	Pagina utensile
PER ACCIAI INOSSIDABILI < 1.200 N/mm2										
	MF		6.212.423	500 M8 - M20	DIN 374	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B -3.5-5- xP	TiCN HSSE V3	217
≤2xd	MF		6.215.421	515 M3 - M30	DIN 374	40°	ISO 2 (6H)	FORMA C - 2-3 - xP	OX HSSE V3	218
≤2xd	MF		6.215.423	520 M8 - M20	DIN 374	40°	ISO 2 (6H)	FORMA C - 2-3 - xP	TiCN HSSE V3	219
	MF		6.222.421	505 M6 - M20	DIN 374	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B -3.5-5- xP	OX HSSE V3	220
	MF		6.222.423	510 M8 - M20	DIN 374	0° (B)	ISO 2 (6H)	FORMA B -3.5-5- xP	TiCN HSSE V3	221
≤2xd	MF		6.225.421	525 M6 - M20	DIN 374	40°	ISO 3 (6G)	FORMA C - 2-3 - xP	OX HSSE V3	222
≤2xd	MF		6.225.423	530 M8 - M20	DIN 374	40°	ISO 3 (6G)	FORMA C - 2-3 - xP	TiCN HSSE V3	223
PER USO GENERICO Ghisa, Alluminio, Alluminio pressofuso, Acciai e Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2										
	MF		9.212.455	887 M8 - M20	DIN 374	0° (B)	6HX	FORMA B -3.5-5- xP	HARD LUBE PM 38	224
>2xd	MF		9.216.455	902 M8 - M20	DIN 374	50°	6HX	FORMA C - 2-3 - xP	HARD LUBE PM 38	225
PER ACCIAI TEMPRATI < 62 HRC										
>2xd	MF		9.213.983	960 M8 - M20	TANOI	0°	6HX	FORMA C - 2-3 - xP	TiCN M.D.I. Micrograna	226

Acciai						Ghisa		Rame			Alluminio e Zinco			Titanio	Nichel	
< 500 N/mm²	< 800 N/mm²	< 1200 N/mm²	< 1300 N/mm²	Inossidabili / Inox < 1200 N/mm²	HRC 50-63 Acciai temprati	Ghisa	Ghisa a truciolo lungo	CU	Leghe di Rame 200-300 HB	Leghe di Rame truciolo corto	AL	AL Si < 10%	AL Si > 10% ADC / ZDC	Ti	Ni	Leghe di Nichel 900-1.500 N/mm²
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●	●●		●●●		●●●				●●				●●		●●
	●●	●●	○	●●●										●●		
					●●											

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Tipoligia foro	Tipolgia filetto	Codice Utensile			DIN	Angolo elica	Tolleranza	Forma imbocco	Materiale e rivestimento utensile	Pagina utensile
PER ACCIAI TEMPRATI < 62 HRC										
≤2xd	MF	 9.217.983	965	M8 - M20	TANOI	0°	6HX	FORMA D -3.5-5- xP	TiCN M.D.I. Micrograna	227
PER ACCIAI < 800 N/mm2										
	UNC	 3.392.120	580	No.1 - 3/8	DIN 2182	0° (B)	2B B1.1	FORMA B -3.5-5- xP	HSSE V3	228
	UNC	 3.392.620	585	7/16 - 1	DIN 2183	0° (B)	2B B1.1	FORMA B -3.5-5- xP	HSSE V3	229
>2xd	UNC	 3.395.120	590	No.2 - 3/8	DIN 2182	40°	2B B1.1	FORMA C - 2-3 - xP	HSSE V3	230
>2xd	UNC	 3.395.620	595	7/16 - 1	DIN 2183	40°	2B B1.1	FORMA C - 2-3 - xP	HSSE V3	231
PER ACCIAI INOSSIDABILI < 1.200 N/mm2										
	UNC	 6.392.121	600	No.4 - 3/8	DIN 2182	0° (B)	2B B1.1	FORMA B -3.5-5- xP	OX HSSE V3	232
	UNC	 6.392.621	605	1/2 - 1	DIN 2183	0° (B)	2B B1.1	FORMA B -3.5-5- xP	OX HSSE V3	233
≤2xd	UNC	 6.395.121	610	No.6 - 3/8	DIN 2182	40°	2B B1.1	FORMA C - 2-3 - xP	OX HSSE V3	234
≤2xd	UNC	 6.395.621	615	1/2 - 1	DIN 2182	40°	2B B1.1	FORMA C - 2-3 - xP	OX HSSE V3	235

Acciai						Ghisa		Rame			Alluminio e Zinco			Titanio	Nichel	
< 500 N/mm²	< 800 N/mm²	< 1200 N/mm²	< 1300 N/mm²	Inossidabili / Inox < 1200 N/mm²	HRC 50-63 Acciai temprati	Ghisa	Ghisa a truciolo lungo	CU	Leghe di Rame 200-300 HB	Leghe di Rame truciolo corto	AL	AL Si < 10%	AL Si > 10% ADC / ZDC	Ti	Ni	Leghe di Nichel 900-1.500 N/mm²
					●●●											
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Tipoligia foro	Tipolgia filetto	Codice Utensile	DIN	Angolo elica	Tolleranza	Forma imbocco	Materiale e rivestimento utensile	Pagina utensile
PER ACCIAI < 800 N/mm2								
	UNF	 3.492.620 620 No.0 - 1 1/2	DIN 2183	0° (B)	2B B1.1	FORMA B -3.5-5- xP	HSSE V3	236
>2xd	UNF	 3.495.620 625 No.3 - 1	DIN 2183	40°	2B B1.1	FORMA C - 2-3 - xP	HSSE V3	238
PER ACCIAI INOSSIDABILI < 1.200 N/mm2								
	UNF	 6.492.621 630 No.6 - 1	DIN 2183	0° (B)	2B B1.1	FORMA B -3.5-5- xP	OX HSSE V3	239
≤2xd	UNF	 6.495.621 635 No.6 - 1	DIN 2183	40°	2B B1.1	FORMA C - 2-3 - xP	OX HSSE V3	240
PER ACCIAI < 800 N/mm2								
	NPT	 3.793.920 645 1/6 - 1	DIN 40432	0°	ANSI B1.1	FORMA C - 2-3 - xP	HSSE V3	241
PER ACCIAI < 800 N/mm2								
	G	 3.692.520 545 1/8 - 1 1/2	DIN 5156	0° (B)	ISO 228	FORMA B -3.5-5- xP	HSSE V3	242
	G	 3.693.520 550 1/8 - 2	DIN 5156	0°	ISO 228	FORMA C - 2-3 - xP	HSSE V3	243
≤2xd	G	 3.694.520 555 1/8 - 1	DIN 5156	15°	ISO 228	FORMA C - 2-3 - xP	HSSE V3	244
>2xd	G	 3.695.520 560 1/8 - 1 1/2	DIN 5156	40°	ISO 228	FORMA C - 2-3 - xP	HSSE V3	245

Acciai						Ghisa		Rame			Alluminio e Zinco			Titanio	Nichel	
< 500 N/mm²	< 800 N/mm²	< 1200 N/mm²	< 1300 N/mm²	Inossidabili / Inox < 1200 N/mm²	HRC 50-63 Acciai temprati	Ghisa	Ghisa a truciolo lungo	CU	Leghe di Rame 200-300 HB	Leghe di Rame truciolo corto	AL	AL Si < 10%	AL Si > 10% ADC / ZDC	Ti	Ni	Leghe di Nichel 900-1.500 N/mm²
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

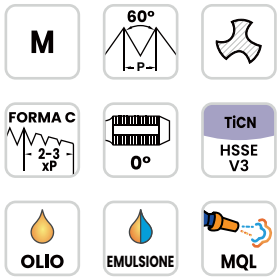
Tipoligia foro	Tipolgia filetto	Codice Utensile	DIN	Angolo elica	Tolleranza	Forma imbocco	Materiale e rivestimento utensile	Pagina utensile
PER ACCIAI INOSSIDABILI < 1.200 N/mm2								
	G	 6.692.521 565 1/8 - 1	DIN 5156	0° (B)	ISO 228	FORMA B -3.5-5- xP	OX HSSE V3	246
≤2xd	G	 6.695.521 570 1/8 - 1 1/2	DIN 5156	40°	ISO 228	FORMA C - 2-3 - xP	OX HSSE V3	247
PER ACCIAI TEMPRATI < 62 HRC								
>2xd	G	 9.613.983 960 1/8 - 1/4	TANOI	0°	ISO 228	FORMA C - 2-3 - xP	TiCN M.D.I. Micrograna	248
≤2xd	G	 9.617.983 965 1/8 - 1/4	TANOI	0°	ISO 228	FORMA D -3.5-5- xP	TiCN M.D.I. Micrograna	249
PER ACCIAI < 800 N/mm2								
	PG	 3.893.920 640 21 - 16	DIN 40432	0°		FORMA C - 2-3 - xP	HSSE V3	250

Acciai						Ghisa		Rame			Alluminio e Zinco			Titanio	Nichel	
< 500 N/mm²	< 800 N/mm²	< 1200 N/mm²	< 1300 N/mm²	Inossidabili / Inox < 1200 N/mm²	HRC 50-63 Acciai temprati	Ghisa	Ghisa a truciolo lungo	CU	Leghe di Rame 200-300 HB	Leghe di Rame truciolo corto	AL	AL Si < 10%	AL Si > 10% ADC / ZDC	Ti	Ni	Leghe di Nichel 900-1.500 N/mm²
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
	●●	●●	○	●●●										●●	●●	●●
					●●											
					●●●											
●●	●●●			○		○		●●	●●	●●						

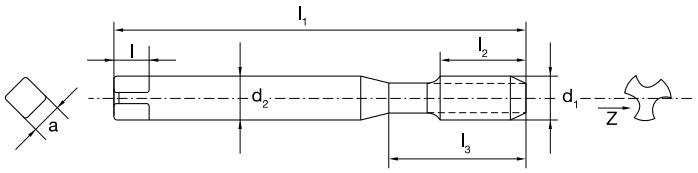
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Ghisa e Alluminio pressofuso Ghisa grigia, Alluminio pressofuso a truciolo corto



Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
225 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	3	3.30	**25.15**
225 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	3	4.20	**25.15**
225 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	3	5.00	**25.60**
225 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	4	6.80	**30.60**
225 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	4	8.50	**38.70**

Parametri di taglio

V_c m/min	GG/G GHISA	CU Truciolo CORTO	ZDC ADC	ALU Si <10%
	●●● 10 - 32	●● 3 - 24	●●● 10 - 32	●● 10 - 32
≤2xd	●●● 13 - 32	●● 4 - 24	●●● 13 - 32	●● 13 - 32
>2xd	●●● 10 - 30	●● 5 - 20	●●● 10 - 30	●● 10 - 30

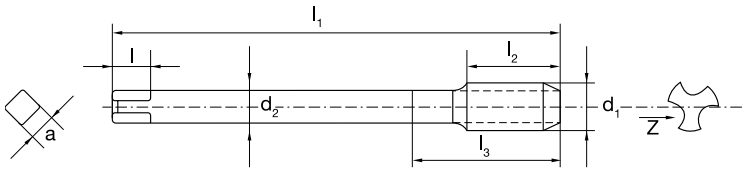
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | O Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Ghisa e Alluminio pressofuso Ghisa grigia, Alluminio pressofuso a truciolo corto

M | 60° P | FORMA C 2-3 xP | 0° | TiCN HSSE V3 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 376 | 6HX

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
425 5	M5	0.8	70	16	28	3.5	6	2.7	3	4.20	**28.65**
425 6	M6	1	80	19	32	4.5	6	3.4	3	5.00	**28.65**
425 8	M8	1.25	90	22	36	6	8	4.9	4	6.80	**32.30**
425 10	M10	1.5	100	24	40	7	8	5.5	4	8.50	**40.00**
425 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	4	10.20	**46.40**
425 14	M14	2	110	30	44	11	12	9	4	12.00	**71.60**
425 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	4	14.00	**81.00**

Parametri di taglio

V_c m/min	GG/G GHISA	CU Trucciolo CORTO	ZDC ADC	ALU Si <10%
	●●● 10 - 32	●● 3 - 24	●●● 10 - 32	●● 10 - 32
≤2xd	●●● 13 - 32	●● 4 - 24	●●● 13 - 32	●● 13 - 32
>2xd	●●● 10 - 30	●● 5 - 20	●●● 10 - 30	●● 10 - 30

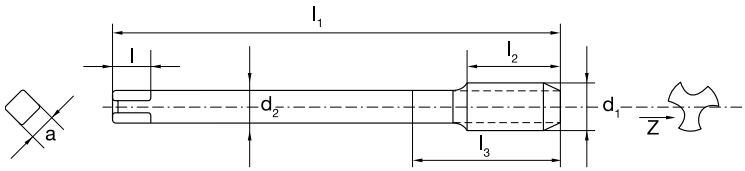
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | O Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Ghisa e Alluminio pressofuso Ghisa grigia, Alluminio pressofuso a truciolo corto

M | 60° P | FORMA C 2-3 XP | 0° | Ni OX HSSE V3 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 376 | 6HX

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
415 4	M4	0.7	63	13	25.2	2.8	5	2.1	3	3.30	**15.70** ■
415 10	M10	1.5	100	24	40	7	8	5.5	4	8.50	**20.50** ■
415 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	4	14.00	**36.50** ■
415 18	M18	2.5	125	34	50	14	14	11	4	15.50	**50.40** ■
415 22	M22	2.5	140	34	56	18	17	14.5	4	19.50	**72.30** ■
415 24	M24	3	160	38	64	18	17	14.5	4	21.00	**71.30** ■
415 30	M30	3.5	180	45	72	22	21	18	4	26.50	**113.00** ■

Fino ad esaurimento scorte ■

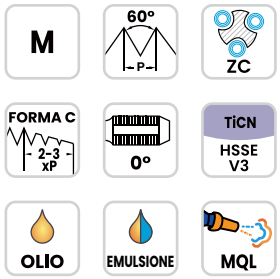
Parametri di taglio

V_c m/min	GG/G GHISA	CU Truciolo CORTO	ZDC ADC	ALU Si <10%
	●●● 10 - 32	●● 3 - 24	●●● 10 - 32	●● 10 - 32
≤2xd	●●● 13 - 32	●● 4 - 24	●●● 13 - 32	●● 13 - 32
>2xd	●●● 10 - 30	●● 5 - 20	●●● 10 - 30	●● 10 - 30

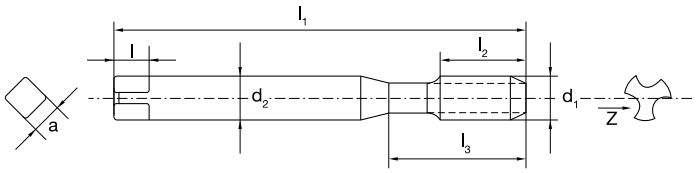
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | O Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Ghisa e Alluminio pressofuso Ghisa grigia, Alluminio pressofuso a truciolo corto



Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	z	ø mm	€
980 3	M3	0.5	100	11	18	4	6	3.2	3	2.50	**139.50**
980 4	M4	0.7	100	13	20	5	7	4	3	3.30	**132.00**
980 5	M5	0.8	100	16	25	5.5	7	4.5	3	4.20	**124.00**
980 6	M6	1	100	19	30	6	7	4.5	3	5.00	**126.50**
980 8	M8	1.25	100	22	40	8	9	3	3	6.80	**146.00**
980 10	M10	1.5	100	24	39	8	9	4	4	8.50	**182.00**
980 12	M12	1.75	100	29	43	10	11	4	4	10.20	**190.50**

Parametri di taglio

V_c m/min	GG/G GHISA	CU Truciolo CORTO	ZDC ADC	ALU Si <10%
	●●● 10 - 32	●● 3 - 24	●●● 3 - 24	●●● 10 - 32

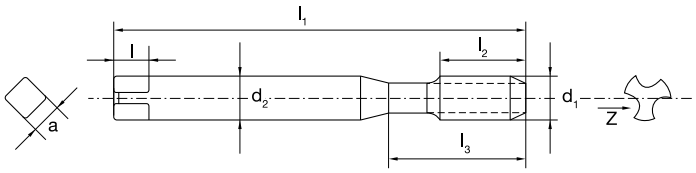
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | O Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Ghisa e Alluminio pressofuso Ghisa grigia, Alluminio pressofuso a truciolo corto

M | 60° P | ZC | FORMA C 2-3 xP | 0° | TiCN HSSE V3 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



TANOI | 6GX

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
981 3	M3	0.5	100	11	18	4	6	3.2	3	2.50	**109.00**
981 4	M4	0.7	100	13	20	5	7	4	3	3.30	**103.00**
981 5	M5	0.8	100	16	25	5.5	7	4.5	3	4.20	**95.30**
981 6	M6	1	100	19	30	6	7	4.5	3	5.00	**96.30**
981 8	M8	1.25	100	22	40	8	9	3	3	6.80	**116.50**
981 10	M10	1.5	100	24	39	8	9	4	4	8.50	**146.00**
981 12	M12	1.75	100	29	43	10	11	4	4	10.20	**160.50**

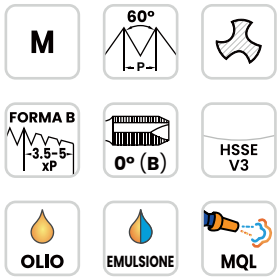
Parametri di taglio

V_c m/min	GG/G GHISA	CU Truciolo CORTO	ZDC ADC	ALU Si <10%
	●●● 13 - 36	●● 4 - 27	●●● 3 - 24	●●● 10 - 32

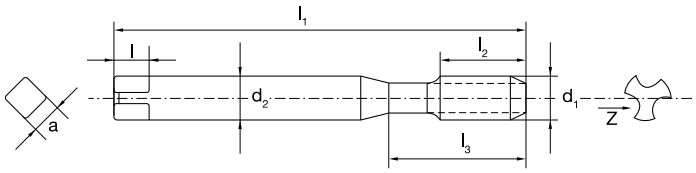
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | O Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Alluminio



Dettagli tecnici



DIN 371 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
205 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	3	2.50	**14.30**
205 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	3	3.30	**14.67**
205 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	3	4.20	**15.00**
205 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	3	5.00	**15.00**
205 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	3	6.80	**17.80**
205 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	3	8.50	**21.70**

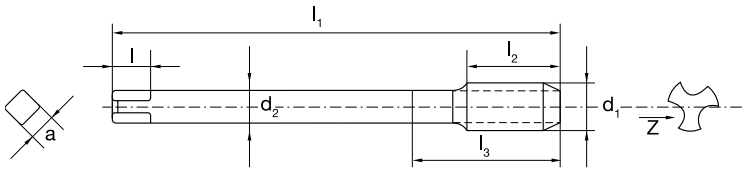
Parametri di taglio

V_c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm²	CU 200-300 HB	CU	ALU Si >10%	ALU Si <10%	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 10 - 20	●●● 5 - 30	●●● 5 - 30	●●● 10 - 60	●● 10 - 60	●●● 15 - 60	●● 10 - 20

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE
Per Alluminio

Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	z	ø mm	€
405 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	3	10.20	**37.85**
405 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	3	14.00	**55.40**
405 20	M20	2.5	140	34	56	16	15	12	3	17.50	**79.50**

Parametri di taglio

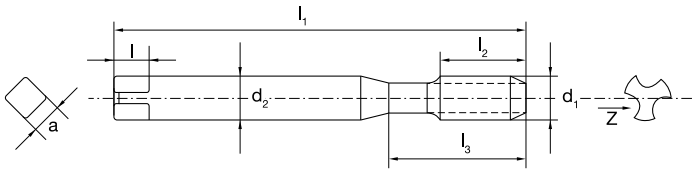
V_c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm²	CU 200-300 HB	CU	ALU Si >10%	ALU Si <10%	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 10 - 20	●●● 5 - 30	●●● 5 - 30	●●● 10 - 60	●● 10 - 60	●●● 15 - 60	●● 10 - 20

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Alluminio

Dettagli tecnici



DIN 371 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
210 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	2	1.60	**18.10**
210 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	2	2.05	**17.70**
210 3	M3	0.5	56	5	18	3.5	6	2.7	3	2.50	**15.70**
210 3.5	M3.5	0.6	56	6	20	4	6	3	3	2.90	**16.90**
210 4	M4	0.7	63	7	21	4.5	6	3.4	3	3.30	**15.70**
210 5	M5	0.8	70	8	25	6	8	4.9	3	4.20	**16.35**
210 6	M6	1	80	10	30	6	8	4.9	3	5.00	**16.80**
210 8	M8	1.25	90	13	35	8	9	6.2	3	6.80	**19.55**
210 10	M10	1.5	100	15	39	10	11	8	3	8.50	**23.10**

Parametri di taglio

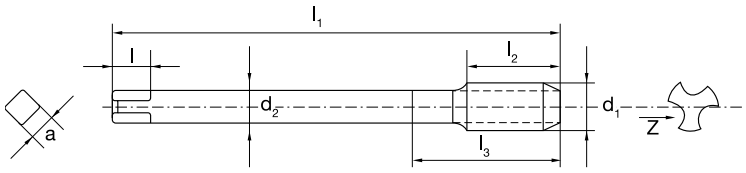
V_c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm²	CU 200-300 HB	CU	ALU Si >10%	ALU Si <10%	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 9 - 18	●●● 4 - 27	●●● 4 - 27	●●● 9 - 54	●● 9 - 54	●●● 13 - 54	●● 9 - 18
≤2xd	○ 10 - 18	●●● 5 - 27	●●● 5 - 27	●●● 10 - 36	●● 10 - 36	●●● 15 - 54	●● 10 - 18
>2xd	○ 8 - 15	●●● 5 - 20	●●● 5 - 20	●●● 5 - 30	●● 5 - 30	●●● 10 - 45	●● 8 - 15

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Alluminio

Dettagli tecnici



DIN 376

ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
410 12	M12	1.75	110	18	44	9	10	7	3	10.20	**41.20**
410 16	M16	2	110	20	44	12	12	9	3	14.00	**56.60**
410 20	M20	2.5	140	25	56	16	15	12	4	17.50	**84.20**

Parametri di taglio

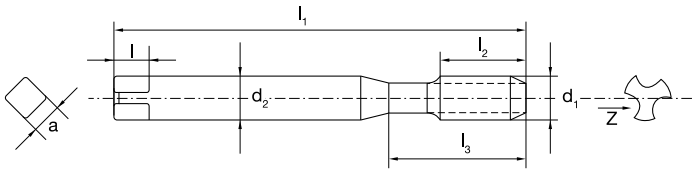
V_c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm²	CU 200-300 HB	CU	ALU Si >10%	ALU Si <10%	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 9 - 18	●●● 4 - 27	●●● 4 - 27	●●● 9 - 54	●● 9 - 54	●●● 13 - 54	●● 9 - 18
≤2xd	○ 10 - 18	●●● 5 - 27	●●● 5 - 27	●●● 10 - 36	●● 10 - 36	●●● 15 - 54	●● 10 - 18
>2xd	○ 8 - 15	●●● 5 - 20	●●● 5 - 20	●●● 5 - 30	●● 5 - 30	●●● 10 - 45	●● 8 - 15

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai debolmente legato < 500 N/mm2

Dettagli tecnici



DIN 371 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
040 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	3	2.50	**14.58**
040 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	3	3.30	**14.96**
040 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	3	4.20	**15.40**
040 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	3	5.00	**15.40**
040 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	3	6.80	**18.00**
040 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	3	8.50	**22.35**

Parametri di taglio

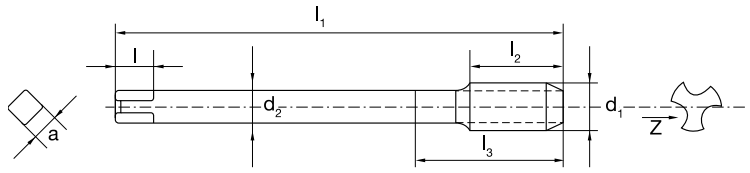
V_c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G Truciolo LUNGO	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	●●● 15 - 30	●● 15 - 30	○ 5 - 30	○ 5 - 30	○ 5 - 30	○ 15 - 40	●●● 15 - 30

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai debolmente legato < 500 N/mm2

Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
240 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	3	10.20	**28.10**
240 14	M14	2	110	30	44	11	12	9	3	12.00	**36.00**
240 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	3	14.00	**40.80**
240 18	M18	2.5	125	34	50	14	14	11	3	15.50	**58.30**
240 20	M20	2.5	140	34	56	16	15	12	3	17.50	**60.40**
240 22	M22	2.5	140	34	56	18	17	14.5	3	19.50	**83.70**
240 24	M24	3	160	38	64	18	17	14.5	3	21.00	**81.00**
240 27	M27	3	160	38	64	20	19	16	4	24.00	**107.50**
240 30	M30	3.5	180	45	72	22	21	18	4	26.50	**130.00**
240 33	M33	3.5	180	50	72	25	23	20	4	29.50	**158.50**
240 36	M36	4	200	56	80	28	25	22	4	32.00	**196.50**

Parametri di taglio

V_c m/min	ACCIAO 500-800 N/mm²	GG/G Truciolo LUNGO	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ALU	ACCIAO ≤500 N/mm²
	●●● 15 - 30	●● 15 - 30	○ 5 - 30	○ 5 - 30	○ 5 - 30	○ 15 - 40	●●● 15 - 30

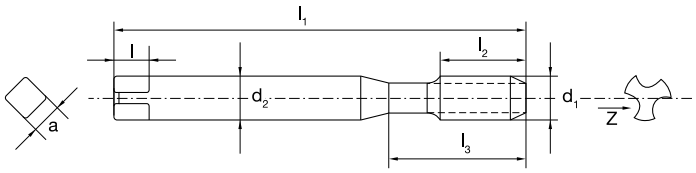
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai debolmente legato < 500 N/mm2

M | 60° P | | FORMA C 2-3 XP | 40° | OX HSSE V3 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 371 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
090 3	M3	0.5	56	5	18	3.5	6	2.7	3	2.50	**16.50**
090 3.5	M3.5	0.6	56	6	20	4	6	3	3	2.90	**17.60**
090 4	M4	0.7	63	7	21	4.5	6	3.4	3	3.30	**16.50**
090 5	M5	0.8	70	8	25	6	8	4.9	3	4.20	**17.25**
090 6	M6	1	80	10	30	6	8	4.9	3	5.00	**17.60**
090 8	M8	1.25	90	13	35	8	9	6.2	3	6.80	**20.45**
090 10	M10	1.5	100	15	39	10	11	8	3	8.50	**24.25**

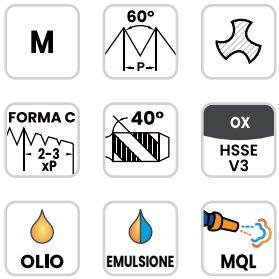
Parametri di taglio

V_c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G Truciolo LUNGO	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	●● 13 - 27	●● 4 - 27	○ 4 - 27	○ 4 - 27	○ 4 - 27	○ 13 - 36	●●● 13 - 27
≤2xd	●● 9 - 18	●● 4 - 27	○ 4 - 27	○ 4 - 27	○ 4 - 27	○ 13 - 36	●●● 9 - 18
>2xd	●● 10 - 15	●● 5 - 20	○ 5 - 20	○ 5 - 20	○ 5 - 20	○ 10 - 25	●●● 10 - 15

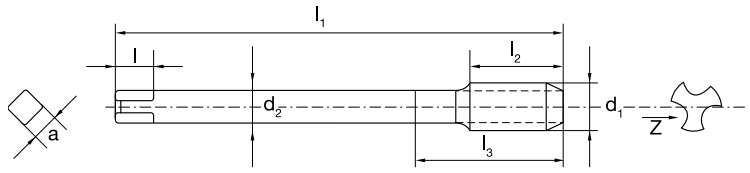
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai debolmente legato < 500 N/mm2



Dettagli tecnici



DIN 376

ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
290 3	M3	0.5	56	5	22	2.2	5	2.5	3	2.50	**18.40**
290 4	M4	0.7	63	7	25.2	2.8	5	2.1	3	3.30	**18.80**
290 5	M5	0.8	70	8	28	3.5	6	2.7	3	4.20	**19.55**
290 6	M6	1	80	10	32	4.5	6	3.4	3	5.00	**19.55**
290 8	M8	1.25	90	13	36	6	8	4.9	3	6.80	**21.80**
290 10	M10	1.5	100	15	40	7	8	5.5	3	8.50	**26.50**
290 12	M12	1.75	110	18	44	9	10	7	3	10.20	**30.50**
290 14	M14	2	110	20	44	11	12	9	3	12.00	**39.70**
290 16	M16	2	110	20	44	12	12	9	3	14.00	**45.30**
290 18	M18	2.5	125	25	50	14	14	11	4	15.50	**65.50**
290 20	M20	2.5	140	25	56	16	15	12	4	17.50	**66.50**
290 22	M22	2.5	140	25	56	18	17	14.5	4	19.50	**87.70**
290 24	M24	3	160	30	64	18	17	14.5	4	21.00	**84.90**
290 27	M27	3	160	30	64	20	19	16	4	24.00	**115.50**
290 30	M30	3.5	180	35	72	22	21	18	4	26.50	**141.00**
290 33	M33	3.5	180	35	72	25	23	20	4	29.50	**206.50**
290 36	M36	4	200	40	80	28	25	22	4	32.00	**214.00**

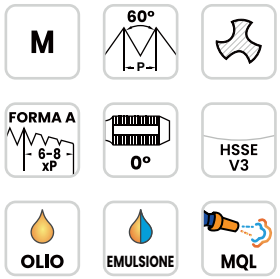
Parametri di taglio

V_c m/min	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G Truciolo LUNGO	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ALU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	●● 13 - 27	●● 4 - 27	○ 4 - 27	○ 4 - 27	○ 4 - 27	○ 13 - 36	●●● 13 - 27
≤2xd	●● 9 - 18	●● 4 - 27	○ 4 - 27	○ 4 - 27	○ 4 - 27	○ 13 - 36	●●● 9 - 18
>2xd	●● 10 - 15	●● 5 - 20	○ 5 - 20	○ 5 - 20	○ 5 - 20	○ 10 - 25	●●● 10 - 15

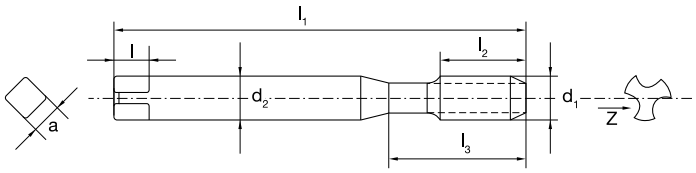
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm2



Dettagli tecnici



DIN 371 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
070 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	3	1.60	**17.30**
070 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	3	2.50	**14.15**
070 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	3	3.30	**14.49**
070 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	3	4.20	**14.96**
070 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	3	5.00	**14.96**
070 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	4	6.80	**17.45**
070 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	4	8.50	**21.70**

Parametri di taglio

V_c m/min	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 8 - 15	●●● 15 - 30	○ 15 - 40	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 15 - 30
≤2xd	○ 5 - 15	●●● 10 - 20	○ 15 - 40	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 10 - 20
>2xd	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

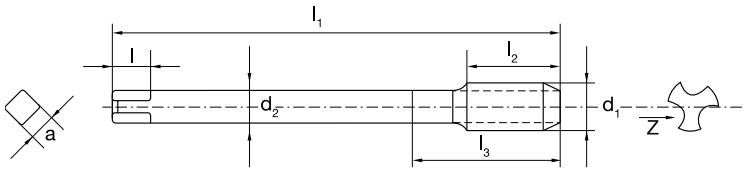
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm2

M | 60° P | | FORMA A 6-8 xP | 0° | HSSE V3 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 376 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
270 3	M3	0.5	56	11		2.2			3	2.50	**16.70**
270 4	M4	0.7	63	13	25	2.8	5	2.1	3	3.30	**17.10**
270 5	M5	0.8	70	16	28	3.5	6	2.7	3	4.20	**17.45**
270 6	M6	1	80	19	32	4.5	6	3.4	3	5.00	**17.70**
270 8	M8	1.25	90	22	36	6	8	4.9	4	6.80	**19.95**
270 10	M10	1.5	100	24	40	7	8	5.5	4	8.50	**22.80**

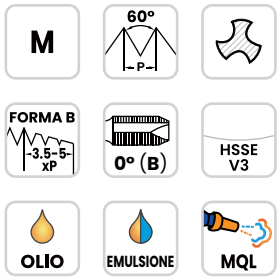
Parametri di taglio

V_c m/min	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 8 - 15	●●● 15 - 30	○ 15 - 40	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 15 - 30
≤2xd	○ 5 - 15	●●● 10 - 20	○ 15 - 40	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 10 - 20
>2xd	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

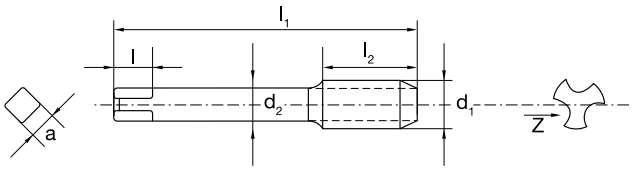
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm2



Dettagli tecnici



DIN 352 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
005 2	M2	0.4	36	8	10	2.8	5	2.1	2	1.60	**18.05**
005 2.5	M2.5	0.45	40	9	11	2.8	5	2.1	2	2.05	**17.60**
005 3	M3	0.5	40	11	13	3.5	6	2.7	3	2.50	**12.78**
005 4	M4	0.7	45	13	14	4.5	6	3.4	3	3.30	**12.78**
005 5	M5	0.8	50	16	18	6	8	4.9	3	4.20	**13.41**
005 6	M6	1	56	19	21	6	8	4.9	3	5.00	**14.68**
005 8	M8	1.25	63	22	30	6	8	4.9	3	6.80	**15.70**
005 10	M10	1.5	70	24	37	7	8	5.5	3	8.50	**20.75**
005 12	M12	1.75	75	28	40	9	10	7	3	10.20	**24.25**

