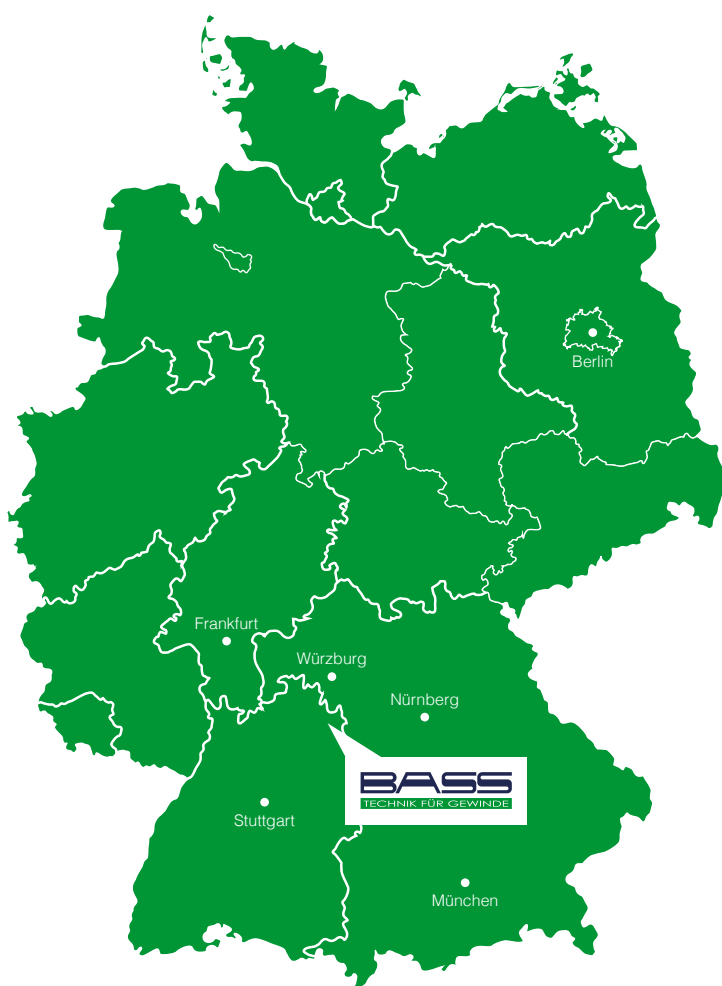


LITELINE

Il maschio per applicazioni standard.

Da oltre 75 anni sviluppiamo, produciamo e distribuiamo utensili ad alta precisione per l'industria, per una filettatura efficiente.

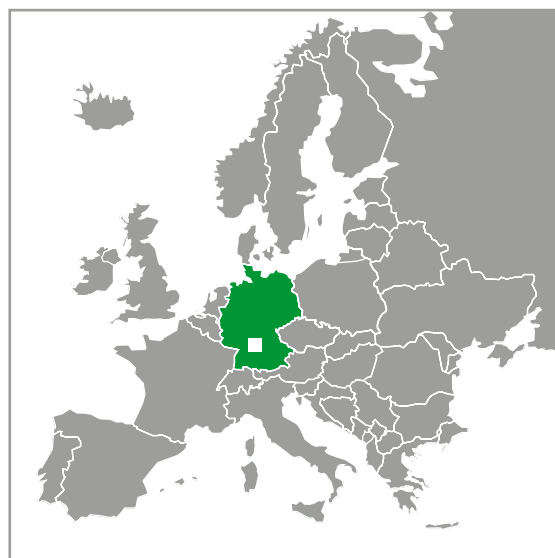
In tutto il mondo, si affidano alle nostre soluzioni clienti del settore automotive ed aerospaziale, nonché dell'ingegneria meccanica e del settore medicale.



BASS GmbH

Technik für Gewinde
Bass-Strasse 1
97996 Niederstetten
Deutschland · Germania

Tel.: +49 7932 892-0
Fax: +49 7932 892-87
E-Mail: info@bass-tools.com
Web: www.bass-tools.com



Edizione 5 | Può trovare l'ultima edizione del catalogo sul nostro sito web.