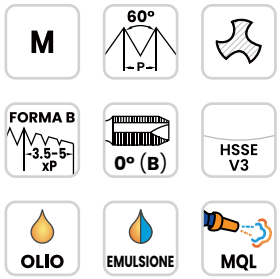
Parametri di taglio

V_c m/min	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 8 - 15	●●● 15 - 30	○ 15 - 40	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 15 - 30

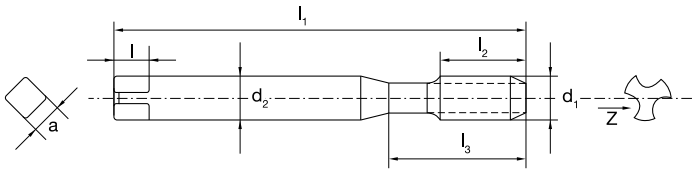
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm2



Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
035 1.4	M1.4	0.3	40	7	9	2.5	5	2.1	2	1.10	**23.00**
035 1.6	M1.6	0.35	40	8	9.5	2.5	5	2.1	2	1.25	**21.90**
035 1.7	M1.7	0.35	40	8	10	2.5	5	2.1	2	1.35	**21.45**
035 1.8	M1.8	0.35	40	8	10.5	2.5	5	2.1	2	1.45	**20.05**
035 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	2	1.60	**17.10**
035 2.3	M2.3	0.4	45	9	11.5	2.8	5	2.1	2	1.90	**18.45**
035 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	2	2.05	**16.85**
035 2.6	M2.6	0.45	50	9	13	2.8	5	2.1	2	2.15	**18.45**
035 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	3	2.50	**13.89**
035 3.5	M3.5	0.6	56	12	20	4	6	3	3	2.90	**14.90**
035 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	3	3.30	**14.26**
035 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	3	4.20	**14.69**
035 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	3	5.00	**14.69**
035 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	3	6.80	**17.10**
035 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	3	8.50	**21.30**
035 12	M12	1.75	110	28	45	12	12	9	3	10.20	**24.35**

Parametri di taglio

V_c m/min	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 8 - 15	●●● 15 - 30	○ 15 - 40	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 15 - 30

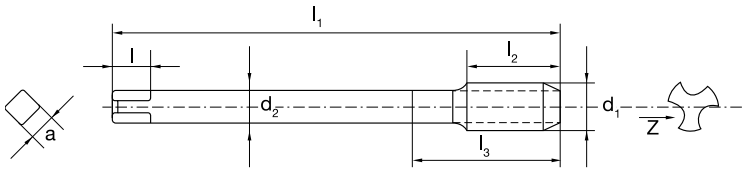
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm2

M | 60° P | | FORMA B 3.5-5-xP | 0° (B) | HSSE V3 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 376 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	z	ø mm	€
235 3	M3	0.5	56	11	22	2.2	5	2.5	3	2.50	**16.20**
235 4	M4	0.7	63	13	25.2	2.8	5	2.1	3	3.30	**16.65**
235 5	M5	0.8	70	16	28	3.5	6	2.7	3	4.20	**16.95**
235 6	M6	1	80	19	32	4.5	6	3.4	3	5.00	**17.35**
235 8	M8	1.25	90	22	36	6	8	4.9	3	6.80	**19.35**
235 10	M10	1.5	100	24	40	7	8	5.5	3	8.50	**22.15**
235 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	3	10.20	**26.75**
235 14	M14	2	110	30	44	11	12	9	3	12.00	**36.00**
235 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	3	14.00	**40.80**
235 18	M18	2.5	125	34	50	14	14	11	3	15.50	**58.30**
235 20	M20	2.5	140	34	56	16	15	12	3	17.50	**60.40**
235 22	M22	2.5	140	34	56	18	17	14.5	3	19.50	**83.70**
235 24	M24	3	160	38	64	18	17	14.5	3	21.00	**81.00**
235 27	M27	3	160	38	64	20	19	16	4	24.00	**107.50**
235 30	M30	3.5	180	45	72	22	21	18	4	26.50	**130.00**
235 33	M33	3.5	180	50	72	25	23	20	4	29.50	**158.50**
235 36	M36	4	200	56	80	28	25	22	4	32.00	**196.50**
235 39	M39	4	200	60	80	32	27	24	4	35.00	**299.00**

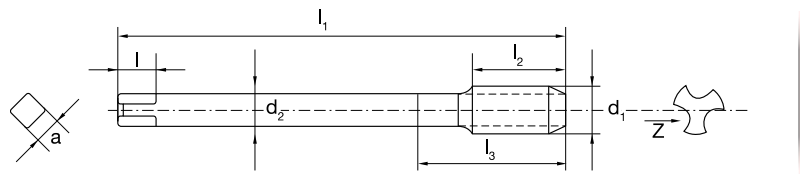
La gamma prosegue nella pagina successiva >>

Parametri di taglio

V_c m/min	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 8 - 15	●●● 15 - 30	○ 15 - 40	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 15 - 30

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Dettagli tecnici



DIN 376

ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
235 42	M42	4.5	200	60	80	32	27	24	4	37.50	**311.00**
235 45	M45	4.5	220	65	88	36	32	29	4	40.50	**366.00**
235 48	M48	5	250	70	100	36	32	29	4	43.00	**427.00**
235 52	M52	5	250	70	100	40	35	32	4	47.00	**532.00**

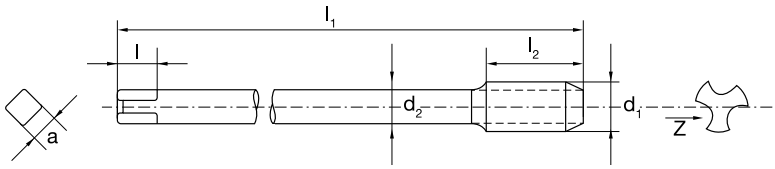
Note

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm2

M | 60° P | | FORMA B 3.5-5-xP | 0° (B) | HSSE V3 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



TANOI LS | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
440 6	M6	1	160	19	80	4.5	6	3.4	3	5.00	**39.10**
440 8	M8	1.25	180	22	90	6	8	4.9	3	6.80	**47.60**
440 10	M10	1.5	200	24	100	7	8	5.5	3	8.50	**52.70**
440 12	M12	1.75	220	28	110	9	10	7	3	10.20	**68.40**
440 14	M14	2	220	30	110	11	12	9	3	12.00	**98.80**
440 16	M16	2	220	32	110	12	12	9	3	14.00	**111.00**

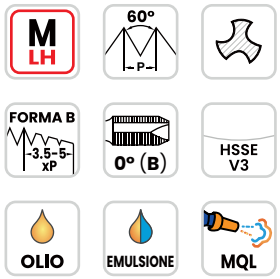
Parametri di taglio

V_c m/min	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 8 - 15	●●● 15 - 30	○ 15 - 40	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 15 - 30

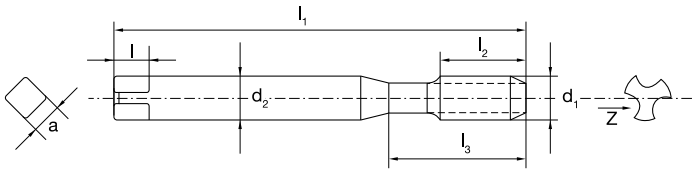
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm2



Dettagli tecnici



DIN 371 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
050 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	3	2.50	**21.90**
050 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	3	3.30	**22.30**
050 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	3	4.20	**22.55**
050 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	3	5.00	**22.55**
050 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	3	6.80	**25.10**
050 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	3	8.50	**31.25**

Parametri di taglio

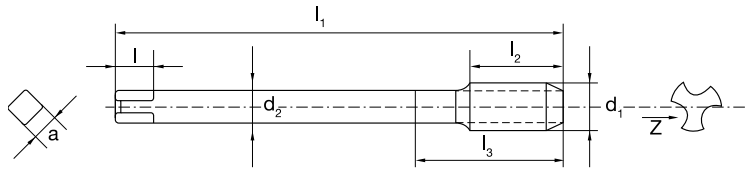
V_c m/min	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 8 - 15	●●● 15 - 30	○ 15 - 40	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 15 - 30

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm2

Dettagli tecnici



DIN 376

ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	z	ø mm	€
250 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	3	10.20	**51.70**
250 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	3	14.00	**61.60**
250 20	M20	2.5	140	34	56	16	15	12	3	17.50	**89.90**

Parametri di taglio

V_c m/min	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 8 - 15	●●● 15 - 30	○ 15 - 40	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 15 - 30

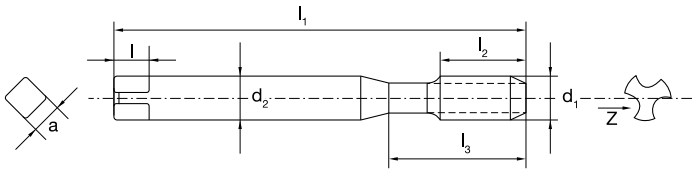
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm2

M | 60° P | | FORMA B 3.5-5-XP | 0° (B) | TiN HSSE V3 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 371 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
045 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	3	2.50	**21.90**
045 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	3	3.30	**22.40**
045 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	3	4.20	**22.85**
045 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	3	5.00	**22.85**
045 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	3	6.80	**27.00**
045 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	3	8.50	**34.20**

Parametri di taglio

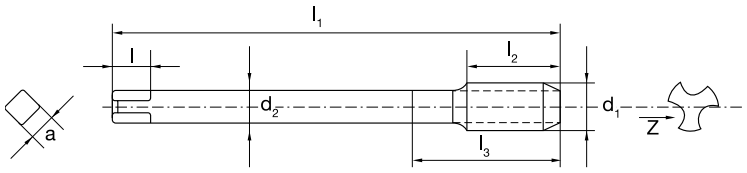
V_c m/min	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 8 - 15	●●● 15 - 30	○ 15 - 40	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 15 - 30

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm2

Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	z	ø mm	€
245 3	M3	0.5	56	11	22	2.2	5	2.5	3	2.50	**26.10**
245 4	M4	0.7	63	13	25.2	2.8	5	2.1	3	3.30	**25.45**
245 5	M5	0.8	70	16	28	3.5	6	2.7	3	4.20	**25.90**
245 6	M6	1	80	19	32	4.5	6	3.4	3	5.00	**26.75**
245 8	M8	1.25	90	22	36	6	8	4.9	3	6.80	**30.20**
245 10	M10	1.5	100	24	40	7	8	5.5	3	8.50	**36.60**
245 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	3	10.20	**42.40**
245 14	M14	2	110	30	44	11	12	9	3	12.00	**61.00**
245 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	3	14.00	**68.20**
245 18	M18	2.5	125	34	50	14	14	11	3	15.50	**90.40**
245 20	M20	2.5	140	34	56	16	15	12	3	17.50	**95.90**
245 22	M22	2.5	140	34	56	18	17	14.5	3	19.50	**126.50**
245 24	M24	3	160	38	64	18	17	14.5	3	21.00	**162.00**
245 27	M27	3	160	38	64	20	19	16	4	24.00	**243.00**
245 30	M30	3.5	180	45	72	22	21	18	4	26.50	**294.00**
245 33	M33	3.5	180	50	72	25	23	20	4	29.50	**355.00**
245 36	M36	4	200	56	80	28	25	22	4	32.00	**427.00**

Parametri di taglio

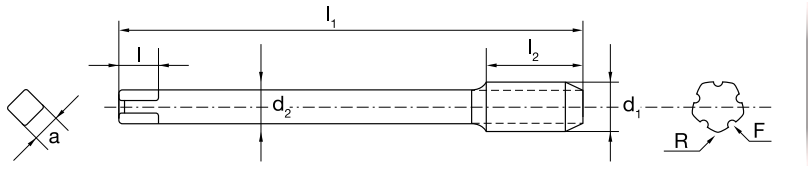
V_c m/min	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 8 - 15	●●● 15 - 30	○ 15 - 40	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 15 - 30

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm2

Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	ø mm	€
025 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	1.60	**16.00** ■
025 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	2.50	**12.98** ■
025 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	4.20	**13.73** ■
025 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	5.00	**13.73** ■
025 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	6.80	**16.00** ■

Fino ad esaurimento scorte ■

Parametri di taglio

V_c m/min	ACCIAO 500-800 N/mm²	GG/G Truciolo LUNGO	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ZDC ADC	ACCIAO ≤500 N/mm²
	●●● 15 - 30	●●● 15 - 30	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 20 - 40	●● 15 - 30

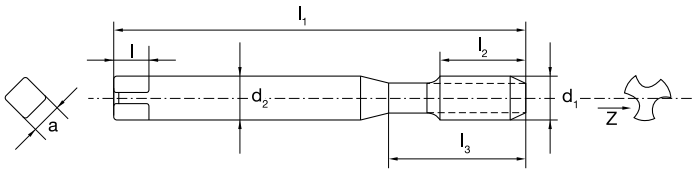
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | O Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm2

M | 60° P | | FORMA B -3.5-5-xP | 0° (B) | TiN HSSE V3 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 371 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
031 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	2	1.60	**29.50**
031 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	2	2.50	**26.00**
031 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	2	3.30	**27.05**
031 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	2	4.20	**27.85**
031 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	2	5.00	**28.35**
031 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	3	6.80	**32.90**
031 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	3	8.50	**38.95**

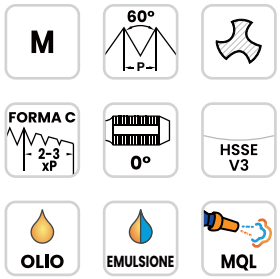
Parametri di taglio

V_c m/min	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 8 - 15	●●● 15 - 30	○ 15 - 40	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 15 - 30

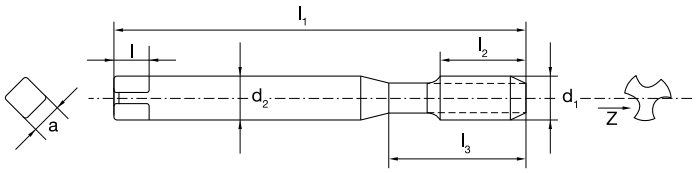
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm2



Dettagli tecnici



DIN 371 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
065 1.4	M1.4	0.3	40	7	9	2.5	5	2.1	3	1.10	**21.65**
065 1.6	M1.6	0.35	40	8	9.5	2.5	5	2.1	3	1.25	**19.45**
065 1.7	M1.7	0.35	40	8	10	2.5	5	2.1	3	1.35	**19.80**
065 1.8	M1.8	0.35	40	8	10.51	2.5	5	2.1	3	1.45	**18.60**
065 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	3	1.60	**16.25**
065 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	3	2.05	**14.94**
065 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	3	2.50	**12.58**
065 3.5	M3.5	0.6	56	112	20	4	6	3	3	2.90	**13.27**
065 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	3	3.30	**12.67**
065 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	3	4.20	**13.27**
065 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	3	5.00	**13.47**
065 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	4	6.80	**15.10**
065 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	4	8.50	**18.10**

Parametri di taglio

V_c m/min	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 5 - 12	●●● 10 - 24	○ 10 - 32	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 10 - 24
≤2xd	○ 4 - 12	●● 9 - 16	○ 13 - 32	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 9 - 16
>2xd	○ 5 - 10	●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

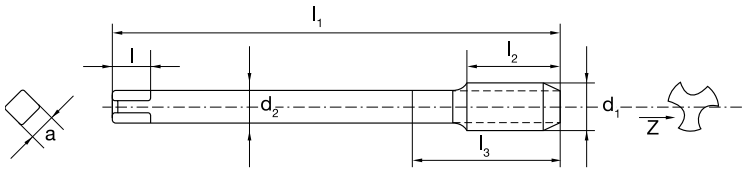
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm2

M | 60° P | FORMA C 2-3 xP | 0° | HSSE V3 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 376 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
956 3	M3	0.5	56	11	22	2.2	5	2.5	3	2.50	**15.70**
956 4	M4	0.7	63	13	25.2	2.8	5	2.1	3	3.30	**16.40**
956 5	M5	0.8	70	16	28	3.5	6	2.7	3	4.20	**16.40**
956 6	M6	1	80	19	32	4.5	6	3.4	3	5.00	**16.75**
956 8	M8	1.25	90	22	36	6	8	4.9	4	6.80	**17.80**
956 10	M10	1.5	100	24	40	7	8	5.5	4	8.50	**21.70**
956 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	4	10.20	**24.60**
956 14	M14	2	110	30	44	11	12	9	4	12.00	**33.00**
956 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	4	14.00	**39.10**
956 18	M18	2.5	125	34	50	14	14	11	4	15.50	**56.00**
956 20	M20	2.5	140	34	56	16	15	12	4	17.50	**57.70**
956 22	M22	2.5	140	34	56	18	17	14.5	4	19.50	**79.30**
956 24	M24	3	160	38	64	18	17	14.5	4	21.00	**76.00**
956 27	M27	3	160	38	64	20	19	16	4	24.00	**99.30**
956 30	M30	3.5	180	45	72	22	21	18	4	26.50	**118.50**
956 33	M33	3.5	180	50	72	25	23	20	4	29.50	**155.50**
956 36	M36	4	200	56	80	28	25	22	4	32.00	**183.00**
956 39	M39	4	200	60	80	32	27	24	4	35.00	**283.00**

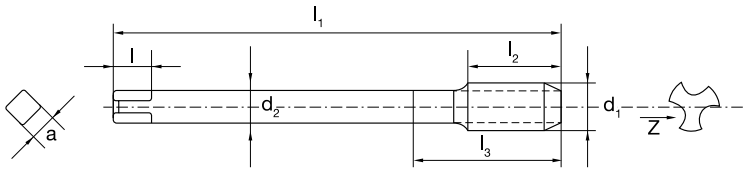
La gamma prosegue nella pagina successiva >>

Parametri di taglio

V_c m/min	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 5 - 12	●●● 10 - 24	○ 10 - 32	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 10 - 24
≤2xd	○ 4 - 12	●● 9 - 16	○ 13 - 32	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 9 - 16
>2xd	○ 5 - 10	●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Dettagli tecnici



DIN 376

ISO 2 (6H)

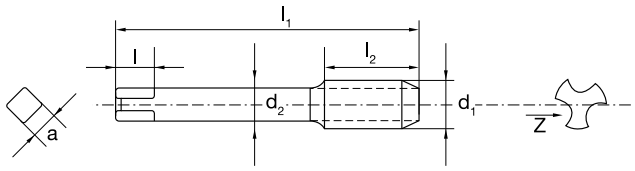
Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
956 42	M42	4.5	200	60	80	32	27	24	4	37.50	**294.00**
956 45	M45	4.5	220	65	88	36	32	29	4	40.50	**361.00**
956 48	M48	5	250	70	100	36	32	29	4	43.00	**422.00**
956 52	M52	5	250	70	100	40	35	32	4	47.00	**510.00**

Note

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm2

Dettagli tecnici



DIN 352 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
010 3	M3	0.5	40	5	13	3.5	6	2.7	3	2.50	**13.41**
010 4	M4	0.7	45	7	14	4.5	6	3.4	3	3.30	**13.59**
010 5	M5	0.8	50	8	18	6	8	4.9	3	4.20	**14.15**
010 6	M6	1	56	10	21	6	8	4.9	3	5.00	**15.70**
010 8	M8	1.25	63	13	30	6	8	4.9	3	6.80	**16.95**
010 10	M10	1.5	70	15	37	7	8	5.5	3	8.50	**20.75**
010 12	M12	1.75	75	18	40	9	10	7	3	10.20	**26.05**

Parametri di taglio

V_c m/min	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 7 - 13	●● 13 - 27	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 13 - 27
≤2xd	○ 4 - 13	●●● 9 - 18	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 9 - 18
>2xd	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

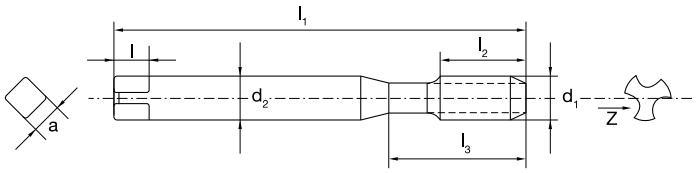
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm2

M | 60° P | | FORMA C 2-3 XP | 15° | HSSE V3 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 371 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
075 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	2	1.60	**18.05**
075 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	2	2.05	**17.70**
075 3	M3	0.5	56	5	18	3.5	6	2.7	3	2.50	**15.75**
075 4	M4	0.7	63	7	21	4.5	6	3.4	3	3.30	**15.75**
075 5	M5	0.8	70	8	25	6	8	4.9	3	4.20	**16.35**
075 6	M6	1	80	10	30	6	8	4.9	3	5.00	**16.80**
075 8	M8	1.25	90	13	35	8	9	6.2	3	6.80	**19.55**
075 10	M10	1.5	100	15	39	10	11	8	3	8.50	**23.10**

Parametri di taglio

V_c m/min	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 7 - 13	●● 13 - 27	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 13 - 27
≤2xd	○ 4 - 13	●●● 9 - 18	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 9 - 18
>2xd	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

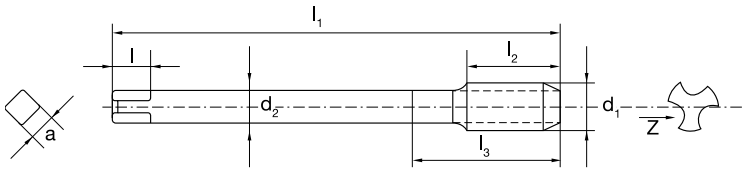
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm2

M | 60° P | | FORMA C 2-3 xP | 15° | HSSE V3 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 376 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
280 3	M3	0.5	56	5	22	2.2	5	2.5	3	2.50	**17.35**
280 4	M4	0.7	63	7	25.2	2.8	5	2.1	3	3.30	**17.95**
280 5	M5	0.8	70	8	28	3.5	6	2.7	3	4.20	**18.65**
280 6	M6	1	80	10	32	4.5	6	3.4	3	5.00	**18.65**
280 8	M8	1.25	90	13	36	6	8	4.9	3	6.80	**20.85**
280 10	M10	1.5	100	15	40	7	8	5.5	3	8.50	**25.25**
280 12	M12	1.75	110	18	44	9	10	7	3	10.20	**29.05**
280 14	M14	2	110	20	44	11	12	9	3	12.00	**39.10**
280 16	M16	2	110	2	44	12	12	9	3	14.00	**43.80**
280 18	M18	2.5	125	25	50	14	14	11	4	15.50	**63.80**
280 20	M20	2.5	140	25	56	16	15	12	4	17.50	**65.50**
280 22	M22	2.5	140	25	56	18	17	14.5	4	19.50	**84.90**
280 24	M24	3	160	30	64	18	17	14.5	4	21.00	**83.20**
280 27	M27	3	160	30	64	20	19	16	4	24.00	**112.00**
280 30	M30	3.5	180	35	72	22	21	18	4	26.50	**140.00**
280 33	M33	3.5	180	35	72	25	23	20	4	29.50	**199.50**
280 36	M36	4	200	40	80	28	25	22	4	32.00	**203.00**

Parametri di taglio

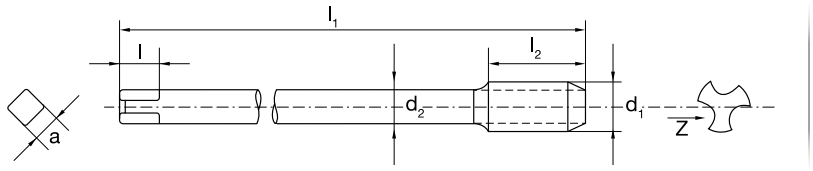
V_c m/min	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 7 - 13	●● 13 - 27	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 13 - 27
≤2xd	○ 4 - 13	●●● 9 - 18	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 9 - 18
>2xd	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm2

Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
445 6	M6	1	160	10	80	4.5	6	3.4	3	5.00	**40.80**
445 8	M8	1.25	180	13	90	6	8	4.9	3	6.80	**49.50**
445 10	M10	1.5	200	15	100	7	8	5.5	3	8.50	**59.10**
445 12	M12	1.75	220	18	110	9	10	7	3	10.20	**76.60**
445 14	M14	2	220	20	110	11	12	9	3	12.00	**101.00**
445 16	M16	2	220	20	110	12	12	9	3	14.00	**119.00**

Parametri di taglio

V_c m/min	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 7 - 13	●● 13 - 27	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 13 - 27
≤2xd	○ 4 - 13	●●● 9 - 18	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 9 - 18
>2xd	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

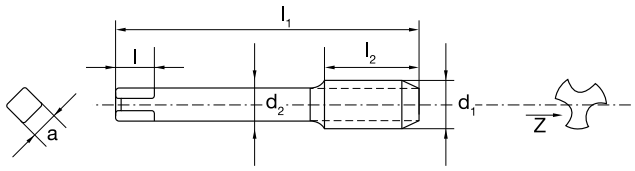
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm2

M | 60° P | | FORMA C 2-3 xP | 40° | HSSE V3 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 352 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
015 2	M2	0.4	36	8	10	2.8	5	2.1	2	1.60	**19.25**
015 3	M3	0.5	40	5	13	3.5	6	2.7	3	2.50	**13.41**
015 4	M4	0.7	45	7	14	4.5	6	3.4	3	3.30	**13.59**
015 5	M5	0.8	50	8	18	6	8	4.9	3	4.20	**14.15**
015 6	M6	1	56	10	21	6	8	4.9	3	5.00	**15.70**
015 8	M8	1.25	63	13	30	6	8	4.9	3	6.80	**16.95**
015 10	M10	1.5	70	15	37	7	8	5.5	3	8.50	**20.75**
015 12	M12	1.75	75	18	40	9	10	7	3	10.20	**26.05**
015 16	M16	2	80	20	43	12	12	9	3	14.00	**42.70**

Parametri di taglio

V_c m/min	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 7 - 13	●● 13 - 27	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 13 - 27
≤2xd	○ 4 - 13	●●● 9 - 18	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 9 - 18
>2xd	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

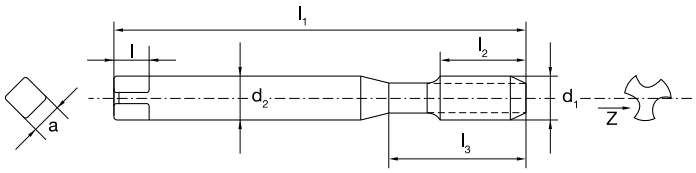
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm2

M | 60° P | | FORMA C 2-3 XP | 40° | HSSE V3 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 371 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
085 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	2	1.60	**18.05**
085 2.3	M2.3	0.4	45	9	11.5	2.8	5	2.1	2	1.90	**19.70**
085 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	2	2.05	**17.70**
085 2.6	M2.6	0.45	50	9	13	2.8	5	2.1	2	2.15	**19.50**
085 3	M3	0.5	56	5	18	3.5	6	2.7	3	2.50	**15.75**
085 3.5	M3.5	0.6	56	6	20	4	6	3	3	2.90	**16.80**
085 4	M4	0.7	63	7	21	4.5	6	3.4	3	3.30	**15.75**
085 5	M5	0.8	70	8	25	6	8	4.9	3	4.20	**16.35**
085 6	M6	1	80	10	30	6	8	4.9	3	5.00	**16.80**
085 8	M8	1.25	90	13	35	8	9	6.2	3	6.80	**19.55**
085 10	M10	1.5	100	15	39	10	11	8	3	8.50	**23.10**
085 12	M12	1.75	110	18	45	12	12	9	3	10.20	**26.50**

Parametri di taglio

V_c m/min	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 7 - 13	●● 13 - 27	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 13 - 27
≤2xd	○ 4 - 13	●●● 9 - 18	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 9 - 18
>2xd	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

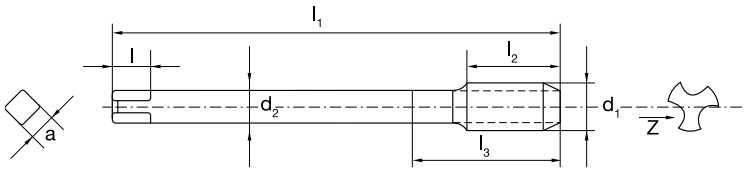
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm2

M | 60° P | FORMA C 2-3 xP | 40° | HSSE V3 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 376 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
285 3	M3	0.5	56	5	22	2.2	5	2.5	3	2.50	**17.50**
285 4	M4	0.7	63	7	25.2	2.8	5	2.1	3	3.30	**17.95**
285 5	M5	0.8	70	8	28	3.5	6	2.7	3	4.20	**18.65**
285 6	M6	1	80	10	32	4.5	6	3.4	3	5.00	**18.65**
285 8	M8	1.25	90	13	36	6	8	4.9	3	6.80	**20.85**
285 10	M10	1.5	100	15	40	7	8	5.5	3	8.50	**25.25**
285 12	M12	1.75	110	18	44	9	10	7	3	10.20	**29.05**
285 14	M14	2	110	20	44	11	12	9	3	12.00	**39.10**
285 16	M16	2	110	20	44	12	12	9	3	14.00	**43.80**
285 18	M18	2.5	125	25	50	14	14	11	4	15.50	**63.80**
285 20	M20	2.5	140	25	56	16	15	12	4	17.50	**65.50**
285 22	M22	2.5	140	25	56	18	17	14.5	4	19.50	**84.90**
285 24	M24	3	160	30	64	18	17	14.5	4	21.00	**83.20**
285 27	M27	3	160	30	64	20	19	16	4	24.00	**112.00**
285 30	M30	3.5	180	35	72	22	21	18	4	26.50	**140.00**
285 33	M33	3.5	180	35	72	25	23	20	4	29.50	**199.50**
285 36	M36	4	200	40	80	28	25	22	4	32.00	**203.50**

Parametri di taglio

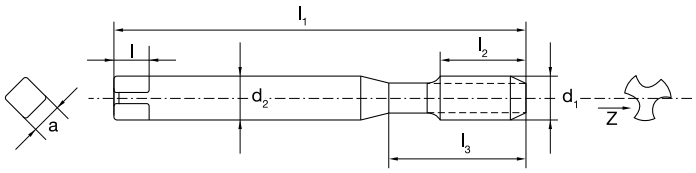
V_c m/min	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 7 - 13	●● 13 - 27	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 13 - 27
≤2xd	○ 4 - 13	●●● 9 - 18	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 9 - 18
>2xd	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm2

Dettagli tecnici



DIN 371 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
105 4	M4	0.7	63	7	21	4.5	6	3.4	3	3.30	**23.15**
105 5	M5	0.8	70	8	25	6	8	4.9	3	4.20	**23.85**
105 6	M6	1	80	10	30	6	8	4.9	3	5.00	**23.90**
105 8	M8	1.25	90	13	35	8	9	6.2	3	6.80	**27.95**
105 10	M10	1.5	100	15	39	10	11	8	3	8.50	**32.65**

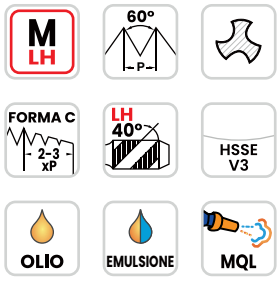
Parametri di taglio

V_c m/min	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 7 - 13	●● 13 - 27	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 13 - 27
≤2xd	○ 4 - 13	●●● 9 - 18	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 9 - 18
>2xd	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

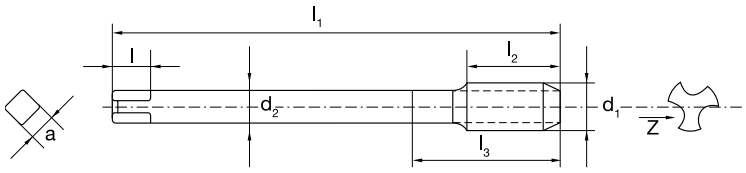
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm2



Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	z	ø mm	€
305 12	M12	1.75	110	18	44	9	10	7	3	10.20	**45.30**
305 16	M16	2	110	20	44	12	12	9	3	14.00	**72.10**
305 20	M20	2.5	140	25	56	16	15	12	4	17.50	**102.50**

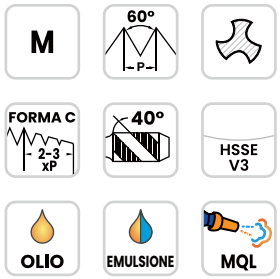
Parametri di taglio

V_c m/min	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 7 - 13	●● 13 - 27	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 13 - 27
≤2xd	○ 4 - 13	●●● 9 - 18	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 9 - 18
>2xd	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

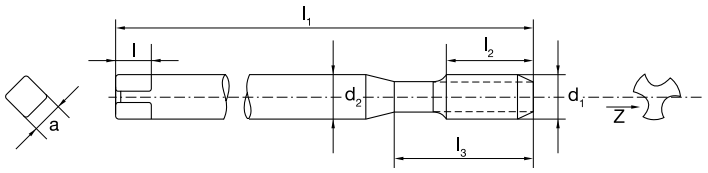
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm2



Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
450 6	M6	1	160	10	80	6	8	4.9	3	5.00	**37.80**
450 8	M8	1.25	180	13	90	6	8	4.9	3	6.80	**48.20**
450 10	M10	1.5	200	15	100	7	8	5.5	3	8.50	**59.10**
450 12	M12	1.75	220	18	110	9	10	7	3	10.20	**76.60**
450 14	M14	2	220	20	110	11	12	9	3	12.00	**101.00**
450 16	M16	2	220	20	110	12	12	9	3	14.00	**117.50**

Parametri di taglio

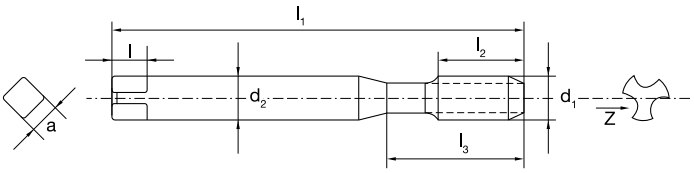
V_c m/min	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 7 - 13	●● 13 - 27	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 13 - 27
≤2xd	○ 4 - 13	●●● 9 - 18	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 9 - 18
>2xd	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm2

Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
100 3	M3	0.5	56	5	18	3.5	6	2.7	3	2.50	**23.65**
100 4	M4	0.7	63	7	21	4.5	6	3.4	3	3.30	**23.65**
100 5	M5	0.8	70	8	25	6	8	4.9	3	4.20	**24.50**
100 6	M6	1	80	10	30	6	8	4.9	3	5.00	**24.45**
100 8	M8	1.25	90	13	35	8	9	6.2	3	6.80	**29.50**
100 10	M10	1.5	100	15	39	10	11	8	3	8.50	**35.50**

Parametri di taglio

V_c m/min	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 7 - 13	●● 13 - 27	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 13 - 27
≤2xd	○ 5 - 13	●●● 10 - 18	○ 15 - 36	●● 5 - 27	●● 5 - 27	●● 5 - 27	●● 10 - 18
>2xd	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

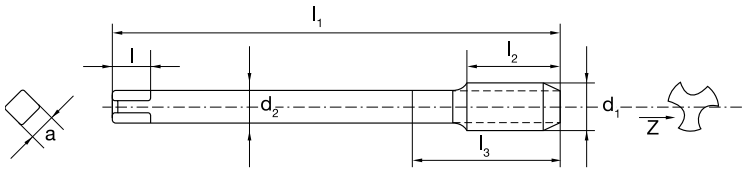
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm2

M | 60° P | FORMA C 2-3 xP | 45° | TiN HSSE V3 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 376 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
300 3	M3	0.5	56	5	22	2.2	5	2.5	3	2.50	**27.90**
300 4	M4	0.7	63	7	25.2	2.8	5	2.1	3	3.30	**28.05**
300 5	M5	0.8	70	8	28	3.5	6	2.7	3	4.20	**28.95**
300 6	M6	1	80	10	32	4.5	6	3.4	3	5.00	**28.95**
300 8	M8	1.25	90	13	36	6	8	4.9	3	6.80	**32.95**
300 10	M10	1.5	100	15	40	7	8	5.5	3	8.50	**41.10**
300 12	M12	1.75	110	18	44	9	10	7	3	10.20	**46.10**
300 14	M14	2	110	20	44	11	12	9	3	12.00	**63.80**
300 16	M16	2	110	20	44	12	12	9	3	14.00	**71.00**
300 18	M18	2.5	125	25	50	14	14	11	4	15.50	**96.40**
300 20	M20	2.5	140	25	56	16	15	12	4	17.50	**101.50**
300 22	M22	2.5	140	25	56	18	17	14.5	4	19.50	**128.00**
300 24	M24	3	160	30	64	18	17	14.5	4	21.00	**164.00**
300 27	M27	3	160	30	64	20	19	16	4	24.00	**248.50**
300 30	M30	3.5	180	35	72	22	21	18	4	26.50	**305.00**
300 33	M33	3.5	180	35	72	25	23	20	4	29.50	**394.00**
300 36	M36	4	200	40	80	28	25	22	4	32.00	**438.00**

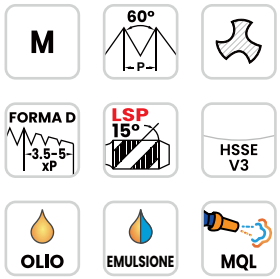
Parametri di taglio

V_c m/min	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 7 - 13	●● 13 - 27	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 13 - 27
≤2xd	○ 5 - 13	●●● 10 - 18	○ 15 - 36	●● 5 - 27	●● 5 - 27	●● 5 - 27	●● 10 - 18
>2xd	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

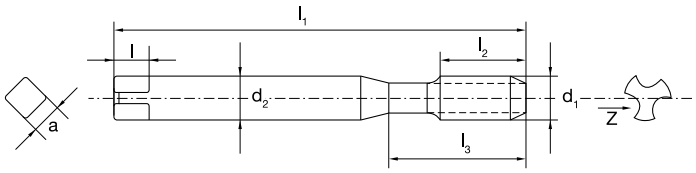
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm2



Dettagli tecnici



DIN 371 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
080 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	3	2.50	**16.05**
080 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	3	3.30	**16.05**
080 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	3	4.20	**17.00**
080 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	3	5.00	**17.45**
080 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	3	6.80	**20.30**
080 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	3	8.50	**24.00**

Parametri di taglio

V_c m/min	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 6 - 10	●●● 12 - 20	○ 12 - 27	●● 4 - 20	●● 4 - 20	●● 4 - 20	●● 12 - 20

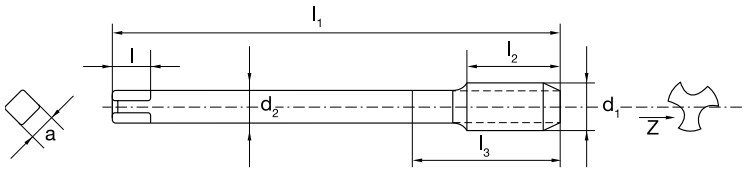
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm2

M | 60° P | | FORMA D -3.5-5-xP | LSP 15° | HSSE V3 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 376 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	z	ø mm	€
275 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	3	10.20	**29.65**
275 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	3	14.00	**43.80**

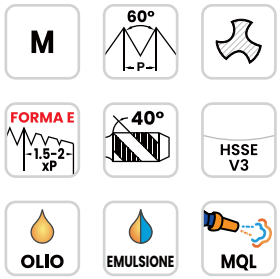
Parametri di taglio

V_c m/min	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 6 - 10	●●● 12 - 20	○ 12 - 27	●● 4 - 20	●● 4 - 20	●● 4 - 20	●● 12 - 20

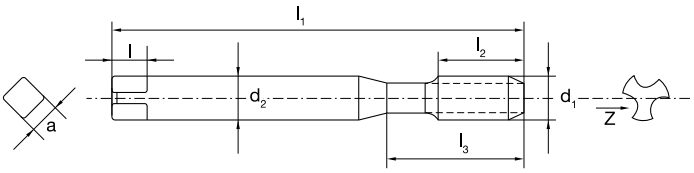
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm2



Dettagli tecnici



DIN 371 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
095 3	M3	0.5	56	5	18	3.5	6	2.7	3	2.50	**16.80**
095 4	M4	0.7	63	7	21	4.5	6	3.4	3	3.30	**17.30**
095 5	M5	0.8	70	8	25	6	8	4.9	3	4.20	**18.05**
095 6	M6	1	80	10	30	6	8	4.9	3	5.00	**18.40**
095 8	M8	1.25	90	13	35	8	9	6.2	3	6.80	**20.90**
095 10	M10	1.5	100	15	39	10	11	8	3	8.50	**25.15**

Parametri di taglio

V_c m/min	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 7 - 13	○ 13 - 27	○ 13 - 36	○ 4 - 27	○ 4 - 27	○ 4 - 27	○ 13 - 27
≤2xd	○ 4 - 13	●●● 9 - 18	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 9 - 18
>2xd	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

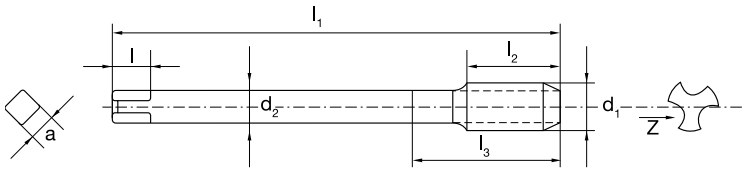
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm2

M | 60° P | | FORMA E 1.5-2-xP | 40° | HSSE V3 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 376 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	z	ø mm	€
295 12	M12	1.75	110	18	44	9	10	7	3	10.20	**32.35**
295 16	M16	2	110	20	44	12	12	9	3	14.00	**45.90**

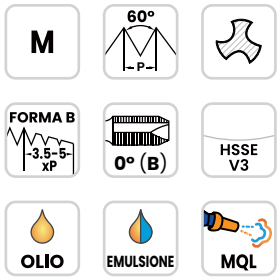
Parametri di taglio

V_c m/min	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 7 - 13	○ 13 - 27	○ 13 - 36	○ 4 - 27	○ 4 - 27	○ 4 - 27	○ 13 - 27
≤2xd	○ 4 - 13	●●● 9 - 18	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 9 - 18
>2xd	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

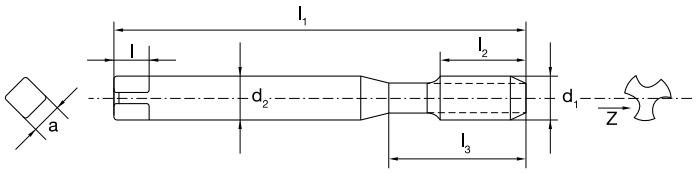
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm2



Dettagli tecnici



DIN 371 | ISO 3 (6G)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
055 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	2	1.60	**18.80**
055 2.5	M2.5	0.45	50	9	12	2.8	5	2.1	2	2.05	**17.65**
055 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	3	2.50	**14.19**
055 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	3	3.30	**14.49**
055 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	3	4.20	**15.10**
055 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	3	5.00	**15.10**
055 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	3	6.80	**18.00**
055 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	3	8.50	**21.65**

Parametri di taglio

V_c m/min	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 8 - 15	●●● 15 - 30	○ 15 - 40	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 15 - 30

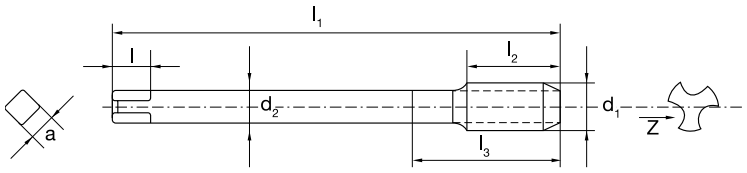
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm2

M | 60° P | | FORMA B -3.5-5-xP | 0° (B) | HSSE V3 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 376 | ISO 3 (6G)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	z	ø mm	€
255 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	3	10.20	**30.70**
255 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	3	14.00	**44.50**
255 20	M20	2.5	140	34	56	16	15	12	3	17.50	**65.90**

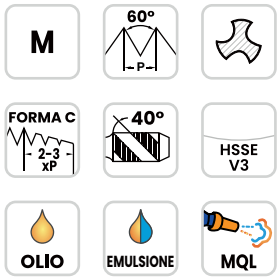
Parametri di taglio

V_c m/min	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 8 - 15	●●● 15 - 30	○ 15 - 40	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 15 - 30

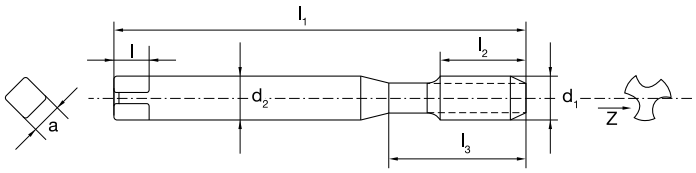
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm2



Dettagli tecnici



DIN 371 | ISO 3 (6G)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
110 3	M3	0.5	56	5	18	3.5	6	2.7	3	2.50	**16.25**
110 4	M4	0.7	63	7	21	4.5	6	3.4	3	3.30	**16.25**
110 5	M5	0.8	70	8	25	6	8	4.9	3	4.20	**17.10**
110 6	M6	1	80	10	30	6	8	4.9	3	5.00	**17.50**
110 8	M8	1.25	90	13	35	8	9	6.2	3	6.80	**20.00**
110 10	M10	1.5	100	15	39	10	11	8	3	8.50	**23.85**
110 12	M12	1.75	110	18	45	12	12	9	3	10.20	**27.20**

Parametri di taglio

V_c m/min	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 7 - 13	●● 13 - 27	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 13 - 27
≤2xd	○ 4 - 13	●●● 9 - 18	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 9 - 18
>2xd	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

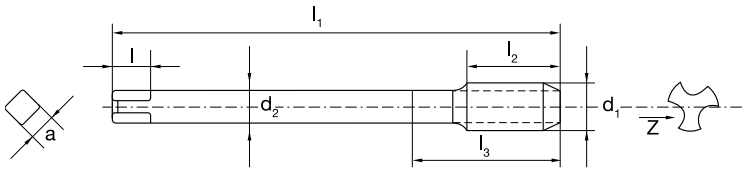
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm2

M | 60° P | FORMA C 2-3 xP | 40° | HSSE V3 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 376 | ISO 3 (6G)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	z	ø mm	€
310 12	M12	1.75	110	18	44	9	10	7	3	10.20	**32.35**
310 14	M14	2	110	20	44	11	12	9	3	12.00	**41.30**
310 16	M16	2	110	20	44	12	12	9	3	14.00	**45.00**
310 18	M18	2.5	125	25	50	14	14	11	4	15.50	**66.30**
310 20	M20	2.5	140	25	56	16	15	12	4	17.50	**68.90**

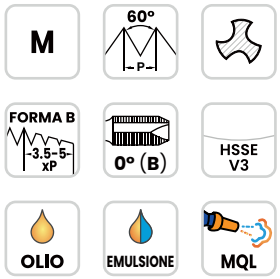
Parametri di taglio

V_c m/min	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 7 - 13	●● 13 - 27	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 13 - 27
≤2xd	○ 4 - 13	●●● 9 - 18	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 9 - 18
>2xd	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

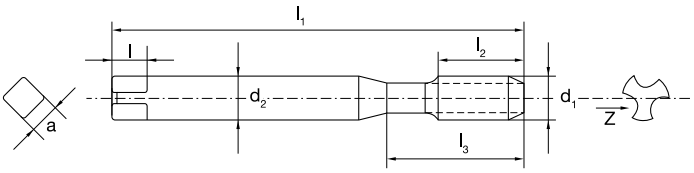
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm2



Dettagli tecnici



DIN 371 | 7G

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
060 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	3	2.50	**13.93** ■
060 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	3	4.20	**14.59** ■
060 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	3	5.00	**14.59** ■
060 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	3	6.80	**17.35** ■
060 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	3	8.50	**21.00** ■

Fino ad esaurimento scorte ■

Parametri di taglio

V_c m/min	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 8 - 15	●●● 15 - 30	○ 15 - 40	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 15 - 30

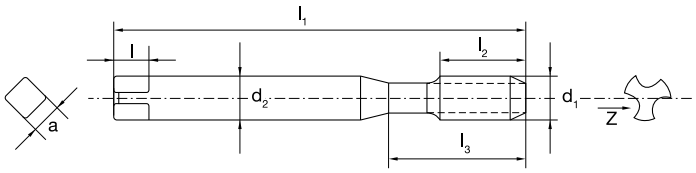
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm2

M | 60° P | | FORMA C 2-3 xP | 40° | HSSE V3 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 371 | 7G

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	z	ø mm	€
115 3	M3	0.5	56	5	18	3.5	6	2.7	3	2.50	**15.75** ■
115 4	M4	0.7	63	7	21	4.5	6	3.4	3	3.30	**15.75** ■
115 5	M5	0.8	70	8	25	6	8	4.9	3	4.20	**16.60** ■
115 8	M8	1.25	90	13	35	8	9	6.2	3	6.80	**19.35** ■

Fino ad esaurimento scorte ■

Parametri di taglio

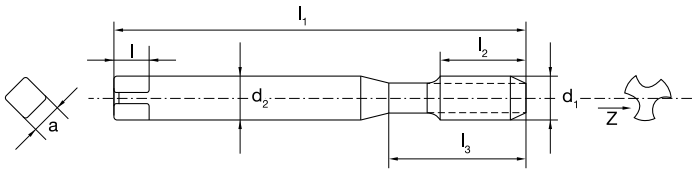
V_c m/min	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 7 - 13	●● 13 - 27	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 13 - 27
≤2xd	○ 4 - 13	●●● 9 - 18	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 9 - 18
>2xd	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 1.300 N/mm2

Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
830 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	2	2.05	**29.00**
830 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	3	2.50	**23.55**
830 3.5	M3.5	0.6	56	12	20	4	6	3	3	2.90	**26.65**
830 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	3	3.30	**24.30**
830 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	3	4.20	**24.90**
830 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	3	5.00	**24.90**
830 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	3	6.80	**29.00**
830 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	3	8.50	**36.00**

Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 2 - 10	○ 2 - 10	●● 8 - 20	●●● 10 - 20	●● 10 - 20	○ 15 - 30	○ 15 - 30

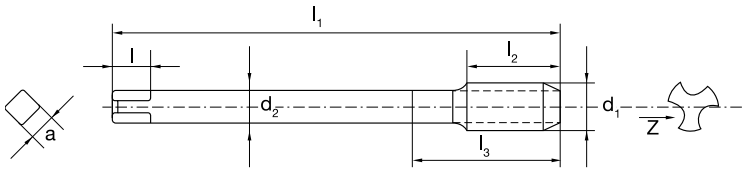
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 1.300 N/mm2

M | 60° P | | FORMA B -3.5-5-xP | 0° (B) | PM 38 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 376 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
831 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	3	10.20	**46.50**
831 14	M14	2	110	30	44	11	12	9	3	12.00	**57.70**
831 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	4	14.00	**64.80**
831 18	M18	2.5	125	34	50	14	14	11	4	15.50	**95.10**
831 20	M20	2.5	140	34	56	16	15	12	4	17.50	**98.20**
831 22	M22	2.5	140	34	56	18	17	14.5	4	19.50	**135.50**
831 24	M24	3	160	38	64	18	17	14.5	4	21.00	**129.50**
831 27	M27	3	160	38	64	20	19	16	4	24.00	**174.00**
831 30	M30	3.5	180	45	72	22	21	18	4	26.50	**210.50**

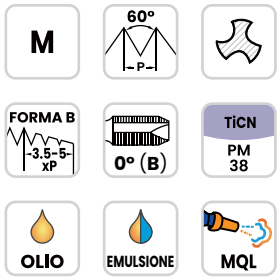
Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 2 - 10	○ 2 - 10	●● 8 - 20	●●● 10 - 20	●● 10 - 20	○ 15 - 30	○ 15 - 30

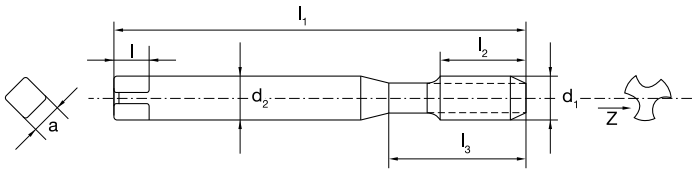
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 1.300 N/mm2



Dettagli tecnici



DIN 371 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
835 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	2	2.05	**45.70**
835 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	3	2.50	**28.20**
835 3.5	M3.5	0.6	56	12	20	4	6	3	3	2.90	**43.00**
835 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	3	3.30	**30.10**
835 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	3	4.20	**31.05**
835 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	3	5.00	**37.35**
835 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	3	6.80	**45.90**
835 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	3	8.50	**54.40**

Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 2 - 10	○ 2 - 10	●● 8 - 20	●●● 10 - 20	●● 10 - 20	○ 15 - 30	○ 15 - 30

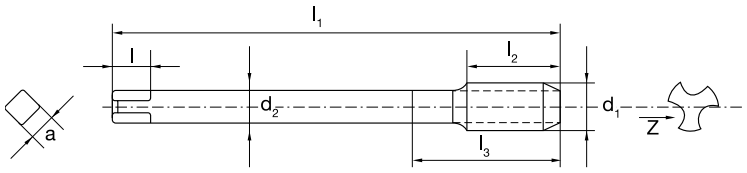
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 1.300 N/mm2

M | 60° P | | FORMA B 3.5-5 xP | 0° (B) | TiCN PM 38 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 376 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
836 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	3	10.20	**73.90**
836 14	M14	2	110	30	44	11	12	9	3	12.00	**93.10**
836 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	4	14.00	**103.00**
836 18	M18	2.5	125	34	50	14	14	11	4	15.50	**139.50**
836 20	M20	2.5	140	34	56	16	15	12	4	17.50	**150.00**
836 22	M22	2.5	140	34	56	18	17	14.5	4	19.50	**196.50**
836 24	M24	3	160	38	64	18	17	14.5	4	21.00	**243.00**
836 27	M27	3	160	38	64	20	19	16	4	24.00	**364.00**
836 30	M30	3.5	180	45	72	22	21	18	4	26.50	**435.00**

Parametri di taglio

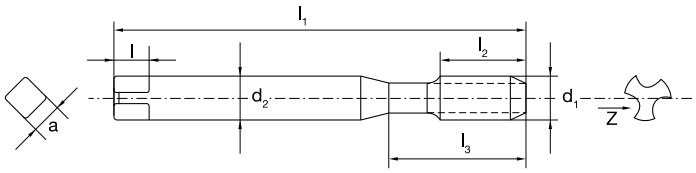
V_c m/min	Ti	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 2 - 10	○ 2 - 10	●● 8 - 20	●●● 10 - 20	●● 10 - 20	○ 15 - 30	○ 15 - 30

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 1.300 N/mm2

Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
840 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	2	2.05	**30.20**
840 3	M3	0.5	56	5	18	3.5	6	2.7	3	2.50	**26.80**
840 3.5	M3.5	0.6	56	6	20	4	6	3	3	2.90	**29.60**
840 4	M4	0.7	63	7	21	4.5	6	3.4	3	3.30	**26.80**
840 5	M5	0.8	70	8	25	6	8	4.9	3	4.20	**28.05**
840 6	M6	1	80	10	30	6	8	4.9	3	5.00	**28.15**
840 8	M8	1.25	90	13	35	8	9	6.2	3	6.80	**32.95**
840 10	M10	1.5	100	15	39	10	11	8	3	8.50	**40.70**

Parametri di taglio

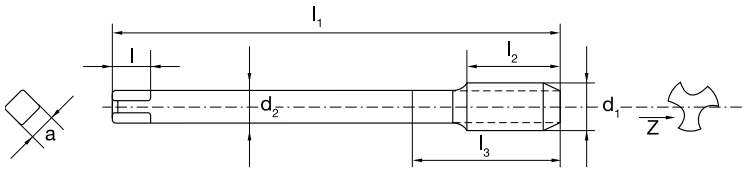
V_c m/min	Ti	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 1 - 9	○ 1 - 9	●● 7 - 18	●●● 9 - 18	●● 9 - 18	○ 13 - 27	○ 13 - 27
≤2xd	○ 1 - 6	○ 1 - 6	●● 4 - 13	●●● 9 - 18	●● 9 - 18	○ 9 - 18	○ 9 - 18
>2xd	○ 2 - 7	○ 2 - 5	●● 5 - 10	●●● 8 - 15	●● 8 - 15	○ 10 - 20	○ 10 - 20

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 1.300 N/mm2

Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	z	ø mm	€
841 12	M12	1.75	110	18	44	9	10	7	3	10.20	**50.60**
841 14	M14	2	110	20	44	11	12	9	3	12.00	**62.90**
841 16	M16	2	110	20	44	12	12	9	3	14.00	**70.80**
841 18	M18	2.5	125	25	50	14	14	11	4	15.50	**103.00**
841 20	M20	2.5	140	25	56	16	15	12	4	17.50	**104.50**
841 22	M22	2.5	140	25	56	18	17	14.5	4	19.50	**137.50**
841 24	M24	3	160	30	64	18	17	14.5	4	21.00	**135.50**
841 27	M27	3	160	30	64	20	19	16	4	24.00	**179.50**
841 30	M30	3.5	180	35	72	22	21	18	4	26.50	**226.50**

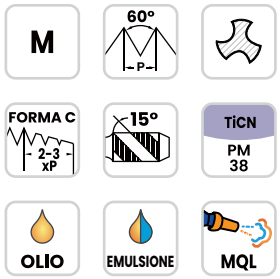
Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 1 - 9	○ 1 - 9	●● 7 - 18	●●● 9 - 18	●● 9 - 18	○ 13 - 27	○ 13 - 27
≤2xd	○ 1 - 6	○ 1 - 6	●● 4 - 13	●●● 9 - 18	●● 9 - 18	○ 9 - 18	○ 9 - 18
>2xd	○ 2 - 7	○ 2 - 5	●● 5 - 10	●●● 8 - 15	●● 8 - 15	○ 10 - 20	○ 10 - 20

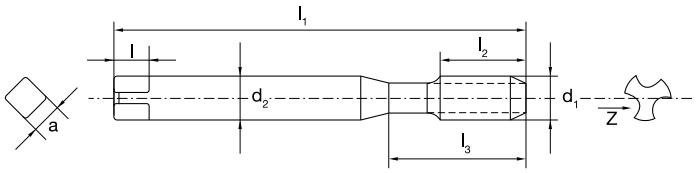
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 1.300 N/mm2



Dettagli tecnici



DIN 371 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
845 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	2	2.05	**39.85**
845 3	M3	0.5	56	5	18	3.5	6	2.7	3	2.50	**33.15**
845 3.5	M3.5	0.6	56	6	20	4	6	3	3	2.90	**39.35**
845 4	M4	0.7	63	7	21	4.5	6	3.4	3	3.30	**35.15**
845 5	M5	0.8	70	8	25	6	8	4.9	3	4.20	**36.15**
845 6	M6	1	80	10	30	6	8	4.9	3	5.00	**43.30**
845 8	M8	1.25	90	13	35	8	9	6.2	3	6.80	**51.80**
845 10	M10	1.5	100	15	39	10	11	8	3	8.50	**60.90**

Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 1 - 9	○ 1 - 9	●● 7 - 18	●●● 9 - 18	●● 9 - 18	○ 13 - 27	○ 13 - 27
≤2xd	○ 1 - 6	○ 1 - 6	●● 4 - 13	●●● 9 - 18	●● 9 - 18	○ 9 - 18	○ 9 - 18
>2xd	○ 2 - 7	○ 2 - 5	●● 5 - 10	●●● 8 - 15	●● 8 - 15	○ 10 - 20	○ 10 - 20

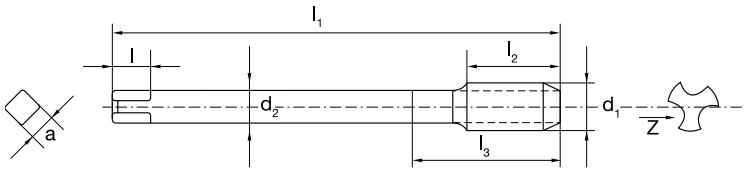
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 1.300 N/mm2

M | 60° P | FORMA C 2-3 xP | 15° | TiCN PM 38 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 376 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
846 12	M12	1.75	110	18	44	9	10	7	3	10.20	**84.60**
846 14	M14	2	110	20	44	11	12	9	3	12.00	**105.50**
846 16	M16	2	110	20	44	12	12	9	3	14.00	**116.50**
846 18	M18	2.5	125	25	50	14	14	11	4	15.50	**163.00**
846 20	M20	2.5	140	25	56	16	15	12	4	17.50	**169.50**
846 24	M24	3	160	30	64	18	17	14.5	4	21.00	**265.00**
846 27	M27	3	160	30	64	20	19	16	4	24.00	**392.00**
846 30	M30	3.5	180	35	72	22	21	18	4	26.50	**497.00**

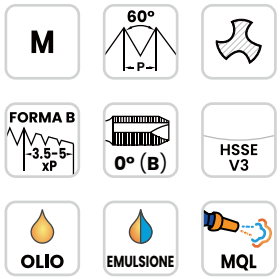
Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 1 - 9	○ 1 - 9	●● 7 - 18	●●● 9 - 18	●● 9 - 18	○ 13 - 27	○ 13 - 27
≤2xd	○ 1 - 6	○ 1 - 6	●● 4 - 13	●●● 9 - 18	●● 9 - 18	○ 9 - 18	○ 9 - 18
>2xd	○ 2 - 7	○ 2 - 5	●● 5 - 10	●●● 8 - 15	●● 8 - 15	○ 10 - 20	○ 10 - 20

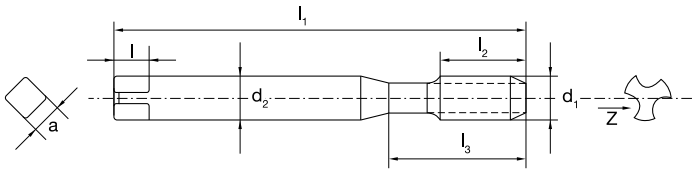
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2



Dettagli tecnici



DIN 371 | AT | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
150 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	2	1.60	**26.90**
150 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	2	2.05	**26.90**
150 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	3	2.50	**23.40**
150 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	3	3.30	**23.80**
150 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	3	4.20	**21.60**
150 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	3	5.00	**22.75**
150 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	3	6.80	**25.05**
150 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	3	8.50	**29.40**

Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAO 800-1300 N/mm²	ACCIAO 800-1200 N/mm²	ACCIAO 500-800 N/mm²
	●● 2 - 10	●● 2 - 4	●● 2 - 10	●●● 8 - 20	○ 10 - 20	●● 10 - 20	●● 15 - 30

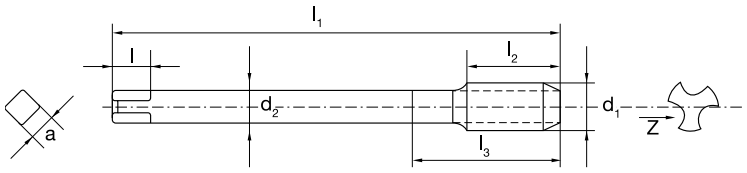
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2

M | 60° P | | FORMA B -3.5-5-xP | 0° (B) | HSSE V3 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 376 | AT | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	z	ø mm	€
350 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	3	10.20	**42.40**
350 14	M14	2	110	30	44	11	12	9	3	12.00	**60.90**
350 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	3	14.00	**69.10**
350 18	M18	2.5	125	34	50	14	14	11	3	15.50	**96.00**
350 20	M20	2.5	140	34	56	16	15	12	3	17.50	**99.60**

Parametri di taglio

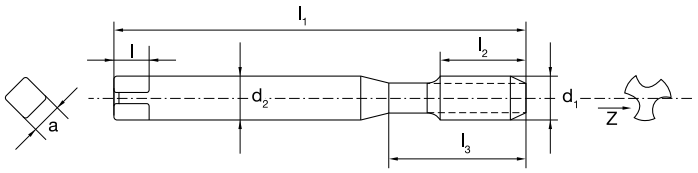
V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²
	●● 2 - 10	●● 2 - 4	●● 2 - 10	●●● 8 - 20	○ 10 - 20	●● 10 - 20	●● 15 - 30

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2

Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
120 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	2	1.60	**19.45**
120 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	2	2.05	**19.45**
120 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	3	2.50	**16.60**
120 3.5	M3.5	0.6	56	12	20	4	6	3	3	2.90	**17.50**
120 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	3	3.30	**16.85**
120 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	3	4.20	**17.50**
120 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	3	5.00	**18.00**
120 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	3	6.80	**20.95**
120 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	3	8.50	**24.70**
120 12	M12	1.75	110	28	45	12	12	9	3	10.20	**28.55**

Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAO 800-1300 N/mm²	ACCIAO 800-1200 N/mm²	ACCIAO 500-800 N/mm²
	●● 2 - 10	●● 2 - 4	●● 2 - 10	●●● 8 - 20	○ 10 - 20	●● 10 - 20	●● 15 - 30

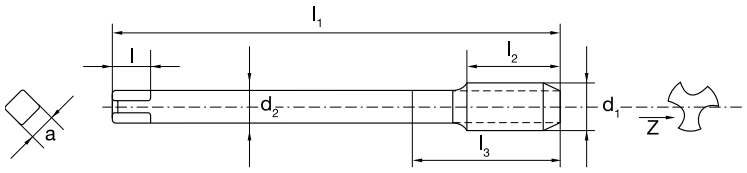
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2

M | 60° P | FORMA B -3.5-5-xP | 0° (B) | OX HSSE V3 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 376 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	z	ø mm	€
320 3	M3	0.5	56	11	56	11	5	2.5	3	2.50	**18.95**
320 4	M4	0.7	63	13	25.2	2.8	5	2.1	3	3.30	**18.95**
320 5	M5	0.8	70	16	28	3.5	6	2.7	3	4.20	**20.40**
320 6	M6	1	80	19	32	4.5	6	3.4	3	5.00	**20.95**
320 8	M8	1.25	90	22	36	6	8	4.9	3	6.80	**22.70**
320 10	M10	1.5	100	24	40	7	8	5.5	3	8.50	**25.60**
320 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	3	10.20	**30.75**
320 14	M14	2	110	30	44	11	12	9	3	12.00	**43.00**
320 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	3	14.00	**48.30**
320 18	M18	2.5	125	34	50	14	14	11	3	15.50	**67.90**
320 20	M20	2.5	140	34	56	16	15	12	3	17.50	**70.30**
320 22	M22	2.5	140	34	56	18	17	14.5	3	19.50	**101.50**
320 24	M24	3	160	38	64	18	17	14.5	3	21.00	**94.30**
320 27	M27	3	160	38	64	20	19	16	4	24.00	**126.50**
320 30	M30	3.5	180	45	72	22	21	18	4	26.50	**153.50**
320 33	M33	3.5	180	50	72	25	23	20	4	29.50	**192.00**
320 36	M36	4	200	56	80	28	25	22	4	32.00	**235.50**