Eventuali errori di stampa e modifiche non danno diritto a reclami. Le immagini dei prodotti potrebbero differire dalla realtà. I dati a catalogo non sono garantiti.

Si applicano le nostre condizioni generali di vendita, consegna e pagamento.

Queste possono essere consultate sul nostro sito web all'indirizzo www.bass-tools.com/tc

CONTENUTO

TABELLA D'IMPIEGO	2
INDICE PRODOTTI	3
INFORMAZIONI GENERALI	4
MASCHI A MACCHINA	8
M	8
MF	16
G	24
UNC	28
UNF	30
EG-M (STI)	32
NPT	34

TABELLA D'IMPIEGO

numero di giri

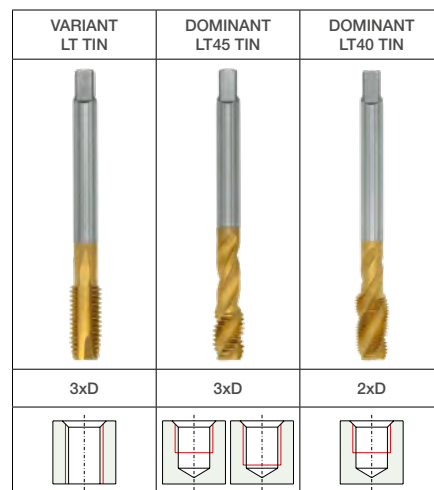
$$n = \frac{v_c \cdot 1000}{\pi \cdot d_1}$$