Parametri di taglio

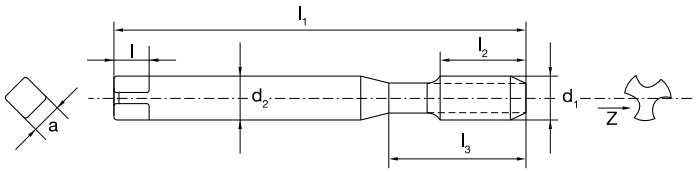
V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²
	●● 2 - 10	●● 2 - 4	●● 2 - 10	●●● 8 - 20	○ 10 - 20	●● 10 - 20	●● 15 - 30

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2

Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
130 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	3	2.50	**24.60**
130 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	3	3.30	**25.05**
130 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	3	4.20	**25.45**
130 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	3	5.00	**25.90**
130 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	3	6.80	**31.05**
130 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	3	8.50	**37.60**

Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAO 800-1300 N/mm²	ACCIAO 800-1200 N/mm²	ACCIAO 500-800 N/mm²
	●● 2 - 10	●● 2 - 4	●● 2 - 10	●●● 8 - 20	○ 10 - 20	●● 10 - 20	●● 15 - 30

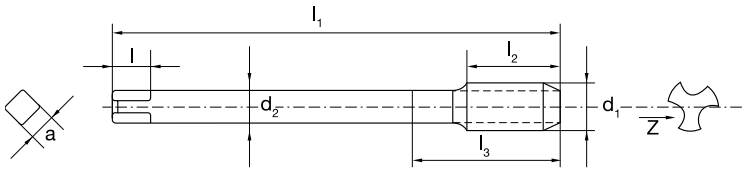
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2

M | 60° P | | FORMA B 3.5-5-xP | 0° (B) | TiN HSSE V3 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 376 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
330 3	M3	0.5	56	11	22	2.2	5	2.5	3	2.50	**27.20**
330 4	M4	0.7	63	13	25.2	2.8	5	2.1	3	3.30	**27.20**
330 5	M5	0.8	70	16	28	3.5	6	2.7	3	4.20	**28.45**
330 6	M6	1	80	19	32	4.5	6	3.4	3	5.00	**29.30**
330 8	M8	1.25	90	22	36	6	8	4.9	3	6.80	**33.25**
330 10	M10	1.5	100	24	40	7	8	5.5	3	8.50	**38.45**
330 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	3	10.20	**45.50**
330 14	M14	2	110	30	44	11	12	9	3	12.00	**69.10**
330 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	3	14.00	**77.30**
330 18	M18	2.5	125	34	50	14	14	11	3	15.50	**102.00**
330 20	M20	2.5	140	34	56	16	15	12	3	17.50	**107.50**
330 22	M22	2.5	140	34	56	18	17	14.5	3	19.50	**146.50**
330 24	M24	3	160	38	64	18	17	14.5	3	21.00	**179.00**
330 27	M27	3	160	38	64	20	19	16	4	24.00	**269.00**
330 30	M30	3.5	180	45	72	22	21	18	4	26.50	**328.00**
330 33	M33	3.5	180	50	72	25	23	20	4	29.50	**398.00**
330 36	M36	4	200	56	80	28	25	22	4	32.00	**480.00**

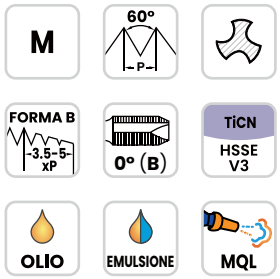
Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²
	●● 2 - 10	●● 2 - 4	●● 2 - 10	●●● 8 - 20	○ 10 - 20	●● 10 - 20	●● 15 - 30

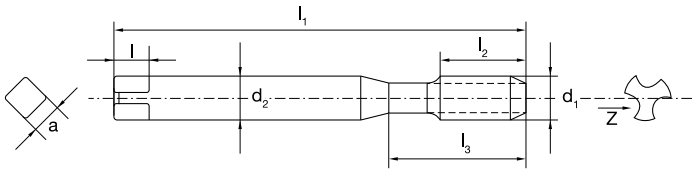
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2



Dettagli tecnici



DIN 371 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
135 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	3	2.50	**25.50**
135 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	3	3.30	**25.85**
135 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	3	4.20	**26.75**
135 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	3	5.00	**26.80**
135 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	3	6.80	**31.95**
135 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	3	8.50	**38.85**

Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAO 800-1300 N/mm²	ACCIAO 800-1200 N/mm²	ACCIAO 500-800 N/mm²
	●● 2 - 10	●● 2 - 4	●● 2 - 10	●●● 8 - 20	○ 10 - 20	●● 10 - 20	●● 15 - 30

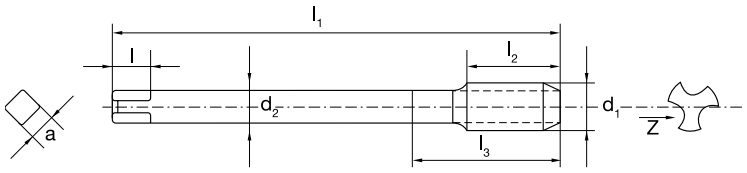
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2

M | 60° P | | FORMA B 3.5-5-xP | 0° (B) | TiCN HSSE V3 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 376 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
335 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	3	10.20	**47.10**
335 14	M14	2	110	30	44	11	12	9	3	12.00	**59.30**
335 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	3	14.00	**68.60**
335 18	M18	2.5	125	34	50	14	14	11	3	15.50	**101.00**
335 20	M20	2.5	140	34	56	16	15	12	3	17.50	**106.50**
335 22	M22	2.5	140	34	56	18	17	14.5	3	19.50	**148.00**
335 24	M24	3	160	38	64	18	17	14.5	3	21.00	**141.00**
335 27	M27	3	160	38	64	20	19	16	4	24.00	**184.50**
335 30	M30	3.5	180	45	72	22	21	18	4	26.50	**210.00**
335 33	M33	3.5	180	50	72	25	23	20	4	29.50	**275.00**
335 36	M36	4	200	56	80	28	25	22	4	32.00	**320.00**

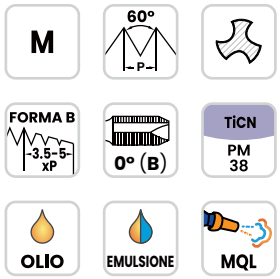
Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²
	●● 2 - 10	●● 2 - 4	●● 2 - 10	●●● 8 - 20	○ 10 - 20	●● 10 - 20	●● 15 - 30

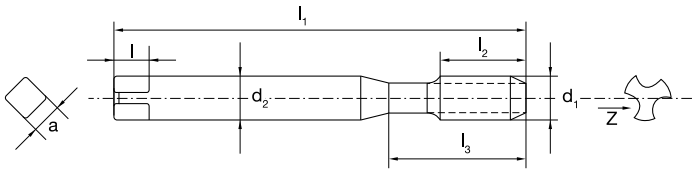
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2



Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
870 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	3	2.50	**29.40**
870 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	3	3.30	**31.35**
870 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	3	4.20	**32.35**
870 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	3	5.00	**38.95**
870 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	3	6.80	**47.60**
870 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	3	8.50	**56.80**

Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAO 800-1300 N/mm²	ACCIAO 800-1200 N/mm²	ACCIAO 500-800 N/mm²
	●● 2 - 10	●● 2 - 4	●● 2 - 10	●●● 8 - 20	○ 10 - 20	●● 10 - 20	●● 15 - 30

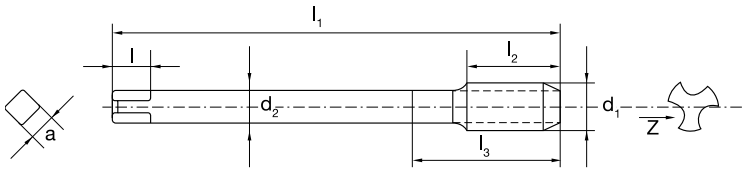
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2

M | 60° P | | FORMA B -3.5-5-xP | 0° (B) | TiCN PM 38 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 376 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	z	ø mm	€
871 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	3	10.20	**75.20**
871 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	4	14.00	**95.30**
871 20	M20	2.5	140	34	56	16	15	12	4	17.50	**164.50**

Parametri di taglio

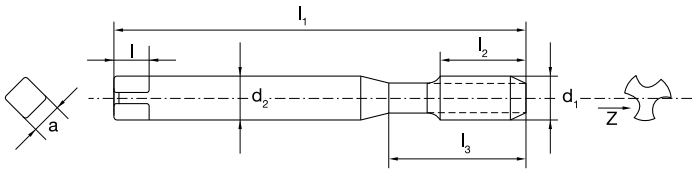
V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²
	●● 2 - 10	●● 2 - 4	●● 2 - 10	●●● 8 - 20	○ 10 - 20	●● 10 - 20	●● 15 - 30

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2

Dettagli tecnici



DIN 371 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
125 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	3	1.60	**18.65**
125 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	3	2.05	**17.95**
125 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	3	2.50	**15.15**
125 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	3	3.30	**15.15**
125 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	3	4.20	**15.35**
125 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	3	5.00	**15.75**
125 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	4	6.80	**18.05**
125 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	4	8.50	**22.30**

Parametri di taglio

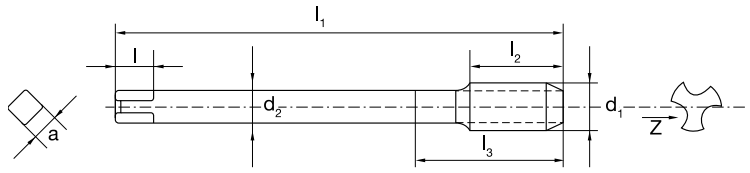
V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²
	●● 1 - 8	●● 1 - 3	●● 1 - 8	●●● 5 - 16	○ 7 - 16	●● 7 - 16	●● 10 - 24
≤2xd	●● 1 - 5	●● 1 - 3	●● 1 - 5	●●● 4 - 12	○ 9 - 16	●● 9 - 16	●● 9 - 16
>2xd	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2

Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	z	ø mm	€
325 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	4	10.20	**28.80**
325 14	M14	2	110	30	44	11	12	9	4	12.00	**38.40**
325 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	4	14.00	**46.20**
325 18	M18	2.5	125	34	50	14	14	11	4	15.50	**63.30**
325 20	M20	2.5	140	34	56	16	15	12	4	17.50	**66.20**
325 22	M22	2.5	140	34	56	18	17	14.5	4	19.50	**90.20**
325 24	M24	3	160	38	64	18	17	14.5	4	21.00	**94.80**

Parametri di taglio

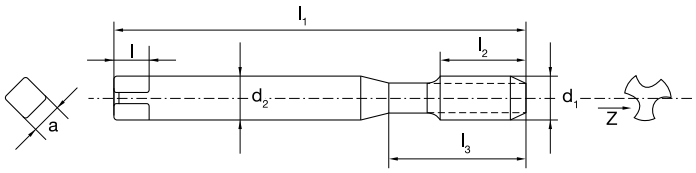
V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²
	●● 1 - 8	●● 1 - 3	●● 1 - 8	●●● 5 - 16	○ 7 - 16	●● 7 - 16	●● 10 - 24
≤2xd	●● 1 - 5	●● 1 - 3	●● 1 - 5	●●● 4 - 12	○ 9 - 16	●● 9 - 16	●● 9 - 16
>2xd	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2

Dettagli tecnici



DIN 371 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
155 3	M3	0.5	56	5	18	3.5	6	2.7	3	2.50	**18.05**
155 4	M4	0.7	63	7	21	4.5	6	3.4	3	3.30	**18.40**
155 5	M5	0.8	70	8	25	6	8	4.9	3	4.20	**18.95**
155 6	M6	1	80	10	30	6	8	4.9	3	5.00	**19.75**
155 8	M8	1.25	90	13	35	8	9	6.2	3	6.80	**23.00**
155 10	M10	1.5	100	15	39	10	11	8	3	8.50	**27.45**

Parametri di taglio

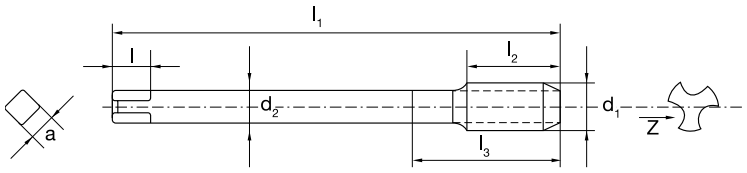
V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
≤2xd	●● 1 - 6	●● 1 - 3	●● 1 - 6	●●● 4 - 13	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 9 - 18
>2xd	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2

Dettagli tecnici



DIN 376

ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
355 12	M12	1.75	110	18	44	9	10	7	3	10.20	**33.75**
355 14	M14	2	110	20	44	11	12	9	3	12.00	**47.20**
355 16	M16	2	110	20	44	12	12	9	3	14.00	**52.70**
355 18	M18	2.5	125	25	50	14	14	11	4	15.50	**74.40**
355 20	M20	2.5	140	25	56	16	15	12	4	17.50	**77.30**
355 22	M22	2.5	140	25	56	18	17	14.5	4	19.50	**113.50**
355 24	M24	3	160	30	64	18	17	14.5	4	21.00	**96.00**
355 27	M27	3	160	30	64	20	19	16	4	24.00	**136.00**
355 30	M30	3.5	180	35	72	22	21	18	4	26.50	**165.00**
355 33	M33	3.5	180	35	72	25	23	20	4	29.50	**235.50**
355 36	M36	4	200	40	80	28	25	22	4	32.00	**236.50**

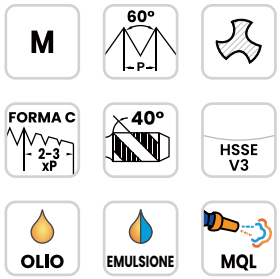
Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
≤2xd	●● 1 - 6	●● 1 - 3	●● 1 - 6	●●● 4 - 13	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 9 - 18
>2xd	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

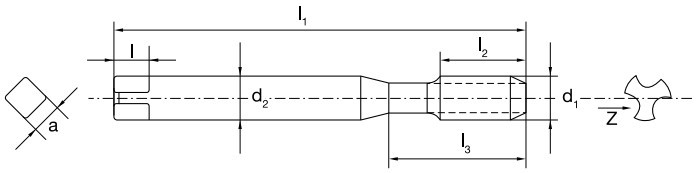
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2



Dettagli tecnici



DIN 371 | AT | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
180 3	M3	0.5	56	5	18	3.5	6	2.7	3	2.50	**25.20**
180 4	M4	0.7	63	7	21	4.5	6	3.4	3	3.30	**25.25**
180 5	M5	0.8	70	8	25	6	8	4.9	3	4.20	**23.20**
180 6	M6	1	80	10	30	6	8	4.9	3	5.00	**23.60**
180 8	M8	1.25	90	13	35	8	9	6.2	3	6.80	**26.55**
180 10	M10	1.5	100	15	39	10	11	8	3	8.50	**31.90**

Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
≤2xd	●● 1 - 6	●● 1 - 3	●● 1 - 6	●●● 4 - 13	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 9 - 18
>2xd	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

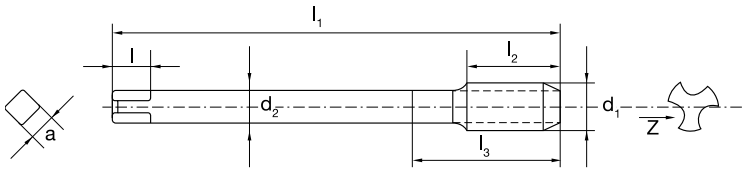
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2

M | 60° P | | FORMA C 2-3 xP | 40° | HSSE V3 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 376 | AT | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	z	ø mm	€
380 12	M12	1.75	110	18	44	9	10	7	4	10.20	**50.50**
380 16	M16	2	110	20	44	12	12	9	4	14.00	**73.00**
380 20	M20	2.5	140	25	56	16	15	12	4	17.50	**109.00**

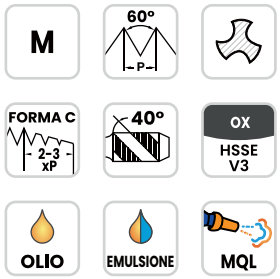
Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
≤2xd	●● 1 - 6	●● 1 - 3	●● 1 - 6	●●● 4 - 13	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 9 - 18
>2xd	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

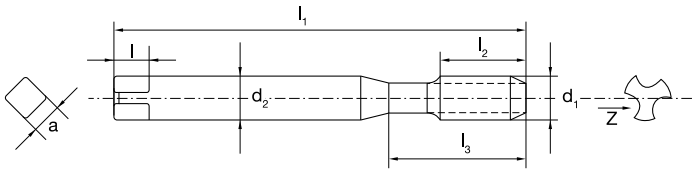
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2



Dettagli tecnici



DIN 371 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
160 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	2	1.60	**21.50**
160 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	2	2.05	**20.95**
160 3	M3	0.5	56	5	18	3.5	6	2.7	3	2.50	**18.00**
160 3.5	M3.5	0.6	56	6	20	4	6	3	3	2.90	**19.75**
160 4	M4	0.7	63	7	21	4.5	6	3.4	3	3.30	**18.40**
160 5	M5	0.8	70	8	25	6	8	4.9	3	4.20	**18.95**
160 6	M6	1	80	10	30	6	8	4.9	3	5.00	**19.75**
160 8	M8	1.25	90	13	35	8	9	6.2	3	6.80	**23.00**
160 10	M10	1.5	100	15	39	10	11	8	3	8.50	**27.50**
160 12	M12	1.75	110	18	45	12	12	9	4	10.20	**29.90**

Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
≤2xd	●● 1 - 6	●● 1 - 3	●● 1 - 6	●●● 4 - 13	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 9 - 18
>2xd	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

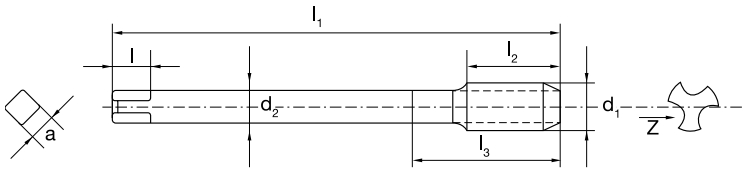
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2

M | 60° P | | FORMA C 2-3 xP | 40° | OX HSSE V3 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 376 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
360 3	M3	0.5	56	5	22	2.2	5	5	3	2.50	**20.95**
360 4	M4	0.7	63	7	25.2	2.8	5	2.1	3	3.30	**20.95**
360 5	M5	0.8	70	8	28	3.5	6	2.7	3	4.20	**22.05**
360 6	M6	1	80	10	32	4.5	6	3.4	3	5.00	**22.30**
360 8	M8	1.25	90	13	36	6	8	4.9	3	6.80	**23.85**
360 10	M10	1.5	100	15	40	7	8	5.5	3	8.50	**29.40**
360 12	M12	1.75	110	18	44	9	10	7	4	10.20	**33.80**
360 14	M14	2	110	20	44	11	12	9	4	12.00	**45.20**
360 16	M16	2	110	20	44	12	12	9	4	14.00	**50.30**
360 18	M18	2.5	125	25	50	14	14	11	4	15.50	**71.60**
360 20	M20	2.5	140	25	56	16	15	12	4	17.50	**73.80**
360 22	M22	2.5	140	25	56	18	17	14.5	4	19.50	**108.50**
360 24	M24	3	160	30	64	18	17	14.5	4	21.00	**92.10**
360 27	M27	3	160	30	64	20	19	16	4	24.00	**130.50**
360 30	M30	3.5	180	35	72	22	21	18	5	26.50	**158.50**
360 33	M33	3.5	180	35	72	25	23	20	5	29.50	**235.50**
360 36	M36	4	200	40	80	28	25	22	5	32.00	**236.50**

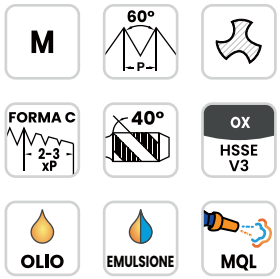
Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
≤2xd	●● 1 - 6	●● 1 - 3	●● 1 - 6	●●● 4 - 13	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 9 - 18
>2xd	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

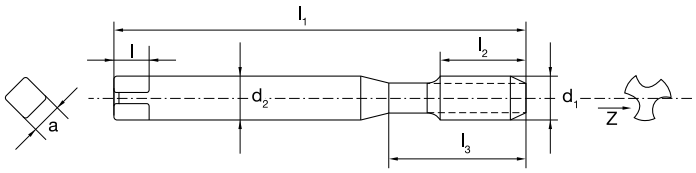
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2



Dettagli tecnici



DIN 371 | BT | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
165 3	M3	0.5	56	5	18	3.5	6	2.7	3	2.50	**23.25**
165 4	M4	0.7	63	7	21	4.5	6	3.4	3	3.30	**23.75**
165 5	M5	0.8	70	8	25	6	8	4.9	3	4.20	**24.20**
165 6	M6	1	80	10	30	6	8	4.9	3	5.00	**24.60**
165 8	M8	1.25	90	13	35	8	9	6.2	3	6.80	**28.40**
165 10	M10	1.5	100	15	39	10	11	8	3	8.50	**34.35**

Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
≤2xd	●● 1 - 6	●● 1 - 3	●● 1 - 6	●●● 4 - 13	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 9 - 18
>2xd	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

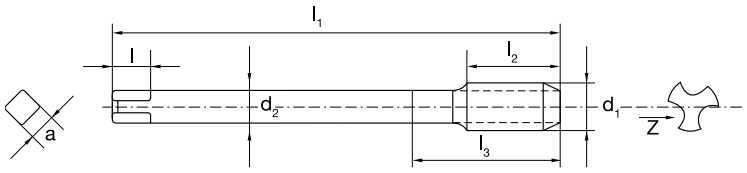
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2

M | 60° P | | FORMA C 2-3 xP | 40° | OX HSSE V3 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 376 | BT | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
365 12	M12	1.75	110	18	44	9	10	7	4	10.20	**43.80**
365 14	M14	2	110	20	44	11	12	9	4	12.00	**56.40**
365 16	M16	2	110	20	44	12	12	9	4	14.00	**62.00**
365 20	M20	2.5	140	25	56	16	15	12	4	17.50	**89.20**

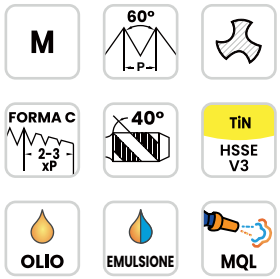
Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
≤2xd	●● 1 - 6	●● 1 - 3	●● 1 - 6	●●● 4 - 13	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 9 - 18
>2xd	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

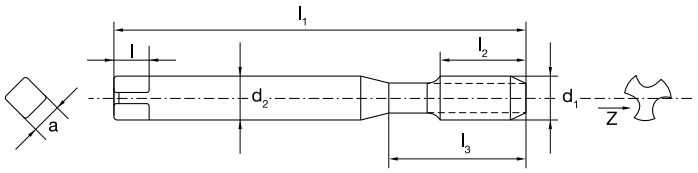
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2



Dettagli tecnici



DIN 371 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
185 3	M3	0.5	56	5	18	3.5	6	2.7	3	2.50	**25.90**
185 4	M4	0.7	63	7	21	4.5	6	3.4	3	3.30	**26.85**
185 5	M5	0.8	70	8	25	6	8	4.9	3	4.20	**27.20**
185 6	M6	1	80	10	30	6	8	4.9	3	5.00	**28.10**
185 8	M8	1.25	90	13	35	8	9	6.2	3	6.80	**33.25**
185 10	M10	1.5	100	15	39	10	11	8	3	8.50	**41.00**

Parametri di taglio

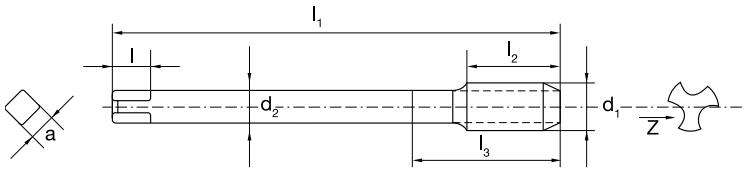
V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
≤2xd	●● 1 - 6	●● 1 - 3	●● 1 - 6	●●● 4 - 13	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 9 - 18
>2xd	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2

Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	z	ø mm	€
385 3	M3	0.5	56	5	22	2.2	5	2.5	3	2.50	**29.30**
385 4	M4	0.7	63	7	25.2	2.8	5	2.1	3	3.30	**29.30**
385 5	M5	0.8	70	8	28	3.5	6	2.7	3	4.20	**30.25**
385 6	M6	1	80	10	32	4.5	6	3.4	3	5.00	**30.65**
385 8	M8	1.25	90	13	36	6	8	4.9	3	6.80	**34.50**
385 10	M10	1.5	100	15	40	7	8	5.5	3	8.50	**42.50**
385 12	M12	1.75	110	18	44	9	10	7	4	10.20	**48.00**
385 14	M14	2	110	20	44	11	12	9	4	12.00	**73.20**
385 16	M16	2	110	20	44	12	12	9	4	14.00	**81.40**
385 18	M18	2.5	125	25	50	14	14	11	4	15.50	**108.50**
385 20	M20	2.5	140	25	56	16	15	12	4	17.50	**115.50**
385 22	M22	2.5	140	25	56	18	17	14.5	4	19.50	**158.00**
385 24	M24	3	160	30	64	18	17	14.5	4	21.00	**181.50**
385 27	M27	3	160	30	64	20	19	16	4	24.00	**248.50**
385 30	M30	3.5	180	35	72	22	21	18	5	26.50	**340.00**
385 33	M33	3.5	180	35	72	25	23	20	5	29.50	**439.00**
385 36	M36	4	200	40	80	28	25	22	5	32.00	**480.00**

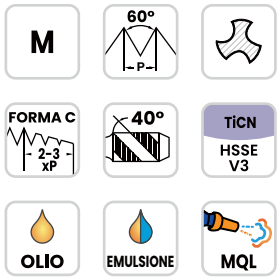
Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
≤2xd	●● 1 - 6	●● 1 - 3	●● 1 - 6	●●● 4 - 13	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 9 - 18
>2xd	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

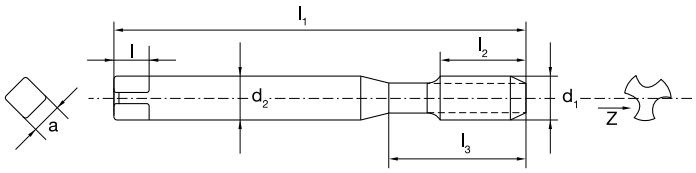
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2



Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
190 3	M3	0.5	56	5	18	3.5	6	2.7	3	2.50	**26.80**
190 4	M4	0.7	63	7	21	4.5	6	3.4	3	3.30	**27.65**
190 5	M5	0.8	70	8	25	6	8	4.9	3	4.20	**28.10**
190 6	M6	1	80	10	30	6	8	4.9	3	5.00	**28.90**
190 8	M8	1.25	90	13	35	8	9	6.2	3	6.80	**34.15**
190 10	M10	1.5	100	15	39	10	11	8	3	8.50	**42.90**

Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
≤2xd	●● 1 - 6	●● 1 - 3	●● 1 - 6	●●● 4 - 13	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 9 - 18
>2xd	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

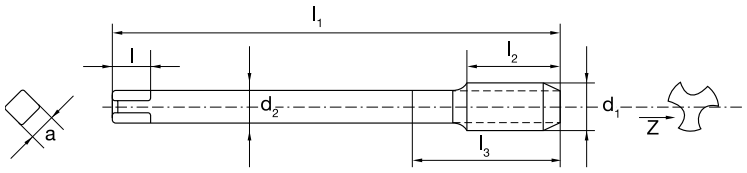
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2

M | 60° P | FORMA C 2-3 xP | 40° | TiCN HSSE V3 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 376 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
390 12	M12	1.75	110	18	44	9	10	7	4	10.20	**49.60**
390 14	M14	2	110	20	44	11	12	9	4	12.00	**62.60**
390 16	M16	2	110	20	44	12	12	9	4	14.00	**73.70**
390 18	M18	2.5	125	25	50	14	14	11	4	15.50	**108.00**
390 20	M20	2.5	140	25	56	16	15	12	4	17.50	**115.50**
390 22	M22	2.5	140	25	56	18	17	14.5	4	19.50	**158.00**
390 24	M24	3	160	30	64	18	17	14.5	4	21.00	**142.50**
390 27	M27	3	160	30	64	20	19	16	5	24.00	**195.00**
390 30	M30	3.5	180	35	72	22	21	18	5	26.50	**224.00**
390 33	M33	3.5	180	35	72	25	23	20	5	29.50	**319.00**
390 36	M36	4	200	40	80	28	25	22	4	32.00	**337.00**

Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
≤2xd	●● 1 - 6	●● 1 - 3	●● 1 - 6	●●● 4 - 13	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 9 - 18
>2xd	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

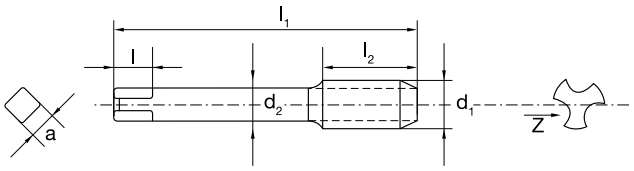
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2

M | 60° P | FORMA C 2-3 XP | 45° | OX HSSE V3 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 352 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
020 2	M2	0.4	36	8	10	2.8	5	2.1	2	1.60	**25.40**
020 2.5	M2.5	0.45	40	9	11	2.8	5	2.1	2	2.05	**25.40**
020 3	M3	0.5	40	5	13	3.5	6	2.7	3	2.50	**20.65**
020 4	M4	0.7	45	7	14	4.5	6	3.4	3	3.30	**18.65**
020 5	M5	0.8	50	8	18	6	8	4.9	3	4.20	**19.75**
020 6	M6	1	56	10	21	6	8	4.9	3	5.00	**21.70**

Parametri di taglio

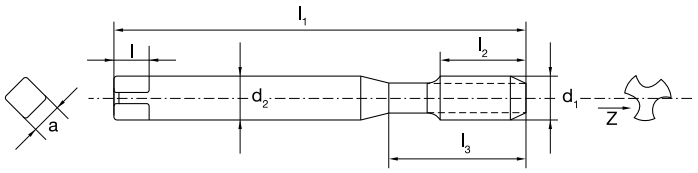
V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
≤2xd	●● 2 - 6	●● 2 - 3	●● 2 - 6	●●● 5 - 13	○ 10 - 18	●● 10 - 18	●● 10 - 18
>2xd	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2

Dettagli tecnici



DIN 371 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
175 3	M3	0.5	56	5	18	3.5	6	2.7	3	2.50	**25.10**
175 4	M4	0.7	63	7	21	4.5	6	3.4	3	3.30	**24.90**
175 5	M5	0.8	70	8	25	6	8	4.9	3	4.20	**25.65**
175 6	M6	1	80	10	30	6	8	4.9	3	5.00	**25.85**
175 8	M8	1.25	90	13	35	8	9	6.2	3	6.80	**28.60**
175 10	M10	1.5	100	15	39	10	11	8	3	8.50	**36.60**

Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
≤2xd	●● 2 - 6	●● 2 - 3	●● 2 - 6	●●● 5 - 13	○ 10 - 18	●● 10 - 18	●● 10 - 18
>2xd	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

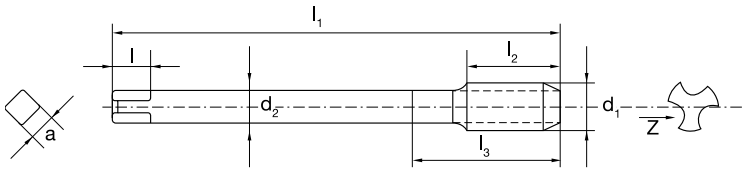
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2

M | 60° P | | FORMA C 2-3 xP | 45° | OX HSSE V3 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 376 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
375 12	M12	1.75	110	18	44	9	10	7	4	10.20	**43.80**
375 16	M16	2	110	20	44	12	12	9	4	14.00	**88.70**
375 20	M20	2.5	140	25	56	16	15	12	4	17.50	**89.20**

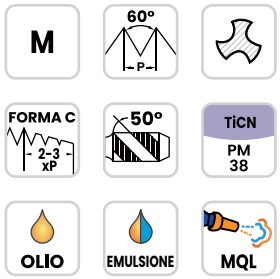
Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
≤2xd	●● 2 - 6	●● 2 - 3	●● 2 - 6	●●● 5 - 13	○ 10 - 18	●● 10 - 18	●● 10 - 18
>2xd	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

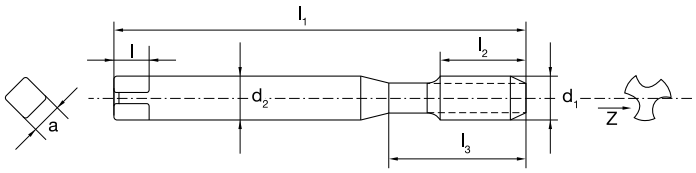
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2



Dettagli tecnici



DIN 371 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
875 3	M3	0.5	56	5	18	3.5	6	2.7	3	2.50	**34.70**
875 4	M4	0.7	63	7	21	4.5	6	3.4	3	3.30	**37.50**
875 5	M5	0.8	70	8	25	6	8	4.9	3	4.20	**38.45**
875 6	M6	1	80	10	30	6	8	4.9	3	5.00	**46.90**
875 8	M8	1.25	90	13	35	8	9	6.2	3	6.80	**55.40**
875 10	M10	1.5	100	15	39	10	11	8	3	8.50	**68.60**

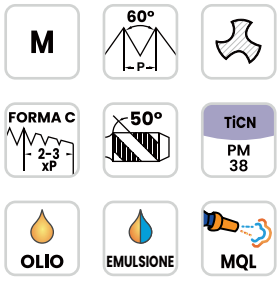
Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
≤2xd	●● 2 - 6	●● 2 - 3	●● 2 - 6	●●● 5 - 13	○ 10 - 18	●● 10 - 18	●● 10 - 18
>2xd	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

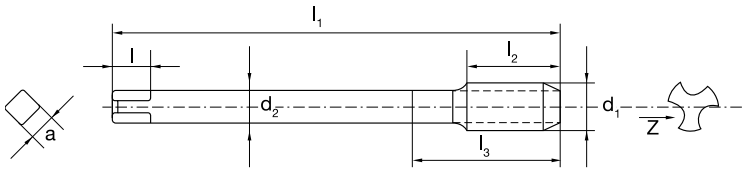
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2



Dettagli tecnici



DIN 376 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
876 12	M12	1.75	110	18	44	9	10	7	4	10.20	**95.90**
876 14	M14	2	110	20	44	11	12	9	4	12.00	**120.00**
876 16	M16	2	110	20	44	12	12	9	4	14.00	**134.00**
876 18	M18	2.5	125	25	50	14	14	11	4	15.50	**183.00**
876 20	M20	2.5	140	25	56	16	15	12	4	17.50	**192.00**
876 22	M22	2.5	140	25	56	18	17	14.5	4	19.50	**243.50**
876 24	M24	3	160	30	64	18	17	14.5	4	21.00	**302.00**
876 27	M27	3	160	30	64	20	19	16	4	24.00	**450.00**
876 30	M30	3.5	180	35	72	22	21	18	4	26.50	**553.00**

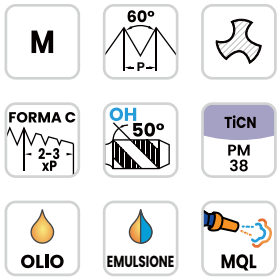
Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
≤2xd	●● 2 - 6	●● 2 - 3	●● 2 - 6	●●● 5 - 13	○ 10 - 18	●● 10 - 18	●● 10 - 18
>2xd	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

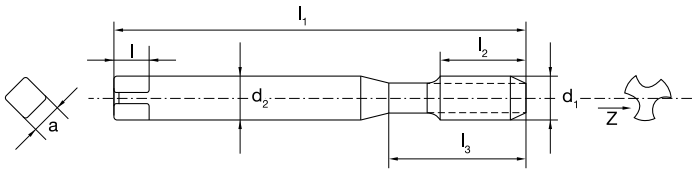
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2



Dettagli tecnici



DIN 371 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
880 6	M6	1	80	10	30	6	8	4.9	3	5.00	**83.50**
880 8	M8	1.25	90	13	35	8	9	6.2	3	6.80	**94.10**
880 10	M10	1.5	100	15	39	10	11	8	3	8.50	**105.00**

Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
≤2xd	●● 2 - 6	●● 2 - 3	●● 2 - 6	●●● 5 - 13	○ 10 - 18	●● 10 - 18	●● 10 - 18
>2xd	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

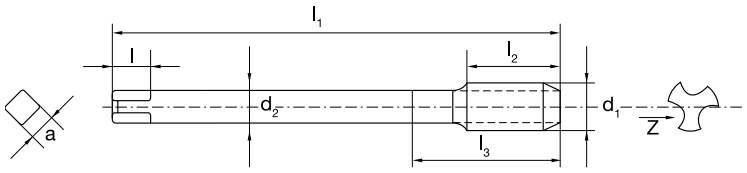
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2

M | 60° P | FORMA C 2-3 xP | OH 50° | TiCN PM 38 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 376 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
881 12	M12	1.75	110	18	44	9	10	7	4	10.20	**137.50**
881 14	M14	2	110	20	44	11	12	9	4	12.00	**173.00**
881 16	M16	2	110	20	44	12	12	9	4	14.00	**192.00**
881 18	M18	20	125	25	50	14	14	11	4	15.50	**232.00**
881 20	M20	2.5	140	25	56	16	15	12	4	17.50	**247.00**
881 22	M22	2.5	140	25	56	18	17	14.5	4	19.50	**302.00**
881 24	M24	3	160	30	64	18	17	14.5	4	21.00	**361.00**
881 27	M27	3	160	30	64	20	19	16	4	24.00	**524.00**
881 30	M30	3.5	180	35	72	22	21	18	4	26.50	**647.00**

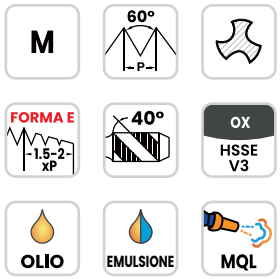
Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
≤2xd	●● 2 - 6	●● 2 - 3	●● 2 - 6	●●● 5 - 13	○ 10 - 18	●● 10 - 18	●● 10 - 18
>2xd	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

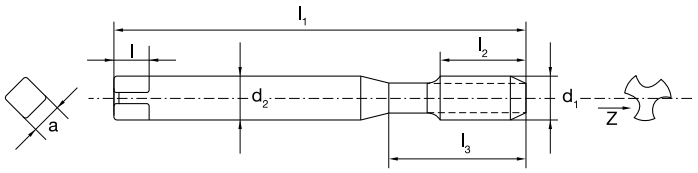
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2



Dettagli tecnici



DIN 371 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
170 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	2	1.60	**28.20**
170 3	M3	0.5	56	5	18	3.5	6	2.7	3	2.50	**17.30**
170 4	M4	0.7	63	7	21	4.5	6	3.4	3	3.30	**16.60**
170 5	M5	0.8	70	8	25	6	8	4.9	3	4.20	**17.00**
170 6	M6	1	80	10	30	6	8	4.9	3	5.00	**17.80**
170 8	M8	1.25	90	13	35	8	9	6.2	3	6.80	**25.95**
170 10	M10	1.5	100	15	39	10	11	8	3	8.50	**33.10**

Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
≤2xd	●● 1 - 6	●● 1 - 36	●● 1 - 6	●●● 4 - 13	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 9 - 18
>2xd	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

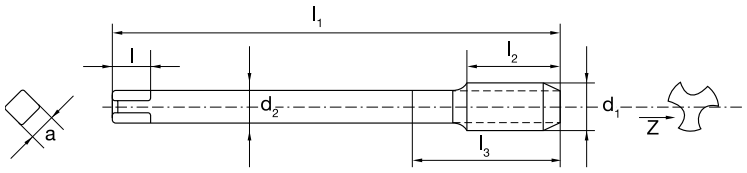
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2

M | 60° P | | FORMA E 1.5-2-xP | 40° | OX HSSE V3 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 376 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
370 12	M12	1.75	110	18	44	9	10	7	4	10.20	**51.60**
370 14	M14	2	110	20	44	11	12	9	4	12.00	**75.90**
370 16	M16	2	110	20	44	12	12	9	4	14.00	**73.50**

Parametri di taglio

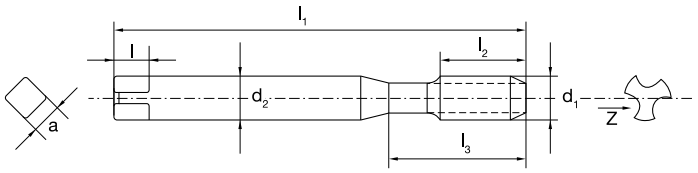
V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
≤2xd	●● 1 - 6	●● 1 - 36	●● 1 - 6	●●● 4 - 13	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 9 - 18
>2xd	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2

Dettagli tecnici



DIN 371 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
140 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	2	1.60	**20.40**
140 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	2	2.05	**20.40**
140 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	3	2.50	**17.40**
140 3.5	M3.5	0.6	56	12	20	4	6	3	3	2.90	**18.40**
140 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	3	3.30	**17.70**
140 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	3	4.20	**18.40**
140 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	3	5.00	**18.95**
140 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	3	6.80	**21.85**
140 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	3	8.50	**25.95**

Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAO 800-1300 N/mm²	ACCIAO 800-1200 N/mm²	ACCIAO 500-800 N/mm²
	●● 2 - 10	●● 2 - 4	●● 2 - 10	●●● 8 - 20	○ 10 - 20	●● 10 - 20	●● 15 - 30

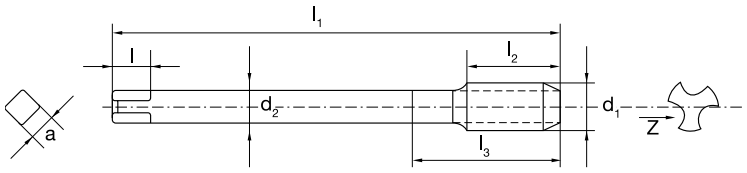
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2

M | 60° P | | FORMA B 3.5-5-xP | 0° (B) | OX HSSE V3 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 376 | ISO 3 (6G)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	z	ø mm	€
340 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	3	10.20	**32.65**
340 14	M14	2	110	30	44	11	12	9	3	12.00	**45.10**
340 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	3	14.00	**51.00**
340 18	M18	2.5	125	34	50	14	14	11	3	15.50	**72.00**
340 20	M20	2.5	140	34	56	16	15	12	3	17.50	**73.80**

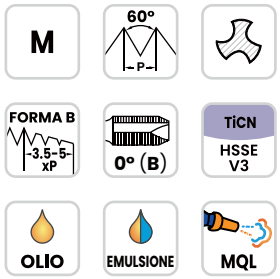
Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²
	●● 2 - 10	●● 2 - 4	●● 2 - 10	●●● 8 - 20	○ 10 - 20	●● 10 - 20	●● 15 - 30

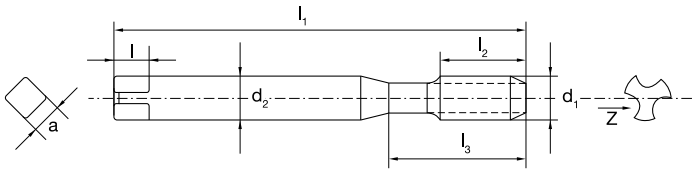
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2



Dettagli tecnici



DIN 371 | ISO 3 (6G)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
145 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	2	1.60	**29.70**
145 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	3	2.50	**27.00**
145 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	3	3.30	**27.00**
145 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	3	4.20	**27.90**
145 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	3	5.00	**28.40**
145 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	3	6.80	**33.35**
145 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	3	8.50	**41.40**

Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAO 800-1300 N/mm²	ACCIAO 800-1200 N/mm²	ACCIAO 500-800 N/mm²
	●● 2 - 10	●● 2 - 4	●● 2 - 10	●●● 8 - 20	○ 10 - 20	●● 10 - 20	●● 15 - 30

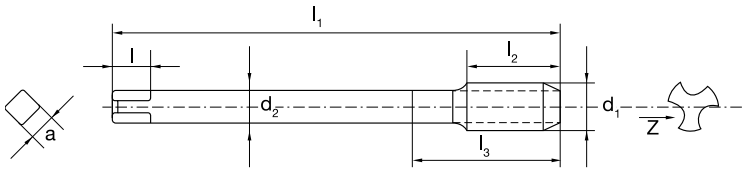
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2

M | 60° P | FORMA B -3.5-5-xP | 0° (B) | TiCN HSSE V3 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 376 | ISO 3 (6G)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	z	ø mm	€
345 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	3	10.20	**51.00**
345 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	3	14.00	**116.50**
345 20	M20	2.5	140	34	56	16	15	12	3	17.50	**178.50**

Parametri di taglio

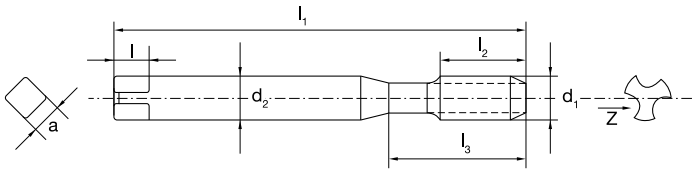
V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²
	●● 2 - 10	●● 2 - 4	●● 2 - 10	●●● 8 - 20	○ 10 - 20	●● 10 - 20	●● 15 - 30

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2

Dettagli tecnici



DIN 371 | ISO 3 (6G)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
195 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	2	1.60	**22.45**
195 2.5	M2.5	0.45	50	9	12.5	2.8	5	2.1	2	2.05	**22.10**
195 3	M3	0.5	56	5	18	3.5	6	2.7	3	2.50	**18.95**
195 4	M4	0.7	63	7	21	4.5	6	3.4	3	3.30	**19.40**
195 5	M5	0.8	70	8	25	6	8	4.9	3	4.20	**20.00**
195 6	M6	1	80	10	30	6	8	4.9	3	5.00	**20.85**
195 8	M8	1.25	90	13	35	8	9	6.2	3	6.80	**24.25**
195 10	M10	1.5	100	15	39	10	11	8	3	8.50	**28.50**

Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
≤2xd	●● 1 - 6	●● 1 - 3	●● 1 - 6	●●● 4 - 13	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 9 - 18
>2xd	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

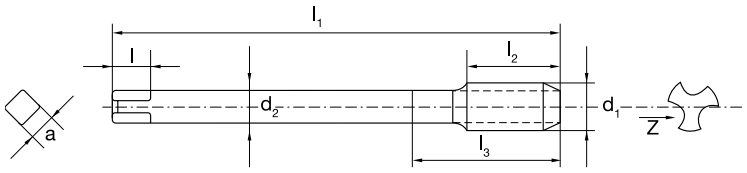
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2

M | 60° P | FORMA C 2-3 xP | 40° | OX HSSE V3 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 376 | ISO 3 (6G)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
395 12	M12	1.75	110	18	44	9	10	7	4	10.20	**35.35**
395 14	M14	2	110	20	44	11	12	9	4	12.00	**49.50**
395 16	M16	2	110	20	44	12	12	9	4	14.00	**55.40**
395 18	M18	2.5	125	25	50	14	14	11	4	15.50	**78.50**
395 20	M20	2.5	140	25	56	16	15	12	4	17.50	**81.40**
395 24	M24	3	160	30	64	18	17	14.5	4	21.00	**113.00**
395 27	M27	3	160	30	64	20	19	16	4	24.00	**153.50**
395 30	M30	3.5	180	35	72	22	21	18	5	26.50	**183.50**

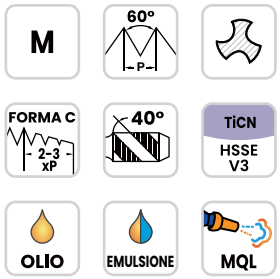
Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
≤2xd	●● 1 - 6	●● 1 - 3	●● 1 - 6	●●● 4 - 13	○ 9 - 18	●●● 9 - 18	●●● 9 - 18
>2xd	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●●● 8 - 15	●●● 10 - 20

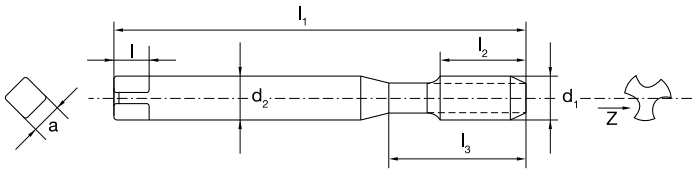
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2



Dettagli tecnici



DIN 371 | ISO 3 (6G)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
200 2	M2	0.4	45	8	10	2.8	5	2.1	2	1.60	**32.90**
200 3	M3	0.5	56	5	18	3.5	6	2.7	3	2.50	**29.30**
200 4	M4	0.7	63	7	21	4.5	6	3.4	3	3.30	**29.30**
200 5	M5	0.8	70	8	25	6	8	4.9	3	4.20	**30.65**
200 6	M6	1	80	10	30	6	8	4.9	3	5.00	**31.55**
200 8	M8	1.25	90	13	35	8	9	6.2	3	6.80	**36.95**
200 10	M10	1.5	100	15	39	10	11	8	3	8.50	**46.20**

Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
≤2xd	●● 1 - 6	●● 1 - 3	●● 1 - 6	●●● 4 - 13	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 9 - 18
>2xd	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

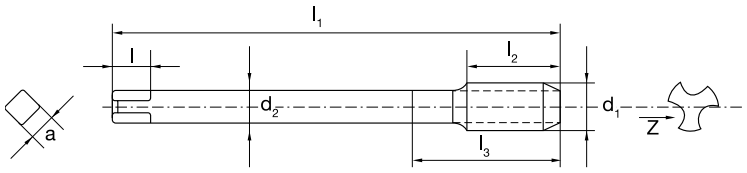
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2

M | 60° P | | FORMA C 2-3 xP | 40° | TiCN HSSE V3 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 376 | ISO 3 (6G)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
400 12	M12	1.75	110	18	44	9	10	7	4	10.20	**51.40**
400 16	M16	2	110	20	44	12	12	9	4	14.00	**76.40**
400 20	M20	2.5	140	25	56	16	15	12	4	17.50	**119.50**

Parametri di taglio

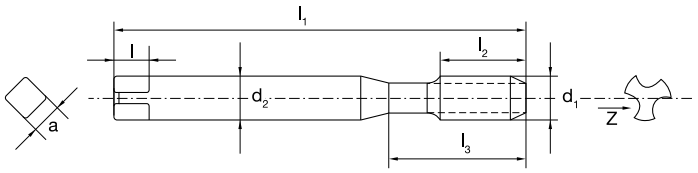
V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
≤2xd	●● 1 - 6	●● 1 - 3	●● 1 - 6	●●● 4 - 13	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 9 - 18
>2xd	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Titanio e leghe di Nichel

Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	d_2	l	a	Z	ø mm	€
860 3	M3	0.5	56	12	3.5	6	2.7	3	2.50	**36.55**
860 4	M4	0.7	63	16	4.5	6	3.4	3	3.30	**37.20**
860 5	M5	0.8	70	19	6	8	4.9	3	4.20	**38.65**
860 6	M6	1	80	23	6	8	4.9	3	5.00	**39.25**
860 8	M8	1.25	90	30	8	9	6.2	3	6.80	**44.00**
860 10	M10	1.5	100	38	10	11	8	3	8.50	**52.70**

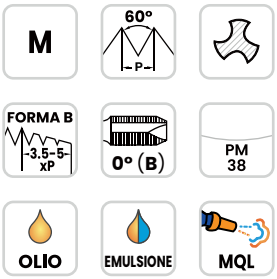
Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²
	●●● 2 - 10	●●● 2 - 4	●●● 2 - 10	●● 8 - 20	○ 10 - 20

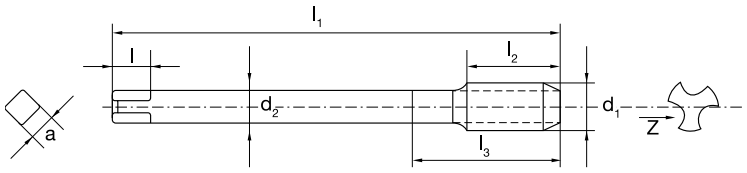
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Titanio e leghe di Nichel



Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
861 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	3	10.20	**67.80**

Parametri di taglio

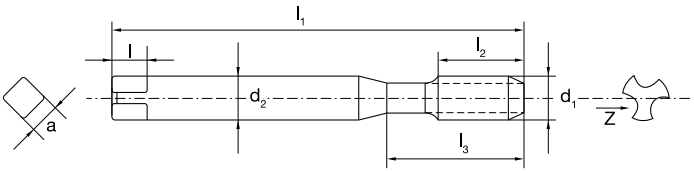
V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²
	●●● 2 - 10	●●● 2 - 4	●●● 2 - 10	●● 8 - 20	O 10 - 20

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | O Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Titanio e leghe di Nichel

Dettagli tecnici



DIN 371

ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
850 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	3	2.50	**26.05**
850 4	M4	0.7	63	13	21	4.5	6	3.4	3	3.30	**26.95**
850 5	M5	0.8	70	16	25	6	8	4.9	3	4.20	**27.55**
850 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	3	5.00	**27.55**
850 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	3	6.80	**31.95**
850 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	3	8.50	**39.60**

Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAO 800-1300 N/mm²
	●●● 2 - 10	●●● 2 - 4	●●● 2 - 10	●● 8 - 20	○ 10 - 20

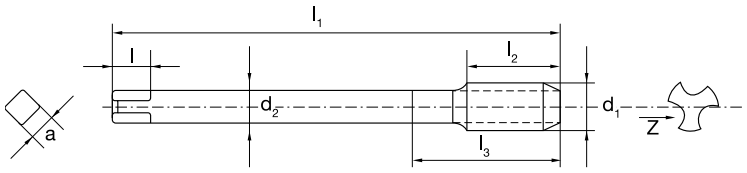
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Titanio e leghe di Nichel

M | 60° P | FORMA B -3.5-5-xP | 0° (B) | OX PM 38 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 376 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
851 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	3	10.20	**62.70**
851 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	3	14.00	**84.30**
851 20	M20	2.5	140	34	56	16	15	12	3	17.50	**122.00**

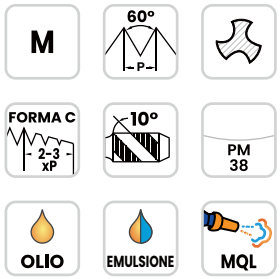
Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²
	●●● 2 - 10	●●● 2 - 4	●●● 2 - 10	●● 8 - 20	○ 10 - 20

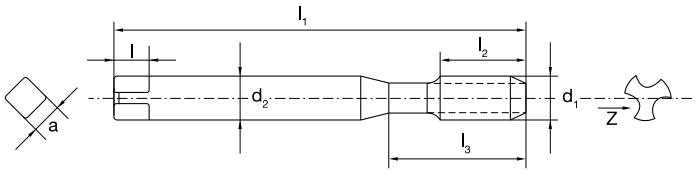
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Titanio e leghe di Nichel



Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
865 3	M3	0.5	56	11	18	3.5	6	2.7	3	2.50	**37.50**
865 4	M4	0.7	63	14	21	4.5	6	3.4	3	3.30	**38.65**
865 5	M5	0.8	70	17	25	6	8	4.9	3	4.20	**39.80**
865 6	M6	1	80	21	30	6	8	4.9	3	5.00	**40.10**
865 8	M8	1.25	90	28	35	8	9	6.2	3	6.80	**45.40**
865 10	M10	1.5	100	35	39	10	11	8	3	8.50	**53.90**

Parametri di taglio

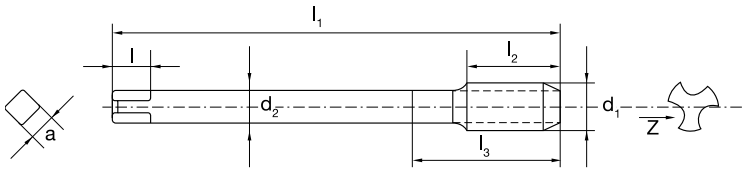
V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAO 800-1300 N/mm²
	●●● 1 - 9	●●● 1 - 3	●●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18
≤2xd	●●● 1 - 6	●●● 1 - 3	●●● 1 - 6	●● 4 - 13	○ 9 - 18
>2xd	●●● 2 - 7	●●● 2 - 4	●●● 2 - 7	●● 5 - 15	○ 8 - 15

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Titanio e leghe di Nichel

Dettagli tecnici



DIN 376 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
866 12	M12	1.75	110	18	44	9	10	7	3	10.20	**78.90**

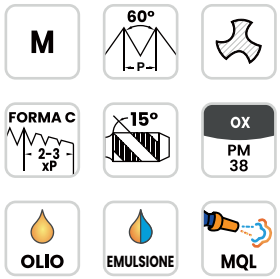
Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²
	●●● 1 - 9	●●● 1 - 3	●●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18
≤2xd	●●● 1 - 6	●●● 1 - 3	●●● 1 - 6	●● 4 - 13	○ 9 - 18
>2xd	●●● 2 - 7	●●● 2 - 4	●●● 2 - 7	●● 5 - 15	○ 8 - 15

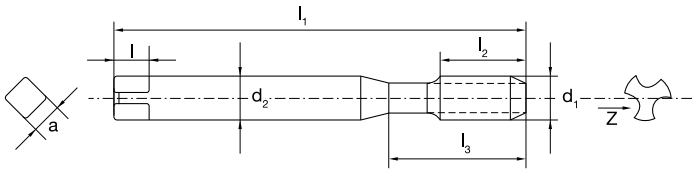
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Titanio e leghe di Nichel



Dettagli tecnici



DIN 371 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
855 3	M3	0.5	56	5	18	3.5	6	2.7	3	2.50	**28.85**
855 4	M4	0.7	63	7	21	4.5	6	3.4	3	3.30	**28.85**
855 5	M5	0.8	70	8	25	6	8	4.9	3	4.20	**30.70**
855 6	M6	1	80	10	30	6	8	4.9	3	5.00	**31.05**
855 8	M8	1.25	90	13	35	8	9	6.2	3	6.80	**36.00**
855 10	M10	1.5	100	15	39	10	11	8	3	8.50	**43.30**

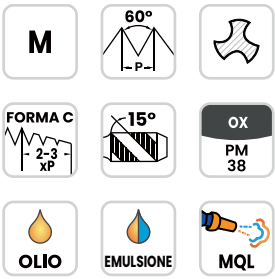
Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²
	●●● 1 - 9	●●● 1 - 3	●●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18
≤2xd	●●● 1 - 6	●●● 1 - 3	●●● 1 - 6	●● 4 - 13	○ 9 - 18
>2xd	●●● 2 - 7	●●● 2 - 4	●●● 2 - 7	●● 5 - 15	○ 8 - 15

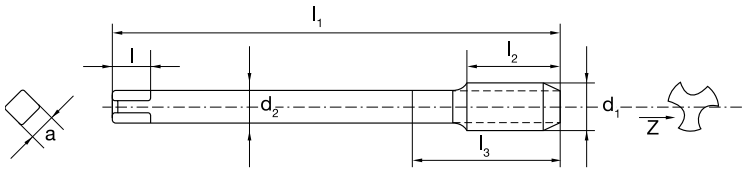
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Titanio e leghe di Nichel



Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
856 12	M12	1.75	110	18	44	9	10	7	3	10.20	**57.70**
856 16	M16	2	110	20	44	12	12	9	3	14.00	**77.90**
856 20	M20	2.5	140	25	56	16	15	12	4	17.50	**121.50**

Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²
	●●● 1 - 9	●●● 1 - 3	●●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18
≤2xd	●●● 1 - 6	●●● 1 - 3	●●● 1 - 6	●● 4 - 13	○ 9 - 18
>2xd	●●● 2 - 7	●●● 2 - 4	●●● 2 - 7	●● 5 - 15	○ 8 - 15

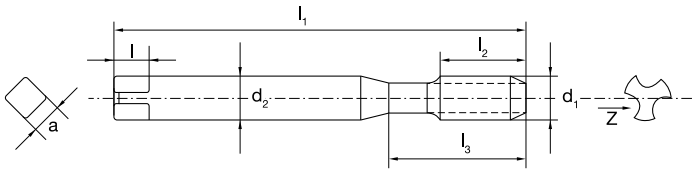
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

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

M | 60° P | FORMA B -3.5-5-XP | 0° (B) | TXC PM 38 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 371 | 6HX

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
883 3	M3	0.5	56	18	18	3.5	6	2.7	3	2.50	**38.55**
883 4	M4	0.7	63	21	21	4.5	6	3.4	3	3.30	**39.65**
883 5	M5	0.8	70	25	25	6	8	4.9	3	4.20	**40.70**
883 6	M6	1	80	30	30	6	8	4.9	3	5.00	**40.70**
883 8	M8	1.25	90	35	35	8	9	6.2	3	6.80	**41.70**
883 10	M10	1.5	100	39	39	10	11	8	3	8.50	**54.60**

Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU Truciolo CORTO
	●● 2 - 10	●● 2 - 4	●●● 8 - 20	●● 10 - 20	●● 15 - 30	●●● 10 - 32	●● 3 - 24
≤2xd	-	-	-	-	-	●●● 13 - 32	●● 4 - 24
>2xd	-	-	-	-	-	●●● 10 - 30	●● 5 - 20

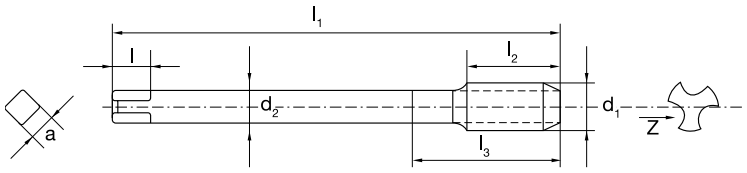
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | O Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

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

M | 60° P | FORMA B -3.5-5- xP | 0° (B) | TXC PM 38 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 376 | 6HX

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
884 12	M12	1.75	110	44	44	9	10	7	3	10.20	**69.60**
884 14	M14	2	110	44	44	11	12	9	3	12.00	**90.00**
884 16	M16	2	110	44	44	12	12	9	3	14.00	**125.50**
884 18	M18	2.5	125	50	50	14	14	11	3	15.50	**154.00**
884 20	M20	2.5	140	56	56	16	15	12	4	17.50	**173.50**

Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAO 800-1200 N/mm²	ACCIAO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU Truciolo CORTO
	●● 2 - 10	●● 2 - 4	●●● 8 - 20	●● 10 - 20	●● 15 - 30	●●● 10 - 32	●● 3 - 24
≤2xd	-	-	-	-	-	●●● 13 - 32	●● 4 - 24
>2xd	-	-	-	-	-	●●● 10 - 30	●● 5 - 20

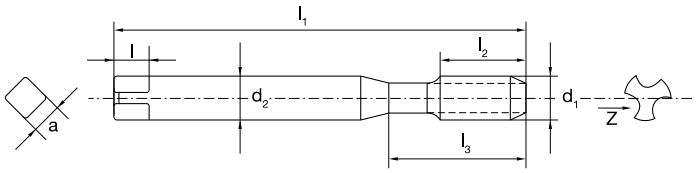
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | O Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

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

M | 60° P | FORMA B -3.5-5-XP | 0° (B) | HARD LUBE PM 38 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 371 | 6HX

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
885 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	3	5.00	**32.30** ■
885 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	3	8.50	**46.40** ■

Fino ad esaurimento scorte ■

Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU Truciolo CORTO
	●● 2 - 10	●● 2 - 4	●●● 8 - 20	●● 10 - 20	●● 15 - 30	●●● 10 - 32	●● 3 - 24
≤2xd	-	-	-	-	-	●●● 13 - 32	●● 4 - 24
>2xd	-	-	-	-	-	●●● 10 - 30	●● 5 - 20

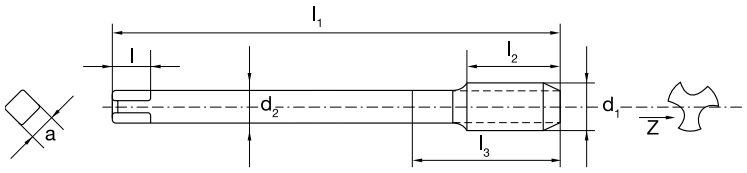
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | O Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

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

M | 60° P | FORMA B -3.5-5- xP | 0° (B) | HARD LUBE PM 38 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 376 | 4HX

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	z	ø mm	€
886 14	M14	2	110	30	44	11	12	9	4	12.00	**80.80** ■
886 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	4	14.00	**109.50** ■
886 20	M20	2.5	140	34	56	16	15	12	4	17.50	**182.50** ■

Fino ad esaurimento scorte ■

Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU Truciolo CORTO
	●● 2 - 10	●● 2 - 4	●●● 8 - 20	●● 10 - 20	●● 15 - 30	●●● 10 - 32	●● 3 - 24
≤2xd	-	-	-	-	-	●●● 13 - 32	●● 4 - 24
>2xd	-	-	-	-	-	●●● 10 - 30	●● 5 - 20

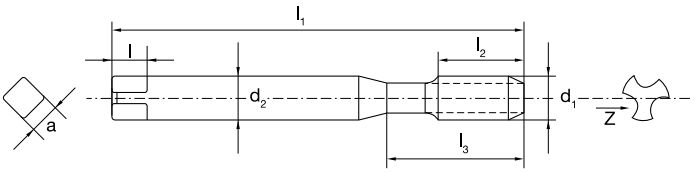
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | O Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

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

M | 60° P | | FORMA B -3.5-5-XP | B-OH | HARD LUBE PM 38 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 371 | 6HX

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
890 6	M6	1	80	19	30	6	8	4.9	3	5.00	**79.70** ■
890 8	M8	1.25	90	22	35	8	9	6.2	3	6.80	**84.60** ■
890 10	M10	1.5	100	24	39	10	11	8	3	8.50	**89.90** ■

Fino ad esaurimento scorte ■

Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU Truciolo CORTO
	●● 2 - 13	●● 2 - 5	●●● 8 - 25	●● 10 - 25	●● 15 - 40	●●● 10 - 40	●● 3 - 30
≤2xd	-	-	-	-	-	●●● 13 - 40	●● 4 - 30
>2xd	-	-	-	-	-	●●● 10 - 40	●● 5 - 25

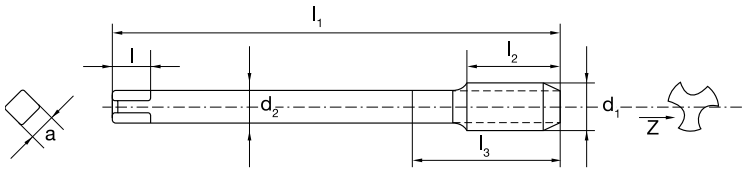
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | O Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

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

M | 60° P | FORMA B 3.5-5-xP | B-OH | HARD LUBE PM 38 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 376 | 6HX

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
891 12	M12	1.75	110	28	44	9	10	7	3	10.20	**107.00** ■
891 16	M16	2	110	32	44	12	12	9	4	14.00	**139.00** ■
891 20	M20	2.5	140	34	56	16	15	12	4	17.50	**197.00** ■

Fino ad esaurimento scorte ■

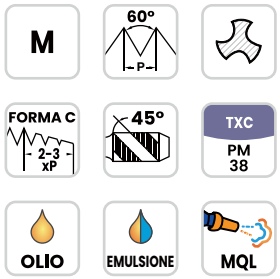
Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU Truciolo CORTO
	●● 2 - 13	●● 2 - 5	●●● 8 - 25	●● 10 - 25	●● 15 - 40	●●● 10 - 40	●● 3 - 30
≤2xd	-	-	-	-	-	●●● 13 - 40	●● 4 - 30
>2xd	-	-	-	-	-	●●● 10 - 40	●● 5 - 25

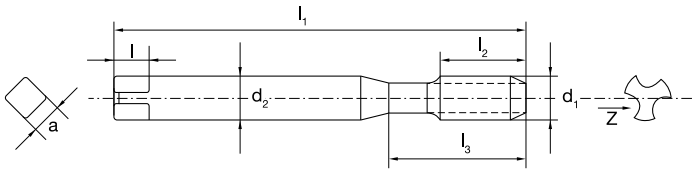
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | O Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per uso generico



Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	z	ø mm	€
898 3	M3	0.5	56	4	25	3.5	6	2.7	3	2.50	**40.70**
898 4	M4	0.7	63	6	30	4.5	6	3.4	3	3.30	**42.80**
898 5	M5	0.8	70	6	35	6	8	4.9	3	4.20	**42.80**
898 6	M6	1	80	8	39	6	8	4.9	3	5.00	**42.80**
898 8	M8	1.25	90	10	18	8	9	6.2	3	6.80	**43.80**
898 10	M10	1.5	100	12	21	10	11	8	3	8.50	**56.70**

Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAO 800-1200 N/mm²	ACCIAO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU Truciolo CORTO
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 7 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27	●●● 10 - 32	●● 3 - 24
≤2xd	●● 2 - 6	●● 2 - 3	●●● 5 - 13	●● 10 - 18	●● 10 - 18	●●● 13 - 32	●● 4 - 24
>2xd	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●●● 5 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20	●●● 10 - 30	●● 5 - 20

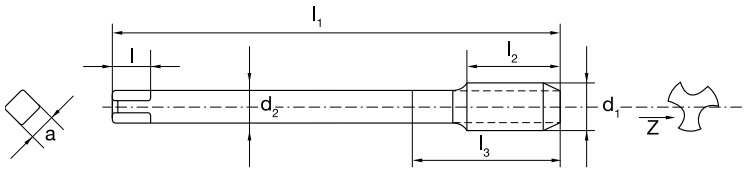
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | O Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per uso generico

M | 60° P | | FORMA C 2-3 xP | 45° | TXC PM 38 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 376 | 6HX

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	z	ø mm	€
899 12	M12	1.75	110	14	25	9	10	7	3	10.20	**73.90**
899 14	M14	2	110	16	30	11	12	9	3	12.00	**90.00**
899 16	M16	2	110	16	35	12	12	9	3	14.00	**125.50**
899 18	M18	2.5	125	20	39	14	14	11	3	15.50	**150.00**
899 20	M20	2.5	140	20	18	16	15	12	4	17.50	**163.50**

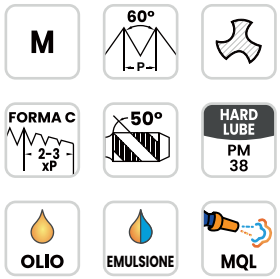
Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²
	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
≤2xd	●● 2 - 6	●●● 5 - 13	○ 10 - 18	●● 10 - 18	●● 10 - 18
>2xd	●● 2 - 7	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

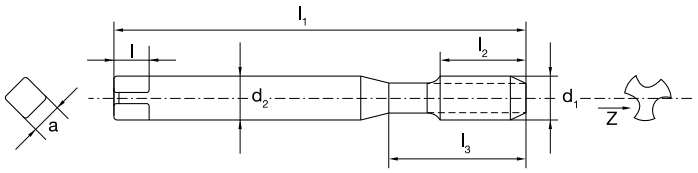
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

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



Dettagli tecnici



DIN 371 | 6HX

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
900 3	M3	0.5	56	5	18	3.5	6	2.7	3	2.50	**28.05** ■
900 4	M4	0.7	63	7	21	4.5	6	3.4	3	3.30	**30.05** ■
900 5	M5	0.8	70	8	25	6	8	4.9	3	4.20	**31.55** ■
900 10	M10	1.5	100	15	39	10	11	8	3	8.50	**56.30** ■

Fino ad esaurimento scorte ■

Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²
	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
≤2xd	●● 2 - 6	●●● 5 - 13	○ 10 - 18	●● 10 - 18	●● 10 - 18
>2xd	●● 2 - 7	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

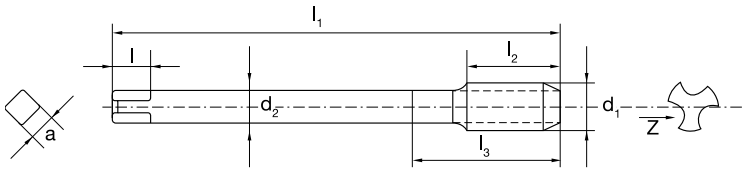
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

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

M | 60° P | | FORMA C 2-3 xP | 50° | HARD LUBE PM 38 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 376 | 6HX

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
901 12	M12	1.75	110	18	44	9	10	7	4	10.20	**74.80** ■
901 14	M14	2	110	20	44	11	12	9	4	12.00	**116.00** ■
901 16	M16	2	110	20	44	12	12	9	4	14.00	**127.50** ■
901 20	M20	2.5	140	25	56	16	15	12	4	17.50	**213.50** ■

Fino ad esaurimento scorte ■

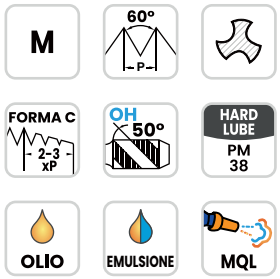
Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²
	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
≤2xd	●● 2 - 6	●●● 5 - 13	○ 10 - 18	●● 10 - 18	●● 10 - 18
>2xd	●● 2 - 7	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

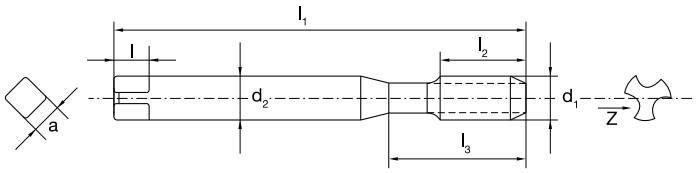
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per uso generico Ghisa, Alluminio, Alluminio pressofuso, 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	Z	ø mm	€
905 6	M6	1	80	10	30	6	8	4.9	3	5.00	**76.20** ■
905 8	M8	1.25	90	13	35	8	9	6.2	3	6.80	**78.60** ■
905 10	M10	1.5	100	15	39	10	11	8	3	8.50	**86.80** ■

Fino ad esaurimento scorte ■

Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
≤2xd	●● 2 - 6	●● 2 - 3	●● 2 - 6	●●● 5 - 13	○ 10 - 18	●● 10 - 18	●● 10 - 18
>2xd	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

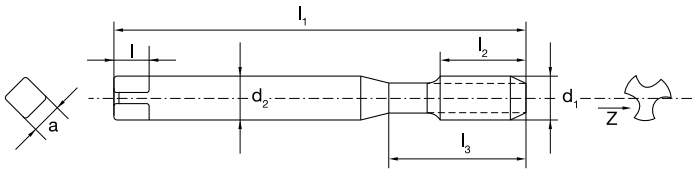
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

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

M | 60° P | FORMA C 2-3 XP | 45° | C-MULTI PM 38 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 371 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
895 3	M3	0.5	56	5	18	3.5	6	2.7	3	2.50	**29.65** ■
895 4	M4	0.7	63	7	21	4.5	6	3.4	3	3.30	**28.95** ■
895 5	M5	0.8	70	8	25	6	8	4.9	3	4.20	**29.70** ■
895 6	M6	1	80	10	30	6	8	4.9	3	5.00	**31.70** ■
895 8	M8	1.25	90	13	35	8	9	6.2	3	6.80	**45.30** ■
895 10	M10	1.5	100	15	39	10	11	8	3	8.50	**59.40** ■

Fino ad esaurimento scorte ■

Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU Truciolo CORTO
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 7 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27	●●● 10 - 32	●● 3 - 24
≤2xd	●● 2 - 6	●● 2 - 3	●●● 5 - 13	●● 10 - 18	●● 10 - 18	●●● 13 - 32	●● 4 - 24
>2xd	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●●● 5 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20	●●● 10 - 30	●● 5 - 20

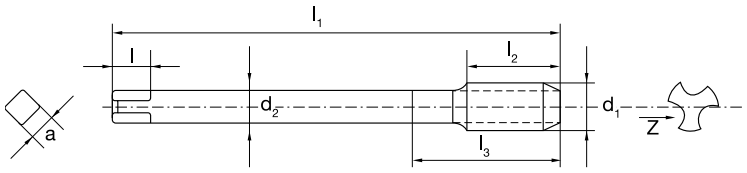
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | O Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

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

M | 60° P | FORMA C 2-3 xP | 45° | C-MULTI PM 38 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 376 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
896 12	M12	1.75	110	18	39	9	10	7	4	10.20	**73.90**
896 16	M16	2	110	20	18	12	12	9	4	14.00	**125.50**
896 20	M20	2.5	140	25	21	16	15	12	4	17.50	**190.50**

Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAO 800-1300 N/mm²	ACCIAO 800-1200 N/mm²	ACCIAO 500-800 N/mm²
	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
≤2xd	●● 2 - 6	●●● 5 - 13	○ 10 - 18	●● 10 - 18	●● 10 - 18
>2xd	●● 2 - 7	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

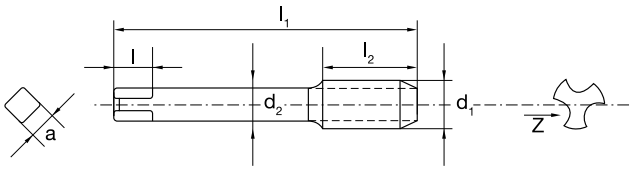
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai temprati < 62 HRC

M | 60° P | FORMA C 2-3 XP | 0° | TiCN M.D.I. Micrograna | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



TANOI | 6HX

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	d_2	l	a	Z	ø mm	€
960 3	M3	0.5	46	11	3.5	2.7	6	4	2.50	**196.00**
960 4	M4	0.7	52	13	4.5	3.4	6	4	3.30	**204.00**
960 5	M5	0.8	60	16	6	4.9	8	4	4.20	**212.00**
960 6	M6	1	62	19	6	4.9	8	5	5.00	**234.00**
960 8	M8	1.25	70	22	6	4.9	8	5	6.80	**286.00**
960 10	M10	1.5	75	24	7	5.5	8	5	8.50	**386.00**
960 12	M12	1.75	82	29	9	7	10	5	10.20	**507.00**
960 14	M14	2	88	30	11	9	12	6	12.00	**624.00**
960 16	M16	2	95	32	12	9	12	6	14.00	**755.00**
960 20	M20	2.5	105	37	16	12	15	6	17.50	**1062.00**

Parametri di taglio

V_c m/min	ACCIAIO 50-63 HRC
	●● 2 - 3
≤2xd	●● 1.5 - 3
>2xd	●● 1.5 - 3

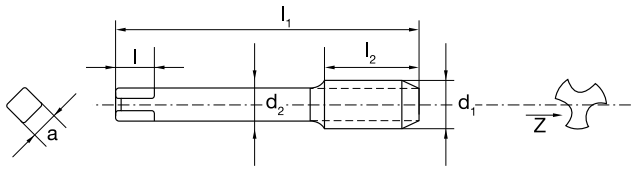
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | O Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai temprati < 62 HRC

M | 60° P | FORMA D -3.5-5-xP | 0° | TiCN M.D.I. Micrograna | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



TANOI | 6HX

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	d_2	l	a	Z	Ø mm	€
965 3	M3	0.5	46	11	3.5	2.7	6	4	2.50	**196.00**
965 4	M4	0.7	52	13	4.5	3.4	6	4	3.30	**204.00**
965 5	M5	0.8	60	16	6	4.9	8	4	4.20	**212.00**
965 6	M6	1	62	19	6	4.9	8	5	5.00	**234.00**
965 8	M8	1.25	70	22	6	4.9	8	5	6.80	**286.00**
965 10	M10	1.5	75	24	7	5.5	8	5	8.50	**386.00**
965 12	M12	1.75	82	29	9	7	10	5	10.20	**507.00**
965 14	M14	2	88	30	11	9	12	6	12.00	**624.00**
965 16	M16	2	95	32	12	9	12	6	14.00	**755.00**
965 20	M20	2.5	105	37	16	12	15	6	17.50	**1062.00**

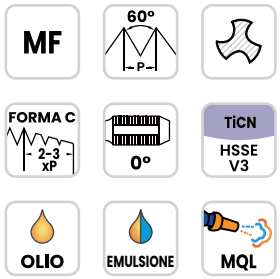
Parametri di taglio

V_c m/min	ACCIAIO 50-63 HRC
	●● 2 - 3
≤2xd	●●● 1.5 - 3
>2xd	●● 1.5 - 3

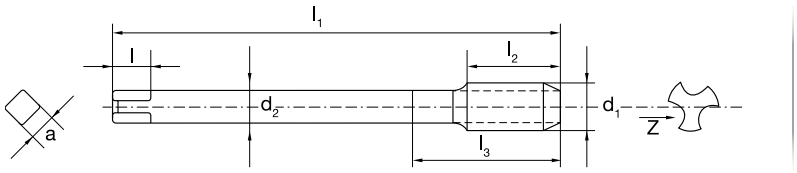
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | O Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Ghisa e Alluminio pressofuso Ghisa grigia, Alluminio pressofuso a truciolo corto



Dettagli tecnici



DIN 374 | 6HX

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
540 8X1	M8	1	90	22	36	6	8	4.9	4	7.00	**37.30**
540 10X1	M10	1	90	20	36	7	8	5.5	4	9.00	**41.40**
540 12X1.5	M12	1.5	100	22	40	9	10	7	4	10.50	**45.60**
540 16X1.5	M16	1.5	100	22	40	12	12	9	4	14.50	**70.00**

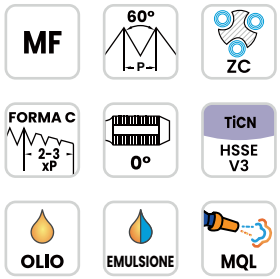
Parametri di taglio

V_c m/min	GG/G GHISA	CU Truciolo CORTO
	●●● 10 - 32	●● 3 - 24
≤2xd	●●● 13 - 32	●● 4 - 24
>2xd	●●● 10 - 30	●● 5 - 20

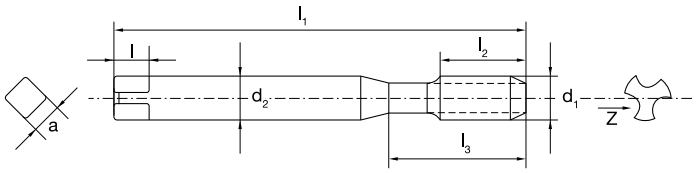
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | O Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Ghisa e Alluminio pressofuso Ghisa grigia, Alluminio pressofuso a truciolo corto



Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
982 8X1	M8	1	100	22	40	8	9	6	3	7.00	**146.00**
982 10X1	M10	1	100	24	39	8	9	6	4	9.00	**176.50**
982 10X1.25	M10	1.25	100	24	39	8	9	6	4	8.80	**176.50**
982 12X1	M12	1	100	29	43	10	11	8	4	11.00	**190.50**
982 12X1.25	M12	1.25	100	29	43	10	11	8	4	10.80	**190.50**
982 12X1.5	M12	1.5	100	29	43	10	11	8	4	10.50	**190.50**

Parametri di taglio

V_c m/min	GG/G GHISA	CU Truciolo CORTO	ZDC ADC	ALU Si <10%
	●●● 14 - 40	●● 7 - 32	●●● 7 - 32	●● 7 - 32

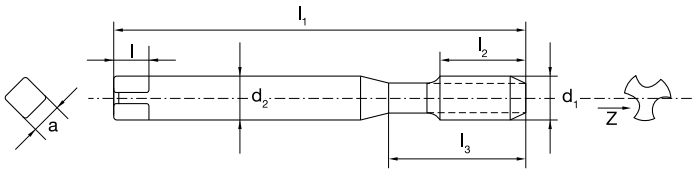
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | O Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Ghisa e Alluminio pressofuso Ghisa grigia, Alluminio pressofuso a truciolo corto

MF | 60° P | ZC | FORMA C 2-3 xP | 0° | TiCN HSSE V3 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



TANOI | 6GX

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
983 8X1	M8	1	100	22	40	8	9	6	3	7.00	**116.50**
983 10X1	M10	1	100	24	39	8	9	6	4	9.00	**147.00**
983 10X1.25	M10	1.25	100	24	39	8	9	6	4	8.80	**149.00**
983 12X1	M12	1	100	29	43	10	11	8	4	11.00	**160.50**
983 12X1.25	M12	1.25	100	29	43	10	11	8	4	10.80	**160.50**
983 12X1.5	M12	1.5	100	29	43	10	11	8	4	10.50	**160.50**

Parametri di taglio

V_c m/min	GG/G GHISA	CU Truciolo CORTO	ZDC ADC	ALU Si <10%
	●●● 18 - 45	●● 9 - 36	●●● 18 - 45	●● 9 - 36

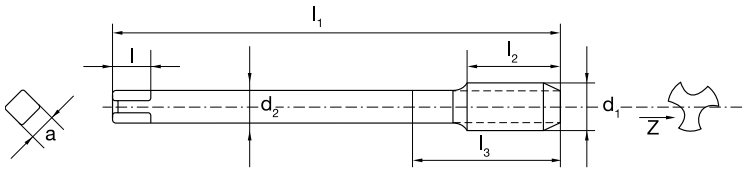
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | O Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm2

MF | 60° P | | FORMA B 3.5-5-XP | 0° (B) | HSSE V3 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 374 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
455 3X.35	M3	0.35	56	8	22	2.2	5	2.5	3	2.65	**25.55**
455 4X.5	M4	0.5	63	10	25.2	2.8	5	2.1	3	3.50	**23.25**
455 5X.5	M5	0.5	70	12	28	3.5	6	2.7	3	4.50	**23.65**
455 6X.5	M6	0.5	80	14	32	4.5	6	3.4	3	5.50	**24.55**
455 6X.75	M6	0.75	80	14	32	4.5	6	3.4	3	5.20	**23.65**
455 7X.75	M7	0.75	80	14	32	5.5	7	4.3	3	6.20	**26.25**
455 8X.5	M8	0.5	80	18	32	6	8	4.9	3	7.50	**35.15**
455 8X.75	M8	0.75	80	18	32	6	8	4.9	3	7.20	**27.25**
455 8X1	M8	1	90	22	36	6	8	4.9	3	7.00	**24.55**
455 9X1	M9	1	90	22	36	7	8	5.5	3	8.00	**32.35**
455 10X.75	M10	0.75	90	20	36	7	8	5.5	3	9.20	**37.20**
455 10X1	M10	1	90	20	36	7	8	5.5	3	9.00	**24.95**
455 10X1.25	M10	1.25	100	24	40	7	8	5.5	3	8.80	**30.10**
455 11X1	M11	1	90	20	36	8	9	6.2	3	10.00	**39.25**
455 12X1	M12	1	100	22	40	9	10	7	3	11.00	**29.60**
455 12X1.25	M12	1.25	100	22	40	9	10	7	3	10.80	**33.50**
455 12X1.5	M12	1.5	100	22	40	9	10	7	3	10.50	**28.05**
455 14X1	M14	1	100	22	40	11	12	9	3	13.00	**43.80**

La gamma prosegue nella pagina successiva >>

Parametri di taglio

V_c m/min	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 8 - 15	●●● 15 - 30	○ 15 - 40	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 15 - 30

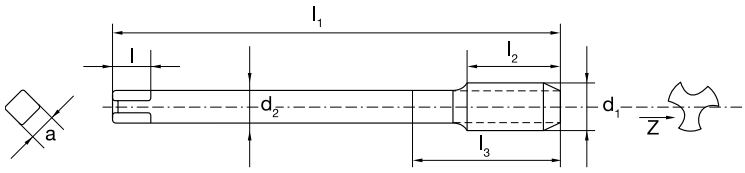
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
455 14X1.25	M14	1.25	100	22	40	11	12	9	3	12.80	**42.10**
455 14X1.5	M14	1.5	100	22	40	11	12	9	3	12.50	**42.10**
455 15X1	M15	1	100	22	40	12	12	9	3	14.00	**50.70**
455 15X1.5	M15	1.5	100	22	40	12	12	9	3	13.50	**52.50**
455 16X1	M16	1	100	22	40	12	12	9	3	15.00	**47.70**
455 16X1.5	M16	1.5	100	22	40	12	12	9	3	14.50	**45.70**
455 18X1	M18	1	110	25	44	14	14	11	3	17.00	**64.30**
455 18X1.5	M18	1.5	110	25	44	14	14	11	3	16.50	**58.30**
455 18X2	M18	2	125	34	50	14	14	11	3	16.00	**67.70**
455 20X1	M20	1	125	25	50	16	15	12	3	19.00	**63.80**
455 20X1.5	M20	1.5	125	25	50	16	15	12	3	18.50	**61.60**
455 20X2	M20	2	140	34	56	16	15	12	3	18.00	**83.20**
455 22X1	M22	1	125	25	50	18	17	14.5	3	21.00	**90.40**
455 22X1.5	M22	1.5	125	25	50	18	17	14.5	3	20.50	**66.50**
455 22X2	M22	2	140	34	56	18	17	14.5	3	20.00	**90.40**
455 24X1	M24	1	140	28	56	18	17	14.5	3	23.00	**96.50**
455 24X1.5	M24	1.5	140	28	56	18	17	14.5	3	22.50	**76.00**
455 24X2	M24	2	140	28	56	18	17	14.5	3	22.00	**82.10**
455 25X1.5	M25	1.5	140	28	56	18	17	14.5	3	23.50	**95.90**
455 26X1.5	M26	1.5	140	28	56	18	17	14.5	4	24.50	**95.90**
455 27X1.5	M27	1.5	140	28	56	20	19	16	4	25.50	**107.50**
455 27X2	M27	2	140	28	56	20	19	16	4	25.00	**109.00**
455 28X1.5	M28	1.5	140	28	56	20	19	16	4	26.50	**112.00**
455 30X1	M30	1	150	28	60	22	21	18	4	29.00	**136.50**
455 30X1.5	M30	1.5	150	28	60	22	21	18	4	28.50	**118.50**
455 30X2	M30	2	150	28	60	22	21	18	4	28.00	**128.50**
455 32X1.5	M32	1.5	150	30	60	22	21	18	4	30.50	**140.00**
455 33X1.5	M33	1.5	160	30	64	25	23	20	4	31.50	**156.50**
455 34X1.5	M34	1.5	170	30	68	28	25	22	4	32.50	**194.00**
455 35X1.5	M35	1.5	170	30	68	28	25	22	4	33.50	**188.50**
455 36X1.5	M36	1.5	170	30	68	28	25	22	4	34.50	**174.00**
455 38X1.5	M38	1.5	170	30	68	28	25	22	4	36.50	**186.50**
455 40X1.5	M40	1.5	170	30	68	32	27	24	4	38.50	**211.00**
455 42X1.5	M42	1.5	170	30	68	32	27	24	4	40.50	**225.00**
455 45X1.5	M45	1.5	180	32	72	36	32	29	4	43.50	**258.50**
455 48X1.5	M48	1.5	190	32	76	36	32	29	4	46.50	**305.00**
455 50X1.5	M50	1.5	190	32	76	36	32	29	4	48.50	**338.00**
455 52X1.5	M52	1.5	190	32	76	40	35	30	4	50.50	**372.00**

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm2

Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
465 6X.75	M6	0.75	80	14	32	4.5	6	3.4	3	5.20	**32.45**
465 8X1	M8	1	90	22	36	6	8	4.9	3	7.00	**34.95**
465 10X1	M10	1	90	20	36	7	8	5.5	3	9.00	**37.90**
465 12X1.5	M12	1.5	100	22	40	9	10	7	3	10.50	**42.20**
465 16X1.5	M16	1.5	100	22	40	12	12	9	3	14.50	**73.20**

Parametri di taglio

V_c m/min	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 8 - 15	●●● 15 - 30	○ 15 - 40	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 15 - 30

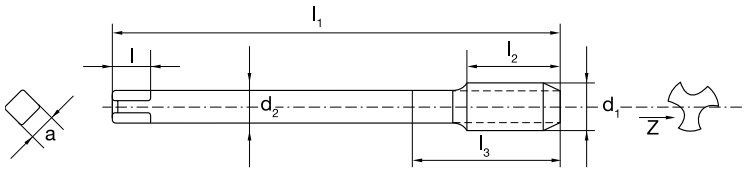
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm2

MF | 60° P | | FORMA C 2-3 xP | 0° | HSSE V3 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 374 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
460 3X.35	M3	0.35	56	8		2.2	5	2.5	3	2.65	**23.10**
460 3.5X.35	M3.5	0.35	56	9		2.2	5	2.1	3	3.15	**27.15**
460 4X.5	M4	0.5	63	10	25	2.8	5	2.1	3	3.50	**21.70**
460 5X.5	M5	0.5	70	12	28	3.5	6	2.7	3	4.50	**22.15**
460 6X.5	M6	0.5	80	14	32	4.5	6	3.4	3	5.50	**22.50**
460 6X.75	M6	0.75	80	14	32	4.5	6	3.4	4	5.20	**22.15**
460 7X.75	M7	0.75	80	14	32	5.5	7	4.3	4	6.20	**24.50**
460 8X.5	M8	0.5	80	18	32	6	8	4.9	4	7.50	**30.00**
460 8X.75	M8	0.75	80	18	32	6	8	4.9	4	7.20	**24.50**
460 8X1	M8	1	90	22	36	6	8	4.9	4	7.00	**22.15**
460 9X1	M9	1	90	22	36	7	8	5.5	4	8.00	**30.00**
460 10X.75	M10	0.75	90	20	36	7	8	5.5	4	9.20	**32.40**
460 10X1	M10	1	90	20	36	7	8	5.5	4	9.00	**22.85**
460 10X1.25	M10	1.25	100	24	40	7	8	5.5	4	8.80	**29.30**
460 11X1	M11	1	90	20	36	8	9	6.2	4	10.00	**36.05**
460 12X1	M12	1	100	22	40	9	10	7	4	11.00	**27.25**
460 12X1.25	M12	1.25	100	22	40	9	10	7	4	10.80	**30.35**
460 12X1.5	M12	1.5	100	22	40	9	10	7	4	10.50	**27.25**

La gamma prosegue nella pagina successiva >>

Parametri di taglio

V_c m/min	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 5 - 12	●●● 10 - 24	○ 10 - 32	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 10 - 24
≤2xd	○ 4 - 12	●●● 9 - 16	○ 13 - 32	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 9 - 16
>2xd	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

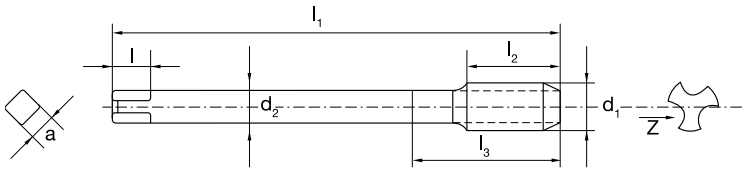
Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	Ø mm	€
460 14X1	M14	1	100	22	40	11	12	9	4	13.00	**39.10**
460 14X1.25	M14	1.25	100	22	40	11	12	9	4	12.80	**39.10**
460 14X1.5	M14	1.5	100	22	40	11	12	9	4	12.50	**37.95**
460 15X1	M15	1	100	22	40	12	12	9	4	14.00	**46.90**
460 15X1.5	M15	1.5	100	22	40	12	12	9	4	13.50	**45.70**
460 16X1	M16	1	100	22	40	12	12	9	4	15.00	**45.30**
460 16X1.5	M16	1.5	100	22	40	12	12	9	4	14.50	**41.60**
460 18X1	M18	1	110	25	44	14	14	11	4	17.00	**57.70**
460 18X1.5	M18	1.5	110	25	44	14	14	11	4	16.50	**53.00**
460 18X2	M18	2	125	34	50	14	14	11	4	16.00	**61.60**
460 20X1	M20	1	125	25	50	16	15	12	4	19.00	**61.60**
460 20X1.5	M20	1.5	125	25	50	16	15	12	4	18.50	**57.70**
460 20X2	M20	2	140	34	56	16	15	12	4	18.00	**78.20**
460 22X1	M22	1	125	25	50	18	17	14.5	4	21.00	**87.70**
460 22X1.5	M22	1.5	125	25	50	18	17	14.5	4	20.50	**61.60**
460 22X2	M22	2	140	34	56	18	17	14.5	4	20.00	**84.90**
460 24X1	M24	1	140	28	56	18	17	14.5	4	23.00	**91.00**
460 24X1.5	M24	1.5	140	28	56	18	17	14.5	4	22.50	**67.70**
460 24X2	M24	2	140	28	56	18	17	14.5	4	22.00	**78.20**
460 25X1.5	M25	1.5	140	28	56	18	17	14.5	4	23.50	**89.30**
460 26X1.5	M26	1.5	140	28	56	18	17	14.5	4	24.50	**89.30**
460 27X1.5	M27	1.5	140	28	56	20	19	16	4	25.50	**105.50**
460 27X2	M27	2	140	28	56	20	19	16	4	25.00	**106.50**
460 28X1.5	M28	1.5	140	28	56	20	19	16	4	26.50	**107.50**
460 30X1	M30	1	150	28	60	22	21	18	4	29.00	**132.00**
460 30X1.5	M30	1.5	150	28	60	22	21	18	4	28.50	**112.00**
460 30X2	M30	2	150	28	60	22	21	18	4	28.00	**120.00**
460 32X1.5	M32	1.5	150	28	60	22	21	18	6	30.50	**133.00**
460 33X1.5	M33	1.5	160	30	64	25	23	20	6	31.50	**146.50**
460 34X1.5	M34	1.5	170	30	68	28	25	22	6	32.50	**181.00**
460 35X1.5	M35	1.5	170	30	68	28	25	22	6	33.50	**183.00**
460 36X1.5	M36	1.5	170	30	68	28	25	22	6	34.50	**166.50**
460 38X1.5	M38	1.5	170	30	68	28	25	22	6	36.50	**178.50**
460 40X1.5	M40	1.5	170	30	68	32	27	24	6	38.50	**198.50**
460 42X1.5	M42	1.5	170	30	68	32	27	24	6	40.50	**222.00**
460 45X1.5	M45	1.5	180	32	72	36	32	29	6	43.50	**241.00**
460 48X1.5	M48	1.5	190	32	76	36	32	29	6	46.50	**283.00**
460 50X1.5	M50	1.5	190	32	76	36	32	29	6	48.50	**316.00**
460 52X1.5	M52	1.5	190	32	76	40	35	32	6	50.50	**361.00**

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm2

MF | 60° P | FORMA C 2-3 xP | 15° | HSSE V3 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 374 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
475 4X.5	M4	0.5	63	6	25.2	2.8	5	2.1	3	3.50	**25.00**
475 5X.5	M5	0.5	70	7	28	3.5	6	2.7	3	4.50	**25.25**
475 6X.75	M6	0.75	80	8	32	4.5	6	3.4	3	5.20	**27.20**
475 8X.75	M8	0.75	80	10	32	6	8	4.9	3	7.20	**27.75**
475 8X1	M8	1	90	10	36	6	8	4.9	3	7.00	**25.25**
475 10X1	M10	1	90	12	36	7	8	5.5	3	9.00	**27.20**
475 10X1.25	M10	1.25	100	12	40	7	8	5.5	3	8.80	**38.50**
475 12X1	M12	1	100	14	40	9	10	7	3	11.00	**32.65**
475 12X1.25	M12	1.25	100	14	40	9	10	7	3	10.80	**42.70**
475 12X1.5	M12	1.5	100	14	40	9	10	7	3	10.50	**30.90**
475 14X1	M14	1	100	16	40	11	12	9	3	13.00	**46.90**
475 14X1.25	M14	1.25	100	16	40	11	12	9	3	12.80	**47.70**
475 14X1.5	M14	1.5	100	16	40	11	12	9	3	12.50	**45.30**
475 16X1	M16	1	100	16	40	12	12	9	3	15.00	**55.50**
475 16X1.5	M16	1.5	100	16	40	12	12	9	3	14.50	**53.80**
475 18X1	M18	1	110	20	44	14	14	11	4	17.00	**77.70**
475 18X1.5	M18	1.5	110	20	44	14	14	11	4	16.50	**67.70**
475 20X1	M20	1	125	20	50	16	15	12	4	19.00	**87.70**

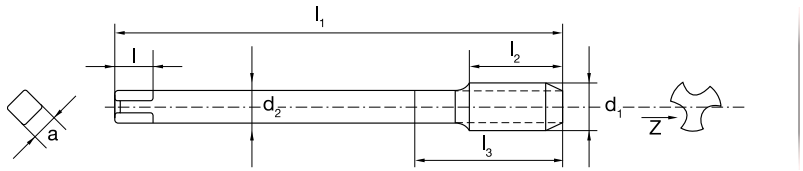
La gamma prosegue nella pagina successiva >>

Parametri di taglio

V_c m/min	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 7 - 13	●● 13 - 27	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 13 - 27
≤2xd	○ 4 - 13	●●● 9 - 18	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 9 - 18
>2xd	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Dettagli tecnici



DIN 374

ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
475 20X1.5	M20	1.5	125	20	50	16	15	12	4	18.50	**67.70**
475 22X1.5	M22	1.5	125	20	50	18	17	14.5	4	20.50	**78.20**
475 24X1.5	M24	1.5	140	24	56	18	17	14.5	4	22.50	**85.40**
475 24X2	M24	2	140	24	56	18	17	14.5	4	22.00	**100.50**
475 26X1.5	M26	1.5	140	24	56	18	17	14.5	4	24.50	**118.50**
475 27X1.5	M27	1.5	140	24	56	20	19	16	4	25.50	**126.50**
475 27X2	M27	2	140	24	56	20	19	16	4	25.00	**141.00**
475 28X1.5	M28	1.5	140	24	56	20	19	16	4	26.50	**140.00**
475 30X1.5	M30	1.5	150	28	60	22	21	18	4	28.50	**155.50**
475 30X2	M30	2	150	28	60	22	21	18	4	28.00	**162.00**

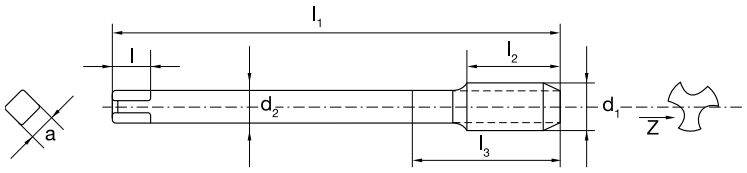
Note

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm2

MF | 60° P | | FORMA C 2-3 xP | 40° | HSSE V3 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 374 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
480 3X.35	M3	0.35	56	4	22	2.2	5	2.5	3	2.65	**27.00**
480 4X.5	M4	0.5	63	6	25.2	2.8	5	2.1	3	3.50	**25.45**
480 5X.5	M5	0.5	70	7	28	3.5	6	2.7	3	4.50	**25.80**
480 6X.5	M6	0.5	80	8	32	4.5	6	3.4	3	5.50	**26.75**
480 6X.75	M6	0.75	80	8	32	4.5	6	3.4	3	5.20	**27.75**
480 8X.75	M8	0.75	80	10	32	6	8	3.4	3	7.20	**27.75**
480 8X1	M8	1	90	10	36	6	8	4.9	3	7.00	**25.55**
480 10X1	M10	1	90	12	36	7	8	5.5	3	9.00	**27.50**
480 10X1.25	M10	1.25	100	12	40	7	8	5.5	3	8.80	**38.90**
480 12X1	M12	1	100	14	40	9	10	7	3	11.00	**32.95**
480 12X1.25	M12	1.25	100	14	40	9	10	7	3	10.80	**43.00**
480 12X1.5	M12	1.5	100	14	40	9	10	7	3	10.50	**30.90**
480 14X1	M14	1	100	16	40	11	12	9	3	13.00	**46.90**
480 14X1.25	M14	1.25	100	16	40	11	12	9	3	12.80	**47.70**
480 14X1.5	M14	1.5	100	16	40	11	12	9	3	12.50	**45.30**
480 16X1	M16	1	100	16	40	12	12	9	3	15.00	**55.50**
480 16X1.5	M16	1.5	100	16	40	12	12	9	3	14.50	**53.80**
480 18X1	M18	1	110	20	44	14	14	11	4	17.00	**77.70**

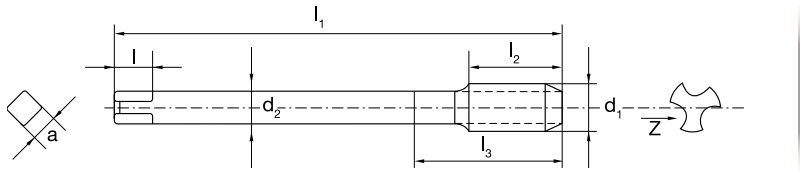
La gamma prosegue nella pagina successiva >>

Parametri di taglio

V_c m/min	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 7 - 13	●● 13 - 27	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 13 - 27
≤2xd	○ 4 - 13	●●● 9 - 18	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 9 - 18
>2xd	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Dettagli tecnici



DIN 374

ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
480 18X1.5	M18	1.5	110	20	44	14	14	11	4	16.50	**67.70**
480 20X1	M20	1	125	20	50	16	15	12	4	19.00	**87.70**
480 20X1.5	M20	1.5	125	20	50	16	15	12	4	18.50	**67.70**
480 22X1.5	M22	1.5	125	20	50	18	17	14.5	4	20.50	**78.20**
480 24X1.5	M24	1.5	140	24	56	18	17	14.5	4	22.50	**85.40**
480 24X2	M24	2	140	24	56	18	17	14.5	4	22.00	**100.50**
480 25X1.5	M25	1.5	140	24	56	18	17	14.5	4	23.50	**113.50**
480 26X1.5	M26	1.5	140	24	56	18	17	14.5	4	24.50	**118.50**
480 27X1.5	M27	1.5	140	24	56	20	19	16	4	25.50	**126.50**
480 27X2	M27	2	140	24	56	20	19	16	4	25.00	**141.00**
480 28X1.5	M28	1.5	140	24	60	20	19	16	4	26.50	**140.00**
480 30X1.5	M30	1.5	150	28	60	22	21	18	4	28.50	**155.50**
480 30X2	M30	2	150	28		22	21	18	4	28.00	**162.00**

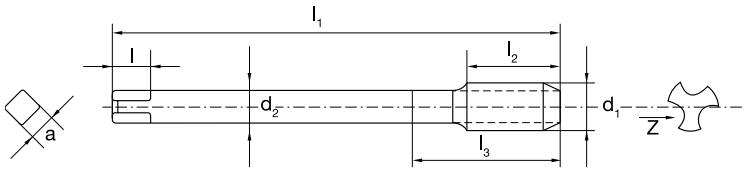
Note

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm2

MF | 60° P | | FORMA C 2-3 xP | 45° | TiN HSSE V3 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 374 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
485 6X.75	M6	0.75	80	8	32	4.5	6	3.4	3	5.20	**36.45**
485 8X1	M8	1	90	10	36	6	8	4.9	3	7.00	**36.15**
485 10X1	M10	1	90	12	36	7	8	5.5	3	9.00	**40.70**
485 12X1.5	M12	1.5	100	14	40	9	10	7	3	10.50	**45.40**
485 16X1.5	M16	1.5	100	16	40	12	12	9	3	14.50	**81.00**

Parametri di taglio

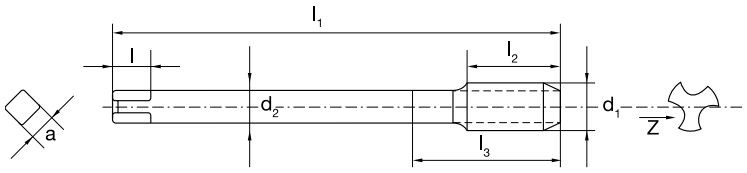
V_c m/min	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 7 - 13	●● 13 - 27	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 13 - 27
≤2xd	○ 5 - 13	●●● 10 - 18	○ 15 - 36	●● 5 - 27	●● 5 - 27	●● 5 - 27	●● 10 - 18
>2xd	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm2

Dettagli tecnici



DIN 374 | ISO 3 (6G)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
470 6X.75	M6	0.75	80	14	32	4.5	6	3.4	3	5.20	**25.95**
470 8X1	M8	1	90	22	36	6	8	4.9	3	7.00	**27.00**
470 10X1	M10	1	90	20	36	7	8	5.5	3	9.00	**27.55**
470 12X1.5	M12	1.5	100	22	40	9	10	7	3	10.50	**30.95**
470 14X1.5	M14	1.5	100	22	40	11	12	9	3	12.50	**46.90**
470 16X1.5	M16	1.5	100	22	40	12	12	9	3	14.50	**51.10**
470 18X1.5	M18	1.5	110	25	44	14	14	11	3	16.50	**64.30**
470 20X1.5	M20	1.5	125	25	50	16	15	12	3	18.50	**68.20**

Parametri di taglio

V_c m/min	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 8 - 15	●●● 15 - 30	○ 15 - 40	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 15 - 30

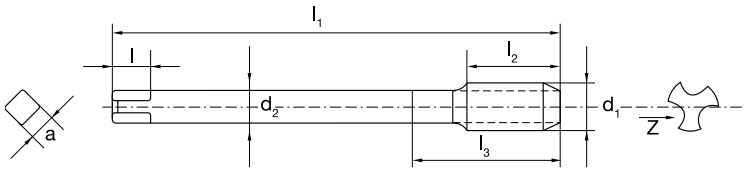
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm2

MF | 60° P | | FORMA C 2-3 xP | 40° | HSSE V3 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 374 | ISO 3 (6G)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
490 6X.75	M6	0.75	80	8	32	4.5	6	3.4	3	5.20	**30.35**
490 8X1	M8	1	90	10	36	6	8	4.9	3	7.00	**28.05**
490 10X1	M10	1	90	12	36	7	8	5.5	3	9.00	**30.35**
490 12X1.5	M12	1.5	100	14	40	9	10	7	3	10.50	**33.95**
490 14X1.5	M14	1.5	100	16	40	11	12	9	3	12.50	**50.20**
490 16X1.5	M16	1.5	100	16	40	12	12	9	3	14.50	**59.30**
490 18X1.5	M18	1.5	110	20	44	14	14	11	4	16.50	**74.90**
490 20X1.5	M20	1.5	125	20	50	16	15	12	4	18.50	**74.90**

Parametri di taglio

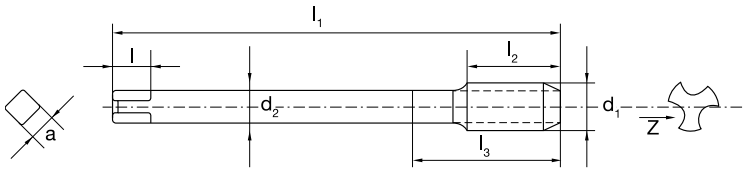
V_c m/min	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 7 - 13	●● 13 - 27	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 13 - 27
≤2xd	○ 4 - 13	●●● 9 - 18	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 9 - 18
>2xd	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2

Dettagli tecnici



DIN 374 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
495 3X.35	M3	0.35	56	8	22	2.2	5	2.5	3	2.65	**25.60**
495 4X.5	M4	0.5	63	10	25	2.8	5	2.1	3	3.50	**27.50**
495 5X.5	M5	0.5	70	12	28	3.5	6	2.7	3	4.50	**28.50**
495 6X.5	M6	0.5	80	14	32	4.5	6	3.4	3	5.50	**28.50**
495 6X.75	M6	0.75	80	14	32	4.5	6	3.4	3	5.20	**28.50**
495 8X.75	M8	0.75	80	18	32	6	8	4.9	3	7.20	**31.55**
495 8X1	M8	1	90	22	36	6	8	4.9	3	7.00	**28.50**
495 10X1	M10	1	90	20	36	7	8	5.5	3	9.00	**29.30**
495 12X1	M12	1	100	22	40	9	10	7	3	11.00	**35.10**
495 12X1.5	M12	1.5	100	22	40	9	10	7	3	10.50	**32.65**
495 14X1.5	M14	1.5	100	22	40	11	12	9	3	12.50	**50.30**
495 16X1.5	M16	1.5	100	22	40	12	12	9	3	14.50	**53.60**
495 18X1.5	M18	1.5	110	25	44	14	14	11	3	16.50	**69.10**
495 20X1.5	M20	1.5	125	25	50	16	15	12	3	18.50	**73.80**
495 22X1.5	M22	1.5	125	25	50	18	17	14.5	3	20.50	**82.00**
495 24X1.5	M24	1.5	140	28	56	18	17	14.5	3	22.50	**88.50**

Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAO 800-1300 N/mm²	ACCIAO 800-1200 N/mm²	ACCIAO 500-800 N/mm²
	●● 2 - 10	●● 2 - 4	●● 2 - 10	●●● 8 - 20	○ 10 - 20	●● 10 - 20	●● 15 - 30

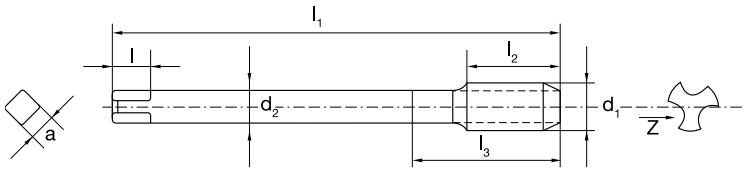
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2

MF | 60° P | FORMA B 3.5-5-xP | 0° (B) | TiCN HSSE V3 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 374 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
500 8X1	M8	1	90	22	36	6	8	4.9	3	7.00	**41.60**
500 10X1	M10	1	90	20	36	7	8	5.5	3	9.00	**45.60**
500 12X1.5	M12	1.5	100	22	40	9	10	7	3	10.50	**50.70**
500 16X1.5	M16	1.5	100	22	40	12	12	9	3	14.50	**77.20**
500 20X1.5	M20	1.5	125	25	50	16	15	12	3	18.50	**113.50**

Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²
	●● 2 - 10	●● 2 - 4	●● 2 - 10	●●● 8 - 20	○ 10 - 20	●● 10 - 20	●● 15 - 30

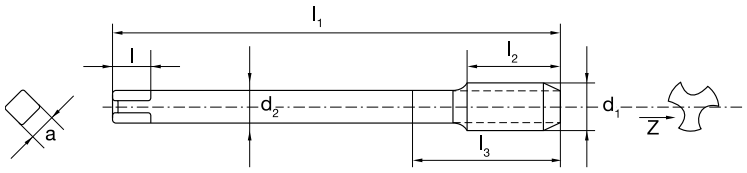
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2

MF | 60° P | FORMA C 2-3 XP | 40° | OX HSSE V3 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 374 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
515 3X.35	M3	0.35	56	4	22	2.2	5	2.5	3	2.65	**31.00**
515 4X.5	M4	0.5	63	6	25.2	2.8	5	2.1	3	3.50	**29.30**
515 5X.5	M5	0.5	70	7	28	3.5	6	2.7	3	4.50	**29.85**
515 6X.5	M6	0.5	80	8	32	4.5	6	3.4	3	5.50	**29.85**
515 6X.75	M6	0.75	80	8	32	4.5	6	3.4	3	5.20	**29.85**
515 8X.75	M8	0.75	80	10	32	6	8	4.9	3	7.20	**32.35**
515 8X1	M8	1	90	10	36	6	8	4.9	3	7.00	**29.85**
515 10X1	M10	1	90	12	36	7	8	5.5	4	9.00	**31.85**
515 12X1	M12	1	100	14	40	9	10	7	4	11.00	**40.60**
515 12X1.5	M12	1.5	100	14	40	9	10	7	4	10.50	**38.10**
515 14X1.5	M14	1.5	100	16	40	11	12	9	4	12.50	**51.80**
515 16X1.5	M16	1.5	100	16	40	12	12	9	5	14.50	**65.00**
515 18X1.5	M18	1.5	110	20	44	14	14	11	5	16.50	**73.80**
515 20X1.5	M20	1.5	125	20	50	16	15	12	5	18.50	**85.50**
515 22X1.5	M22	1.5	125	20	50	18	17	14.5	5	20.50	**98.40**
515 24X1.5	M24	1.5	140	24	56	18	17	14.5	5	22.50	**109.00**
515 27X1.5	M27	1.5	140	24	56	20	19	16	5	25.50	**138.00**
515 30X1.5	M30	1.5	150	28	60	22	21	18	5	28.50	**177.00**

Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
≤2xd	●● 1 - 6	●● 1 - 3	●● 1 - 6	●●● 4 - 13	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 9 - 18
>2xd	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

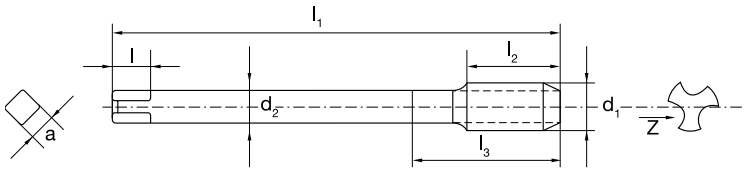
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2

MF | 60° P | | FORMA C 2-3 xP | 40° | TiCN HSSE V3 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 374 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
520 8X1	M8	1	90	10	36	6	8	4.9	3	7.00	**42.50**
520 10X1	M10	1	90	12	36	7	8	5.5	4	9.00	**48.40**
520 12X1.5	M12	1.5	100	14	40	9	10	7	4	10.50	**56.70**
520 16X1.5	M16	1.5	100	16	40	12	12	9	5	14.50	**89.30**
520 20X1.5	M20	1.5	125	20	50	16	15	12	5	18.50	**123.50**

Parametri di taglio

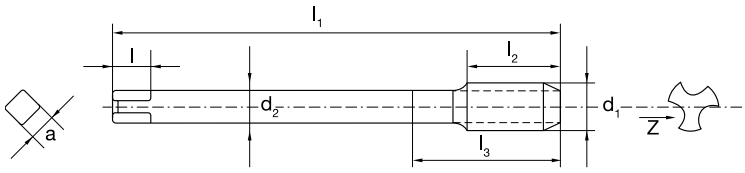
V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
≤2xd	●● 1 - 6	●● 1 - 3	●● 1 - 6	●●● 4 - 13	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 9 - 18
>2xd	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2

Dettagli tecnici



DIN 374 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
505 6X.75	M6	0.75	80	14	32	4.5	6	3.4	3	5.20	**32.05**
505 8X1	M8	1	90	22	36	6	8	4.9	3	7.00	**33.40**
505 10X1	M10	1	90	20	36	7	8	5.5	3	9.00	**34.30**
505 12X1.5	M12	1.5	100	22	40	9	10	7	3	10.50	**43.80**
505 14X1.5	M14	1.5	100	22	40	11	12	9	3	12.50	**61.90**
505 16X1.5	M16	1.5	100	22	40	12	12	9	3	14.50	**65.80**
505 18X1.5	M18	1.5	110	25	44	14	14	11	3	16.50	**84.90**
505 20X1.5	M20	1.5	125	25	50	16	15	12	3	18.50	**90.90**

Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAO 800-1300 N/mm²	ACCIAO 800-1200 N/mm²	ACCIAO 500-800 N/mm²
	●● 2 - 10	●● 2 - 4	●● 2 - 10	●●● 8 - 20	○ 10 - 20	●● 10 - 20	●● 15 - 30

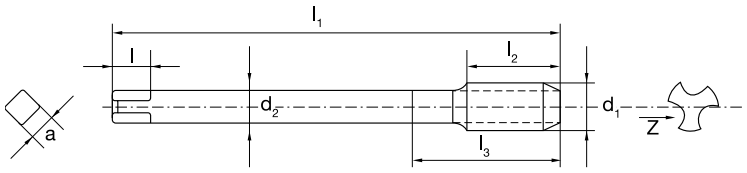
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2

MF | 60° P | FORMA B 3.5-5-xP | 0° (B) | TiCN HSSE V3 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 374 | ISO 2 (6H)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
510 8X1	M8	1	90	22	36	6	8	4.9	3	7.00	**43.40**
510 10X1	M10	1	90	20	36	7	8	5.5	3	9.00	**48.00**
510 12X1.5	M12	1.5	100	22	40	9	10	7	3	10.50	**52.50**
510 16X1.5	M16	1.5	100	22	40	12	12	9	3	14.50	**81.20**
510 20X1.5	M20	1.5	125	25	50	16	15	12	3	18.50	**119.50**

Parametri di taglio

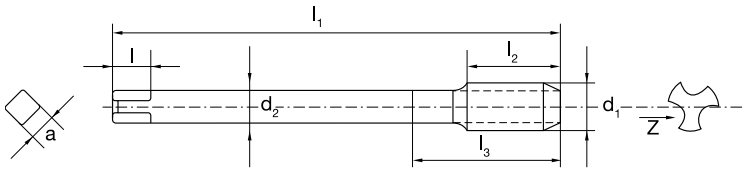
V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²
	●● 2 - 10	●● 2 - 4	●● 2 - 10	●●● 8 - 20	○ 10 - 20	●● 10 - 20	●● 15 - 30

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2

Dettagli tecnici



DIN 374 | ISO 3 (6G)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
525 6X.75	M6	0.75	80	8	32	4.5	6	3.4	3	5.20	**34.30**
525 8X1	M8	1	90	10	36	6	8	4.9	3	7.00	**35.60**
525 10X1	M10	1	90	12	36	7	8	5.5	4	9.00	**36.95**
525 12X1.5	M12	1.5	100	14	40	9	10	7	4	10.50	**51.60**
525 14X1.5	M14	1.5	100	16	40	11	12	9	4	12.50	**63.70**
525 16X1.5	M16	1.5	100	16	40	12	12	9	5	14.50	**80.60**
525 18X1.5	M18	1.5	110	20	44	14	14	11	5	16.50	**89.20**
525 20X1.5	M20	1.5	125	20	50	16	15	12	5	18.50	**103.00**

Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
≤2xd	●● 1 - 6	●● 1 - 3	●● 1 - 6	●●● 4 - 13	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 9 - 18
>2xd	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

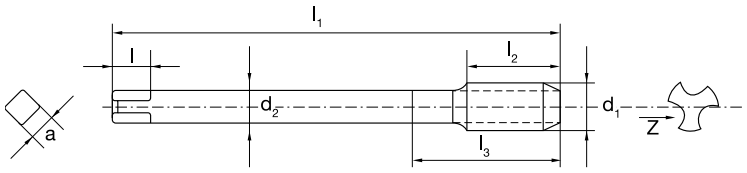
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2

MF | 60° P | | FORMA C 2-3 xP | 40° | TiCN HSSE V3 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 374 | ISO 3 (6G)

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
530 8X1	M8	1	90	10	36	6	8	4.9	3	7.00	**47.40**
530 10X1	M10	1	90	12	36	7	8	5.5	4	9.00	**51.90**
530 12X1.5	M12	1.5	100	14	40	9	10	7	4	10.50	**61.10**
530 16X1.5	M16	1.5	100	16	40	12	12	9	5	14.50	**98.30**
530 20X1.5	M20	1.5	125	20	50	16	15	12	5	18.50	**134.00**

Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
≤2xd	●● 1 - 6	●● 1 - 3	●● 1 - 6	●●● 4 - 13	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 9 - 18
>2xd	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

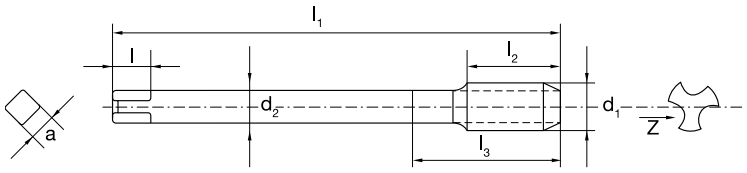
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

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

MF | 60° P | | FORMA B -3.5-5-XP | 0° (B) | HARD LUBE PM 38 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 374 | 6HX

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	d_2	l	a	Z	ø mm	€
887 8X1	M8	1	90	22	6	8	4.9	3	7.00	**43.30** ■
887 10X1.25	M10	1.25	100	24	7	8	5.5	3	8.80	**52.70** ■
887 12X1	M12	1	100	22	9	10	7	4	11.00	**73.00** ■
887 12X1.25	M12	1.25	100	22	9	10	7	4	10.80	**73.00** ■
887 12X1.5	M12	1.5	100	22	9	10	7	4	10.50	**73.00** ■
887 14X1.5	M14	1.5	100	22	11	12	9	4	12.50	**82.70** ■
887 18X1.5	M18	1.5	110	25	14	14	11	4	16.50	**188.00** ■
887 20X1.5	M20	1.5	125	25	16	15	12	4	18.50	**210.50** ■

Fino ad esaurimento scorte ■

Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAO 800-1200 N/mm²	ACCIAO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU Truciolo CORTO
	●● 2 - 10	●● 2 - 4	●●● 8 - 20	●● 10 - 20	●● 15 - 30	●●● 10 - 32	●● 3 - 24
≤2xd	-	-	-	-	-	●●● 13 - 32	●● 4 - 24
>2xd	-	-	-	-	-	●●● 10 - 30	●● 5 - 20

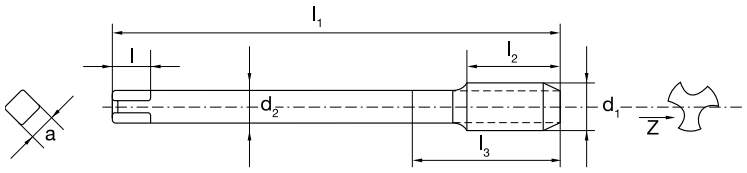
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | O Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

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

MF | 60° P | | FORMA C 2-3 xP | 50° | HARD LUBE PM 38 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 374 | 6HX

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
902 8X1	M8	1	90	10	36	6	8	4.9	3	7.00	**45.00** ■
902 10X1	M10	1	90	12	36	7	8	5.5	3	9.00	**55.00** ■
902 10X1.25	M10	1.25	100	12	40	7	8	5.5	3	8.80	**54.80** ■
902 12X1	M12	1	100	14	40	9	10	7	4	11.00	**76.00** ■
902 12X1.25	M12	1.25	100	14	40	9	10	7	4	10.80	**76.20** ■
902 12X1.5	M12	1.5	100	14	40	9	10	7	4	10.50	**76.20** ■
902 14X1.5	M14	1.5	100	16	40	11	12	9	4	12.50	**87.90** ■
902 16X1.5	M16	1.5	100	16	40	12	12	9	4	14.50	**129.50** ■
902 18X1.5	M18	1.5	110	20	44	14	14	11	4	16.50	**198.50** ■
902 20X1.5	M20	1.5	125	20	50	16	15	12	4	18.50	**219.00** ■

Fino ad esaurimento scorte ■

Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²
	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
≤2xd	●● 2 - 6	●●● 5 - 13	○ 10 - 18	●● 10 - 18	●● 10 - 18
>2xd	●● 2 - 7	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

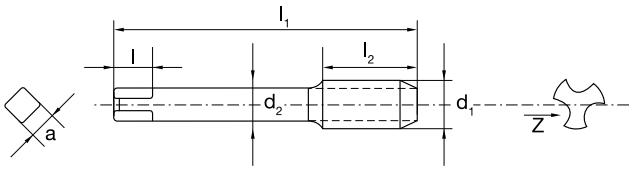
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai temprati < 62 HRC

MF | 60° P | | FORMA C 2-3 XP | 0° | TiCN M.D.I. Micrograna | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



TANOI | 6HX

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	d_2	l	a	Z	ø mm	€
960 8X1	M8	1	70	22	6	4.9	8	5	7.00	**346.00**
960 10X1	M10	1	75	24	7	5.5	8	5	9.00	**440.00**
960 12X1	M12	1	82	29	9	7	10	5	11.00	**534.00**
960 12X1.5	M12	1.5	82	29	9	7	10	5	10.50	**531.00**
960 14X1.5	M14	1.5	88	30	11	9	12	6	12.50	**662.00**
960 16X1.5	M16	1.5	95	32	12	9	12	6	14.50	**801.00**
960 20X1.5	M20	1.5	105	37	12	12	15	6	18.50	**1130.00**

Parametri di taglio

V_c m/min	ACCIAIO 50-63 HRC
	●● 2 - 3
≤2xd	●● 1.5 - 3
>2xd	●● 1.5 - 3

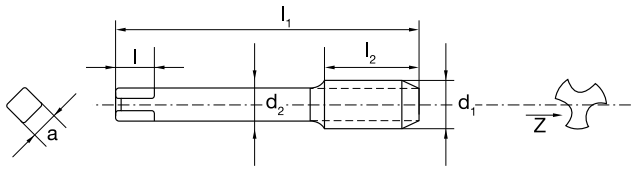
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | O Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai temprati < 62 HRC

MF | 60° P | | FORMA D -3.5-5-xP | 0° | TiCN M.D.I. Micrograna | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



TANOI | | 6HX

Codice d'ordine	d_1	P	l_1	l_2	d_2	l	a	Z	ø mm	€
965 8X1	M8	1	70	22	6	4.9	8	5	7.00	**346.00**
965 10X1	M10	1	75	24	7	5.5	8	5	9.00	**440.00**
965 12X1	M12	1	82	29	9	7	10	5	11.00	**534.00**
965 12X1.5	M12	1.5	82	29	9	7	10	5	10.50	**531.00**
965 14X1.5	M14	1.5	88	30	11	9	12	6	12.50	**662.00**
965 16X1.5	M16	1.5	95	32	12	9	12	6	14.50	**801.00**
965 20X1.5	M20	1.5	105	37	12	12	15	6	18.50	**1130.00**

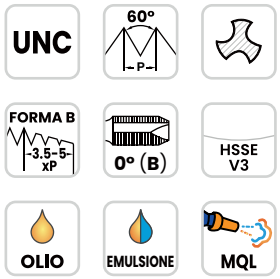
Parametri di taglio

V_c m/min	ACCIAIO 50-63 HRC
	●● 2 - 3
≤2xd	●●● 1.5 - 3
>2xd	●● 1.5 - 3

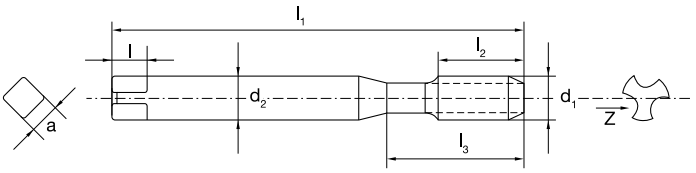
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | O Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm2



Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d_1	Filetti 1"	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	z	ø mm	€
580 1-64	No.1	64	50	8	9	2.8	5	2.1	2	1.55	**28.00**
580 2-56	No.2	56	50	9	10	2.8	5	2.1	2	1.85	**24.55**
580 3-48	No.3	48	50	9	10	2.8	5	2.1	2	2.10	**21.90**
580 4-40	No.4	40	56	11	18	3.5	6	2.7	2	2.35	**19.80**
580 5-40	No.5	40	56	11	18	3.5	6	2.7	3	2.65	**19.80**
580 6-32	No.6	32	56	13	19	4	6	3	3	2.85	**18.90**
580 8-32	No.8	32	63	13	19	4.5	6	3.4	3	3.50	**18.90**
580 10-24	No.10	24	70	16	20	6	8	4.9	3	3.90	**19.80**
580 12-24	No.12	24	80	17	29	6	8	4.9	3	4.50	**23.45**
580 1/4	1/4	20	80	19	30	7	8	5.5	3	5.10	**21.35**
580 5/16	5/16	18	90	22	34	8	9	6.2	3	6.60	**24.15**
580 3/8	3/8	16	90	22	35	9	10	7	3	8.00	**26.95**

Parametri di taglio

V_c m/min	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 8 - 15	●●● 15 - 30	○ 15 - 40	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 15 - 30

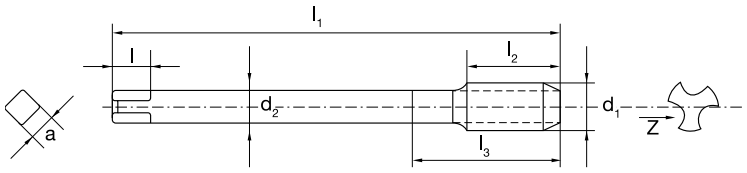
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm2

UNC | 60° P | | FORMA B -3.5-5-xP | 0° (B) | HSSE V3 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 2183 | 2B B1.1

Codice d'ordine	d_1	Filetti 1"	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	z	ø mm	€
585 7/16	7/16	14	100	24	40	8	8	6.2	3	9.40	**33.25**
585 1/2	1/2	13	110	29	44	9	10	7	3	10.80	**36.00**
585 9/16	9/16	12	110	30	44	11	12	9	3	12.20	**52.50**
585 5/8	5/8	11	110	32	44	12	12	9	3	13.50	**46.90**
585 3/4	3/4	10	125	34	50	14	14	11	3	16.50	**60.40**
585 7/8	7/8	9	140	34	56	18	17	14.5	3	19.50	**73.20**
585 1	1	8	160	38	64	18	17	14.5	3	22.25	**95.90**

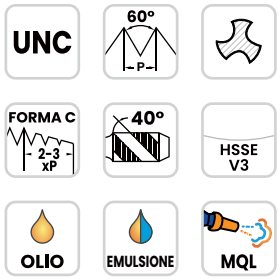
Parametri di taglio

V_c m/min	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 8 - 15	●●● 15 - 30	○ 15 - 40	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 15 - 30

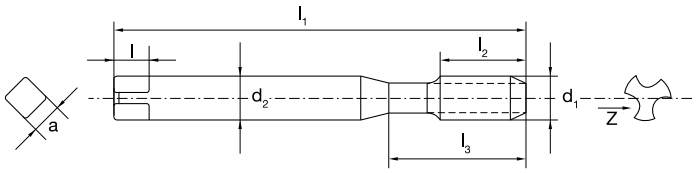
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm2



Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d_1	Filetti 1"	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	z	ø mm	€
590 2-56	No.2	56	50	9	10	2.8	5	2.1	2	1.85	**25.40**
590 3-48	No.3	48	50	9	10	2.8	5	2.1	2	2.10	**24.15**
590 4-40	No.4	40	56	11	18	3.5	6	2.7	2	2.35	**21.35**
590 5-40	No.5	40	56	7	18	3.5	6	2.7	3	2.65	**21.35**
590 6-32	No.6	32	56	8	19	4	6	3	3	2.85	**20.75**
590 8-32	No.8	32	63	8	19	4.5	6	3.4	3	3.50	**20.75**
590 10-24	No.10	24	70	11	20	6	8	4.9	3	3.90	**21.90**
590 12-24	No.12	24	80	11	29	6	8	4.9	3	4.50	**24.95**
590 1/4	1/4	20	80	13	30	7	8	5.5	3	5.10	**24.15**
590 5/16	5/16	18	90	15	34	8	9	6.2	3	6.60	**25.40**
590 3/8	3/8	16	90	16	35	9	10	7	3	8.00	**28.00**

Parametri di taglio

V_c m/min	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 7 - 13	●● 13 - 27	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 13 - 27
≤2xd	○ 4 - 13	●●● 9 - 18	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 9 - 18
>2xd	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

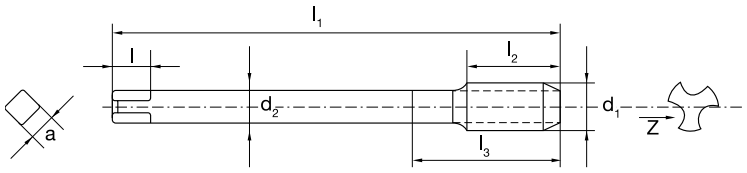
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm2

UNC | 60° P | | FORMA C 2-3 xP | 40° | HSSE V3 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 2183 | 2B B1.1

Codice d'ordine	d_1	Filetti 1"	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	z	ø mm	€
595 7/16	7/16	14	100	22	40	8	8	6.2	3	9.40	**39.10**
595 1/2	1/2	13	110	23	44	9	10	7	3	10.80	**38.55**
595 9/16	9/16	12	110	25	44	11	12	9	3	12.20	**53.80**
595 5/8	5/8	11	110	28	44	12	12	9	3	13.50	**51.30**
595 3/4	3/4	10	125	30	50	14	14	11	4	16.50	**63.80**
595 7/8	7/8	9	140	34	56	18	17	14.5	4	19.50	**81.00**
595 1	1	8	160	38	64	18	17	14.5	4	22.25	**106.50**

Parametri di taglio

V_c m/min	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 7 - 13	●● 13 - 27	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 13 - 27
≤2xd	○ 4 - 13	●●● 9 - 18	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 9 - 18
>2xd	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

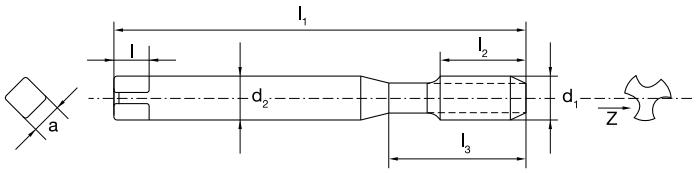
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2

UNC | 60° P | | FORMA B 3.5-5-XP | 0° (B) | OX HSSE V3 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 2182 | 2B B1.1

Codice d'ordine	d_1	Filetti 1"	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
600 4-40	No.4	40	56	11	18	3.5	6	2.7	2	2.35	**24.90**
600 5-40	No.5	40	56	11	18	3.5	6	2.7	3	2.65	**24.90**
600 6-32	No.6	32	56	13	19	4	6	3	3	2.85	**23.75**
600 8-32	No.8	32	63	13	19	4.5	6	3.4	3	3.50	**23.75**
600 10-24	No.10	24	70	16	20	6	8	4.9	3	3.90	**24.90**
600 1/4	1/4	20	80	19	30	7	8	5.5	3	5.10	**26.95**
600 5/16	5/16	18	90	22	34	8	9	6.2	3	6.60	**30.45**
600 3/8	3/8	16	90	22	35	9	10	7	3	8.00	**33.65**

Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAO 800-1300 N/mm²	ACCIAO 800-1200 N/mm²	ACCIAO 500-800 N/mm²
	●● 2 - 10	●● 2 - 4	●● 2 - 10	●●● 8 - 20	○ 10 - 20	●● 10 - 20	●● 15 - 30

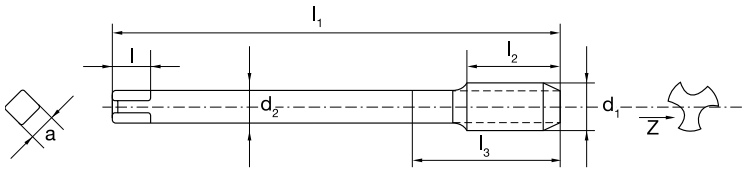
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2

UNC | 60° P | | FORMA B -3.5-5-xP | 0° (B) | OX HSSE V3 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 2183 | 2B B1.1

Codice d'ordine	d_1	Filetti 1"	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	z	ø mm	€
605 1/2	1/2	13	110	29	44	9	10	7	3	10.80	**45.10**
605 5/8	5/8	11	110	32	44	12	12	9	3	13.50	**55.90**
605 3/4	3/4	10	125	34	50	14	14	11	3	16.50	**76.10**
605 7/8	7/8	9	140	34	56	18	17	14.5	3	19.50	**91.90**
605 1	1	8	160	38	64	18	17	14.5	3	22.25	**120.50**

Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²
	●● 2 - 10	●● 2 - 4	●● 2 - 10	●●● 8 - 20	○ 10 - 20	●● 10 - 20	●● 15 - 30

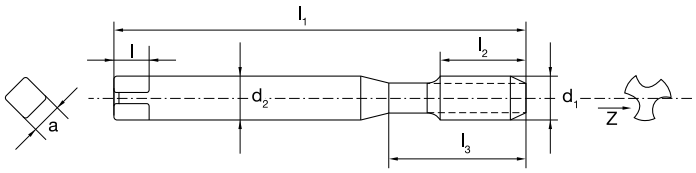
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2

UNC | 60° P | FORMA C 2-3 XP | 40° | OX HSSE V3 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 2182 | 2B B1.1

Codice d'ordine	d_1	Filetti 1"	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
610 6-32	No.6	32	56	8	19	4	6	3	3	2.85	**26.05**
610 8-32	No.8	32	63	8	19	4.5	6	3.4	3	3.50	**26.05**
610 10-24	No.10	24	70	11	20	6	8	4.9	3	3.90	**27.55**
610 1/4	1/4	20	80	13	30	7	8	5.5	3	5.10	**30.45**
610 5/16	5/16	18	90	15	34	8	9	6.2	3	6.60	**31.60**
610 3/8	3/8	16	90	16	35	9	10	7	3	8.00	**35.15**

Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
≤2xd	●● 1 - 6	●● 1 - 3	●● 1 - 6	●●● 4 - 13	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 9 - 18
>2xd	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

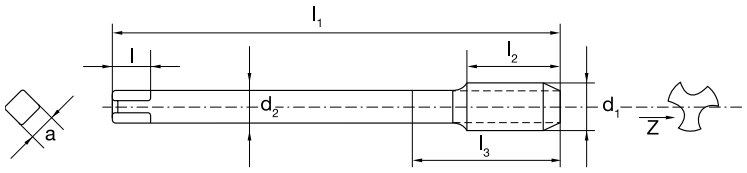
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2

UNC | 60° P | | FORMA C 2-3 xP | 40° | OX HSSE V3 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 2182 | 2B B1.1

Codice d'ordine	d_1	Filetti 1"	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	z	ø mm	€
615 1/2	1/2	13	110	23	44	9	10	7	4	10.80	**48.10**
615 5/8	5/8	11	110	28	44	12	12	9	4	13.50	**64.40**
615 3/4	3/4	10	125	30	50	14	14	11	4	16.50	**79.60**
615 7/8	7/8	9	140	34	56	18	17	14.5	4	19.50	**101.50**
615 1	1	8	160	38	64	18	17	14.5	5	22.25	**134.50**

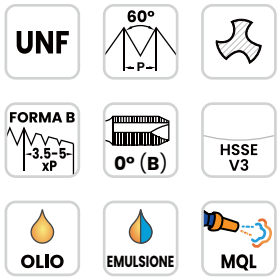
Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
≤2xd	●● 1 - 6	●● 1 - 3	●● 1 - 6	●●● 4 - 13	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 9 - 18
>2xd	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

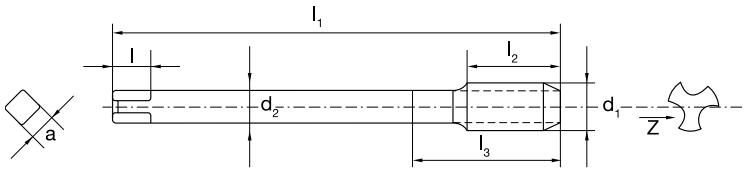
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm2



Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d_1	Filetti 1"	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
620 4-48	No.4	48	56	11	22	2.2	5	2.5	3	2.40	**25.40**
620 5-44	No.5	44	56	11	22	2.2	5	2.5	3	2.70	**23.45**
620 6-40	No.6	40	56	13	22	2.5	5	2.1	3	2.95	**23.15**
620 8-36	No.8	36	63	13	25	2.8	5	2.1	3	3.50	**21.90**
620 10-32	No.10	32	70	16	28	3.5	6	2.7	3	4.10	**23.85**
620 12-28	No.12	28	80	17	32	4	6	3	3	4.60	**26.45**
620 1/4	1/4	28	80	19	32	4.5	6	3.4	3	5.50	**25.80**
620 5/16	5/16	24	90	22	36	6	8	4.9	3	6.90	**27.75**
620 3/8	3/8	24	90	22	36	7	8	5.5	3	8.50	**29.95**
620 7/16	7/16	20	100	20	40	8	9	6.2	3	9.90	**37.95**
620 1/2	1/2	20	100	22	40	9	10	7	3	11.50	**36.00**
620 9/16	9/16	18	100	22	40	11	12	9	3	12.90	**53.80**
620 5/8	5/8	18	100	22	40	12	12	9	3	14.50	**49.40**
620 3/4	3/4	16	110	25	44	14	14	11	3	17.50	**63.80**
620 7/8	7/8	14	125	25	50	18	17	14.5	3	20.50	**81.00**
620 1	1	12	125	25	50	18	17	14.5	3	23.25	**106.50**
620 1 1/8	1 1/8	12	150	28	60	22	21	18	3	26.50	**137.50**
620 1 1/4	1 1/4	12	150	28	60	22	21	18	3	29.50	**156.50**

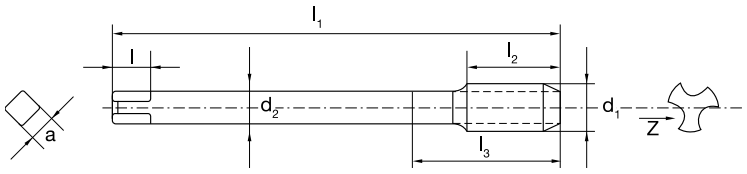
La gamma prosegue nella pagina successiva >>

Parametri di taglio

V_c m/min	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 8 - 15	●●● 15 - 30	○ 15 - 40	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 15 - 30

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

Dettagli tecnici



DIN 2183

2B B1.1

Codice d'ordine	d_1	Filetti 1"	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
620 1 3/8	1 3/8	12	170	30	68	28	25	22	3	32.75	**211.00**
620 1 1/2	1 1/2	12	170	30	68	32	27	24	3	36.00	**234.00**

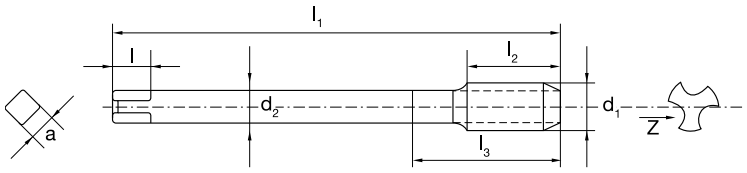
Note

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm2

UNF | 60° P | | FORMA C 2-3 XP | 40° | HSSE V3 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 2183 | 2B B1.1

Codice d'ordine	d_1	Filetti 1"	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
625 4-48	No.4	48	56	7	-	2.2	-	-	2	2.40	**24.55**
625 5-44	No.5	44	56	7	-	2.2	-	-	3	2.70	**24.15**
625 6-40	No.6	40	56	7	22	2.5	5	2.1	3	2.95	**24.55**
625 8-36	No.8	36	63	7	25	2.8	5	2.1	3	3.50	**24.55**
625 10-32	No.10	32	70	9	28	3.5	6	2.7	3	4.10	**25.40**
625 12-28	No.12	28	80	9	32	4	6	3	3	4.60	**28.00**
625 1/4	1/4	28	80	11	32	4.5	6	3.4	3	5.50	**28.85**
625 5/16	5/16	24	90	12	36	6	8	4.9	3	6.90	**29.95**
625 3/8	3/8	24	90	13	36	7	8	5.5	3	8.50	**30.75**
625 7/16	7/16	20	100	15	40	8	9	6.2	3	9.90	**39.70**
625 1/2	1/2	20	100	16	40	9	10	7	3	11.50	**39.10**
625 9/16	9/16	18	100	17	40	11	12	9	3	12.90	**57.70**
625 5/8	5/8	18	100	19	40	12	12	9	3	14.50	**52.50**
625 3/4	3/4	16	110	21	44	14	14	11	4	17.50	**67.70**
625 7/8	7/8	14	125	23	50	18	17	14.5	4	20.50	**83.20**
625 1	1	12	125	25	50	18	17	14.5	4	23.25	**115.50**

Parametri di taglio

V_c m/min	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 7 - 13	●● 13 - 27	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 13 - 27
≤2xd	○ 4 - 13	●●● 9 - 18	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 9 - 18
>2xd	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

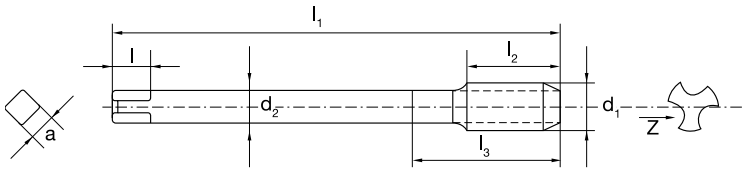
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2

UNF | 60° P | FORMA B 3.5-5-xP | 0° (B) | OX HSSE V3 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 2183 | 2B B1.1

Codice d'ordine	d_1	Filetti 1"	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	z	ø mm	€
630 6-40	No.6	40	56	13	22	2.5	5	2.1	3	2.95	**29.15**
630 10-32	No.10	32	70	16	28	3.5	6	2.7	3	4.10	**29.90**
630 1/4	1/4	28	80	19	32	4.5	6	3.4	3	5.50	**32.50**
630 5/16	5/16	24	90	22	36	6	8	4.9	3	6.90	**34.85**
630 3/8	3/8	24	90	22	36	7	8	5.5	3	8.50	**37.75**
630 7/16	7/16	20	100	20	40	8	9	6.2	3	9.90	**47.70**
630 1/2	1/2	20	100	22	40	9	10	7	3	11.50	**45.10**
630 5/8	5/8	18	100	22	40	12	12	9	3	14.50	**61.50**
630 3/4	3/4	16	110	25	44	14	14	11	3	17.50	**79.60**
630 7/8	7/8	14	125	25	50	18	17	14.5	3	20.50	**101.50**
630 1	1	12	125	25	50	18	17	14.5	3	23.25	**134.50**

Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²
	●● 2 - 10	●● 2 - 4	●● 2 - 10	●●● 8 - 20	○ 10 - 20	●● 10 - 20	●● 15 - 30

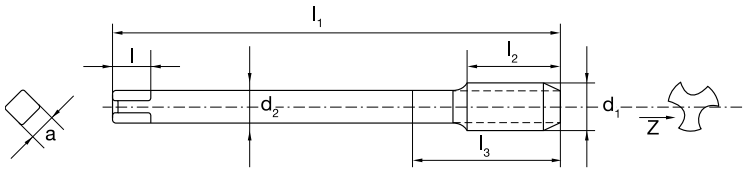
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2

UNF | 60° P | | FORMA C 2-3 XP | 40° | OX HSSE V3 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 2183 | 2B B1.1

Codice d'ordine	d_1	Filetti 1"	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
635 6-40	No.6	40	56	7	22	2.5	5	2.1	3	2.95	**30.70**
635 10-32	No.10	32	70	9	28	3.5	6	2.7	3	4.10	**31.60**
635 1/4	1/4	28	80	11	32	4.5	6	3.4	3	5.50	**36.00**
635 5/16	5/16	24	90	12	36	6	8	4.9	3	6.90	**37.75**
635 3/8	3/8	24	90	13	36	7	8	5.5	3	8.50	**38.65**
635 7/16	7/16	20	100	15	40	8	9	6.2	4	9.90	**49.80**
635 1/2	1/2	20	100	16	40	9	10	7	4	11.50	**49.20**
635 5/8	5/8	18	100	19	40	12	12	9	4	14.50	**65.60**
635 3/4	3/4	16	110	21	44	14	14	11	4	17.50	**84.90**
635 7/8	7/8	14	125	23	50	18	17	14.5	4	20.50	**104.50**
635 1	1	12	125	25	50	18	17	14.5	5	23.25	**145.00**

Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
≤2xd	●● 1 - 6	●● 1 - 3	●● 1 - 6	●●● 4 - 13	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 9 - 18
>2xd	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

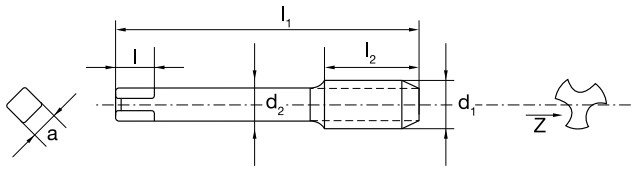
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm2

NPT | 60° P | | FORMA C 2-3 xP | 0° | HSSE V3 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 40432 | ANSI B1.1

Codice d'ordine	d_1	Filetti 1"	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	€
645 1/16	1/6	27	56	14	23	6	8	4.9	4	**33.25**
645 1/8	1/8	27	63	15	25	7	8	5.5	4	**37.95**
645 1/4	1/4	18	63	21	31	11	12	9	4	**45.30**
645 3/8	3/8	18	70	21	32	12	12	9	4	**53.80**
645 1/2	1/2	14	80	27	41	16	15	12	4	**72.70**
645 3/4	3/4	14	100	27	41	20	19	16	5	**95.90**
645 1	1	11.5	110	32	47	25	23	20	5	**138.50**

Parametri di taglio

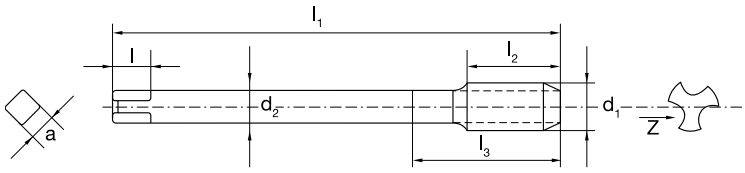
V_c m/min	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 5 - 12	●●● 10 - 24	○ 10 - 32	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 10 - 24
≤2xd	○ 4 - 12	●●● 9 - 16	○ 13 - 32	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 9 - 16
>2xd	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm2

Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d_1	Filetti 1"	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
545 1/8	1/8	28	90	20	36	7	8	5.5	3	8.80	**28.00**
545 1/4	1/4	19	100	22	40	11	12	9	3	11.80	**39.10**
545 3/8	3/8	19	100	22	40	12	12	9	3	15.25	**47.70**
545 1/2	1/2	14	125	25	50	16	15	12	3	19.00	**63.80**
545 5/8	5/8	14	125	25	50	18	17	14.5	4	21.00	**81.00**
545 3/4	3/4	14	140	28	56	20	19	16	4	24.50	**101.50**
545 7/8	7/8	14	150	28	60	22	21	18	4	28.25	**131.00**
545 1	1	11	160	30	64	25	23	20	4	30.75	**141.00**
545 1 1/8	1 1/8	11	170	30	68	28	25	22	4	35.50	**196.50**
545 1 1/4	1 1/4	11	170	30	68	32	27	24	4	39.50	**236.50**
545 1 3/8	1 3/8	11	180	32	72	36	32	29	4	41.50	**288.00**
545 1 1/2	1 1/2	11	190	32	76	36	32	29	4	45.25	**327.00**

Parametri di taglio

V_c m/min	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 8 - 15	●●● 15 - 30	○ 15 - 40	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 5 - 30	●● 15 - 30

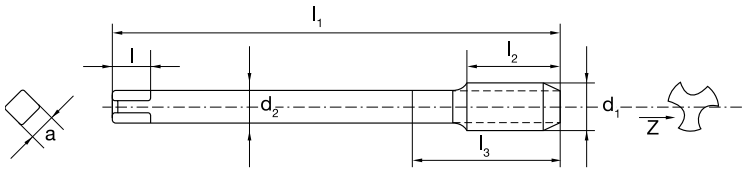
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm2

G | 55° P | | FORMA C 2-3 xP | 0° | HSSE V3 | EMULSIONE | OLIO | MQL

Dettagli tecnici



DIN 5156 | ISO 228

Codice d'ordine	d_1	Filetti 1"	l_1	l_2	d_2	l	a	Z	Ø mm	€
550 1/8	1/8	28	90	20	7	8	5.5	4	8.80	**27.15**
550 1/4	1/4	19	100	22	11	12	9	4	11.80	**36.00**
550 3/8	3/8	19	100	22	12	12	9	4	15.25	**45.30**
550 1/2	1/2	14	125	25	16	15	12	4	19.00	**60.40**
550 5/8	5/8	14	125	25	18	17	14.5	4	21.00	**76.00**
550 3/4	3/4	14	140	28	20	19	16	4	24.50	**94.30**
550 7/8	7/8	14	150	28	22	21	18	4	28.25	**126.50**
550 1	1	11	160	30	25	23	20	4	30.75	**138.50**
550 1 1/8	1 1/8	11	170	30	28	25	22	4	35.50	**192.00**
550 1 1/4	1 1/4	11	170	30	32	27	24	6	39.50	**230.50**
550 1 3/8	1 3/8	11	180	32	36	32	29	6	41.50	**283.00**
550 1 1/2	1 1/2	11	190	32	36	32	29	6	45.25	**311.00**
550 1 3/4	1 3/4	11	200	40	40	35	32	6	51.00	**422.00**
550 2	2	11	220	40	45	38	35	6	57.00	**483.00**

Parametri di taglio

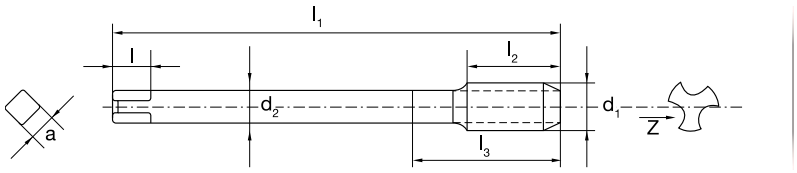
V_c m/min	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 5 - 12	●●● 10 - 24	○ 10 - 32	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 10 - 24
≤2xd	○ 4 - 12	●●● 9 - 16	○ 13 - 32	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 9 - 16
>2xd	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm2

Dettagli tecnici



DIN 5156 | ISO 228

Codice d'ordine	d_1	Filetti 1"	l_1	l_2	d_2	l	a	Z	ø mm	€
555 1/8	1/8	28	90	20	7	8	5.5	3	8.80	**31.90**
555 1/4	1/4	19	100	22	11	12	9	3	11.80	**45.30**
555 3/8	3/8	19	100	22	12	12	9	3	15.25	**52.50**
555 1/2	1/2	14	125	25	16	15	12	4	19.00	**67.70**
555 5/8	5/8	14	125	25	18	17	14.5	4	21.00	**85.40**
555 3/4	3/4	14	140	28	20	19	16	4	24.50	**108.00**
555 7/8	7/8	14	150	28	22	21	18	4	28.25	**144.00**
555 1	1	11	160	30	25	23	20	4	30.75	**167.50**

Parametri di taglio

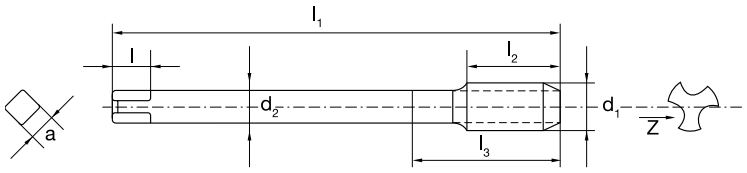
V_c m/min	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 7 - 13	●● 13 - 27	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 13 - 27
≤2xd	○ 4 - 13	●●● 9 - 18	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 9 - 18
>2xd	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm2

Dettagli tecnici



DIN 5156 | ISO 228

Codice d'ordine	d_1	Filetti 1"	l_1	l_2	d_2	l	a	Z	Ø mm	€
560 1/8	1/8	28	90	20	7	8	5.5	4	8.80	**30.15**
560 1/4	1/4	19	100	22	11	12	9	4	11.80	**43.20**
560 3/8	3/8	19	100	22	12	12	9	4	15.25	**50.00**
560 1/2	1/2	14	125	25	16	15	12	4	19.00	**67.70**
560 5/8	5/8	14	125	25	18	17	14.5	4	21.00	**85.40**
560 3/4	3/4	14	140	28	20	19	16	4	24.50	**108.00**
560 7/8	7/8	14	150	28	22	21	18	4	28.25	**144.00**
560 1	1	11	160	30	25	23	20	4	30.75	**167.50**
560 1 1/8	1 1/8	11	170	30	28	25	22	4	35.50	**218.50**
560 1 1/4	1 1/4	11	170	30	32	27	24	4	39.50	**252.00**
560 1 3/8	1 3/8	11	180	32	36	32	29	4	41.50	**322.00**
560 1 1/2	1 1/2	11	190	32	36	32	29	4	45.25	**372.00**

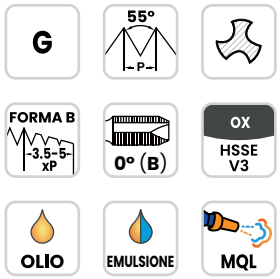
Parametri di taglio

V_c m/min	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 7 - 13	●● 13 - 27	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 13 - 27
≤2xd	○ 4 - 13	●●● 9 - 18	○ 13 - 36	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 4 - 27	●● 9 - 18
>2xd	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

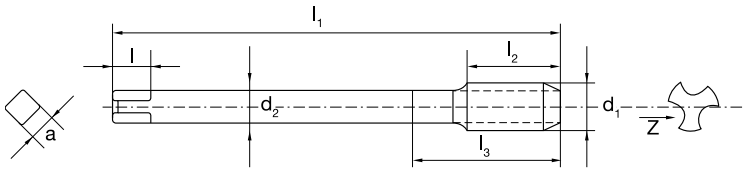
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2



Dettagli tecnici



DIN 5156 | ISO 228

Codice d'ordine	d_1	Filetti 1"	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
565 1/8	1/8	28	90	20	36	7	8	5.5	3	8.80	**32.80**
565 1/4	1/4	19	100	22	40	11	12	9	3	11.80	**46.20**
565 3/8	3/8	19	100	22	40	12	12	9	3	15.25	**54.20**
565 1/2	1/2	14	125	25	50	16	15	12	3	19.00	**75.60**
565 5/8	5/8	14	125	25	50	18	17	14.5	4	21.00	**94.30**
565 3/4	3/4	14	140	28	56	20	19	16	4	24.50	**118.50**
565 7/8	7/8	14	150	28	60	22	21	18	4	28.25	**151.00**
565 1	1	11	160	30	64	25	23	20	4	30.75	**165.00**

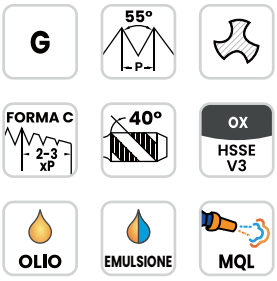
Parametri di taglio

V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²
	●● 2 - 10	●● 2 - 4	●● 2 - 10	●●● 8 - 20	○ 10 - 20	●● 10 - 20	●● 15 - 30

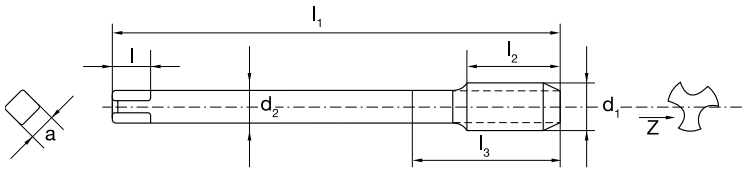
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai inossidabili < 1.200 N/mm2



Dettagli tecnici



DIN 5156 | ISO 228

Codice d'ordine	d_1	Filetti 1"	l_1	l_2	d_2	l	a	Z	Ø mm	€
570 1/8	1/8	28	90	20	7	8	5.5	3	8.80	**34.80**
570 1/4	1/4	19	100	22	11	12	9	3	11.80	**49.50**
570 3/8	3/8	19	100	22	12	12	9	3	15.25	**61.20**
570 1/2	1/2	14	125	25	16	15	12	4	19.00	**85.50**
570 5/8	5/8	14	125	25	18	17	14.5	4	21.00	**96.90**
570 3/4	3/4	14	140	28	20	19	16	4	24.50	**122.50**
570 7/8	7/8	14	150	28	22	21	18	4	28.25	**161.50**
570 1	1	11	160	30	25	23	20	4	30.75	**197.00**
570 1 1/8	1 1/8	11	170	30	28	25	22	4	35.50	**260.00**
570 1 1/4	1 1/4	11	170	30	32	27	24	4	39.50	**316.00**
570 1 3/8	1 3/8	11	180	32	36	32	29	4	41.50	**381.00**
570 1 1/2	1 1/2	11	190	32	36	32	29	4	45.25	**445.00**

Parametri di taglio

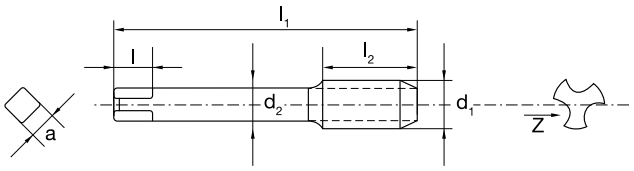
V_c m/min	Ti	NI 900-1500 N/mm²	NI	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 800-1300 N/mm²	ACCIAIO 800-1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²
	●● 1 - 9	●● 1 - 3	●● 1 - 9	●● 7 - 18	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 13 - 27
≤2xd	●● 1 - 6	●● 1 - 3	●● 1 - 6	●●● 4 - 13	○ 9 - 18	●● 9 - 18	●● 9 - 18
>2xd	●● 2 - 7	●● 2 - 4	●● 2 - 5	●●● 5 - 15	○ 8 - 15	●● 8 - 15	●● 10 - 20

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai temprati < 62 HRC

Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d_1	Filetti 1"	l_1	l_2	d_2	l	a	Z	ø mm	€
960 1/8	1/8	28	63	18	7	5.5	8	5	8.80	**514.00**
960 1/4	1/4	19	70	20	11	9	12	5	11.80	**699.00**

Parametri di taglio

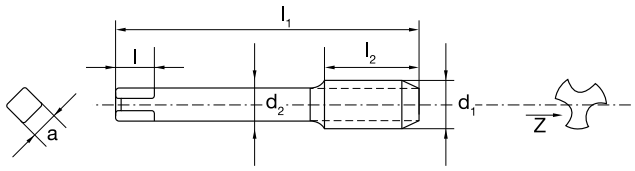
V_c m/min	ACCIAIO 50-63 HRC
	●● 2 - 3
≤2xd	●● 1.5 - 3
>2xd	●● 1.5 - 3

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | O Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai temprati < 62 HRC

Dettagli tecnici



Codice d'ordine	d_1	Filetti 1"	l_1	l_2	d_2	l	a	Z	ø mm	€
965 1/8	1/8	28	63	18	7	5.5	8	5	8.80	**514.00**
965 1/4	1/4	19	70	20	11	9	12	5	11.80	**699.00**

Parametri di taglio

V_c m/min	ACCIAIO 50-63 HRC
	●● 2 - 3
≤2xd	●●● 1.5 - 3
>2xd	●● 1.5 - 3

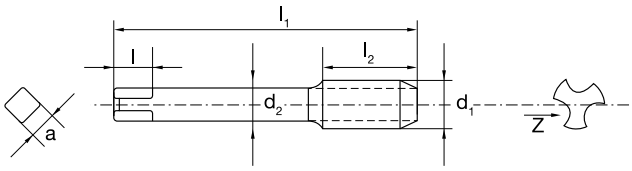
●●● Raccomandato | ●● Idoneo | O Possibile

MASCHI AD ASPORTAZIONE

Per Acciai < 800 N/mm2

PG | 80° P | | FORMA C 2-3 XP | 0° | HSSE V3 | OLIO | EMULSIONE | MQL

Dettagli tecnici



DIN 40432

Codice d'ordine	d_1	Filetti 1"	l_1	l_2	l_3	d_2	l	a	Z	ø mm	€
640 21	21	16	90	22	36	22	21	18	4	26.95	**152.50**
640 29	29	16	100	25	40	28	25	22	4	35.60	**227.00**
640 7	7	20	70	22	28	9	10	7	4	11.35	**53.70**
640 9	9	18	70	22	28	12	12	9	4	13.95	**67.60**
640 11	11	18	80	22	32	14	14	11	4	17.35	**77.50**
640 13.5	13.5	18	80	22	32	16	15	12	4	19.15	**85.90**
640 16	16	18	80	22	32	18	17	14.5	4	21.25	**100.50**

Parametri di taglio

V_c m/min	INOX ≤1200 N/mm²	ACCIAIO 500-800 N/mm²	GG/G GHISA	CU 200-300 HB	CU Truciolo CORTO	CU	ACCIAIO ≤500 N/mm²
	○ 5 - 12	●●● 10 - 24	○ 10 - 32	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 3 - 24	●● 10 - 24
≤2xd	○ 4 - 12	●●● 9 - 16	○ 13 - 32	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 4 - 24	●● 9 - 16
>2xd	○ 5 - 10	●●● 10 - 15	○ 15 - 40	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 5 - 20	●● 10 - 15

●●● Raccomandato | ●● Idoneo | ○ Possibile