calcolo della velocità di taglio

$$v_c = \frac{n \cdot \pi \cdot d_1}{1000}$$

Come procedere

1. Scegliere il tipo di foro
2. Scegliere il gruppo di materiale
3. Cercare la velocità di taglio (vc m/min)



	Impiego	Designazione dei materiali	R _m N/mm ²	HB	HRC	vc m/min (Utensile consigliato – Utensile adatto)		
P	Acciai							
	Ferro magnetico dolce	DC01	> 100 < 450			20 - 30	20 - 30	2 - 8
	Acciaio da costruzione e da cementazione	Fe360B-FN	> 300 < 700			20 - 30	20 - 30	2 - 8
	Acciaio al carbonio	C45	> 400 < 950			20 - 30	20 - 30	2 - 8
	Acciaio legato / bonificato	G40CrMo4	> 450 < 950			15 - 30	15 - 30	
	Acciaio legato	X155CrVMo12-1KU	> 800 < 1250	> 235 < 370	> 22 < 40	10 - 20	10 - 20	
M	Acciai inossidabili							
	Acciai ferritici / martensitici	X31Cr13KU	> 450 < 1200			6 - 12	6 - 12	
	Acciai austenitici	X6CrNiMoTi17-12-2	> 400 < 950			6 - 12	6 - 12	
	Acciai termostabili	X7CrNiAl17-7	> 850 < 1550	> 250 < 455	> 25 < 48			
K	Ghisa							
	Ghisa grigia	EN-GJL-200	> 150 < 1000	> 100 < 300				
	Ghisa sferoidale	GS400-12	> 350 < 1000	> 100 < 350		8 - 20	8 - 20	2 - 8
	Ghisa temprata	EN-GJMB-350-10	> 300 < 700	> 100 < 200		15 - 25	15 - 25	1 - 8
	Ghisa vermiculare	EN-GJV-300	> 700 < 1000	> 200 < 300	> 20 < 32	5 - 15	–	
N	Rame							
	Rame puro / elettrolitico	Cu-ETP	> 200 < 400	> 60 < 120		10 - 25	10 - 25	
	Ottone (truciolo corto)	CuZn39Pb2	> 350 < 700	> 100 < 200		15 - 35	–	
	Ottone (truciolo lungo)	P-CuZn37	> 150 < 700	> 45 < 200		15 - 35	15 - 35	1 - 8
	Leghe di Cu-Al-Ni (truciolo corto)	CW352H	> 150 < 700	> 45 < 200		10 - 20	10 - 20	
	Leghe di Cu-Al-Ni (truciolo lungo)	CW307G	> 500 < 750	> 150 < 220		15 - 25	15 - 25	
	Leghe Cu-Al-Fe ≤ Ampco 20	CW306G	> 550 < 650	> 160 < 190				
	Leghe Cu-Al-Fe ≥ Ampco 21	AMPCO 21	> 700 < 1500	> 200 < 440	> 21 < 47			
	Alluminio / Magnesio							
	Alluminio puro / leghe plastificabili d'alluminio Si ≤0,5%	4507	> 100 < 700	> 30 < 200				
	Alluminio legato Si ≤6%	G-Al5,5Cu	> 150 < 700	> 45 < 200		15 - 40	15 - 40	1 - 8
	Alluminio legato Si >6%	G-AlSi9Mg	> 150 < 900	> 45 < 265		15 - 40	15 - 40	1 - 8
	Leghe plastificabili di magnesio	AZ 81hp	> 150 < 500	> 45 < 150				
	Materie plastiche							
	Materialei termoplastici (truciolo lungo)	Styreme	> 20 < 80					
	Materialei duroplastici (truciolo corto)	Toufnell	> 80 < 110					
	Materialei plastici filamente rinforzati	Carbonfibre	> 800 < 1500	> 235 < 440				
	Materialei speciali							
	Leghe a base di cobalto		> 400 < 2000	> 120 < 590				
	Leghe di tungsteno		> 1400 < 1800	> 410 < 530	> 44 < 52			
	Carburo di titanio			> 440 < 495	> 47 < 50			
	Grafite		> 38 < 60					
S	Titanio							
	Titanio puro	Titanium Grade 2	> 300 < 700	> 90 < 200				
	Leghe di titanio	Titanium Grade 5	> 450 < 900	> 135 < 265	> 14 < 27			
	Leghe di titanio	Titanium Grade 5	> 900 < 1250	> 265 < 370	> 27 < 40			
	Nickel							
	Nickel puro	Nickel 200	> 400 < 600	> 120 < 175				
	Leghe di nickel	MONEL 400	> 400 < 1200	> 120 < 350	> 12 < 39			
	Leghe di nickel	INCONEL 718	> 1200 < 1550	> 350 < 455	> 39 < 48			
H	Acciai							
	Acciaio legato	G40CrMo4	> 1100 < 1400	> 325 < 410	> 34 < 45			
	Acciaio legato	56Si7	> 1200 < 1550	> 350 < 455	> 39 < 48			
	Acciaio temprato	35CrMo4F	> 1600 < 2000	> 470 < 590	> 48 < 56			
	Acciaio temprato	X100CrMoV5-1KU			> 56 < 63			

INDICE PRODOTTI

INDICE PRODOTTI					
tipo	serie	modello	imbocco	tolleranza di filettatura	pagina
M – FILETTATURA METRICA					
foro passante	VARIANT LT	TIN	B	4HX	8
foro passante	VARIANT LT	TIN	B	6HX	8-9
foro passante	VARIANT LT	TIN	B	6GX	8-9
foro passante	VARIANT LT	TIN	B	7GX	8-9
foro passante	VARIANT LT	TIN	B	6H+0,1	8-9
foro passante	VARIANT LT	LH TIN	B	6HX	10
foro passante	VARIANT LT	TIN SL	B	6HX	11
foro cieco	DOMINANT LT45	TIN	C	4HX	12
foro cieco	DOMINANT LT45	TIN	C	6HX	12-13
foro cieco	DOMINANT LT45	TIN	C	6GX	12-13
foro cieco	DOMINANT LT45	TIN	C	7GX	12-13
foro cieco	DOMINANT LT45	TIN	C	6H+0,1	12-13
foro cieco	DOMINANT LT45	TIN	E	6HX	14
foro cieco	DOMINANT LT45	LH TIN	C	6HX	14
foro cieco	DOMINANT LT45	TIN SL	C	6HX	15
MF – FILETTATURA METRICA ISO PASSO FINE					
foro passante	VARIANT LT	TIN	B	6HX	16-17
foro passante	VARIANT LT	LH TIN	B	6HX	16-17
foro passante	VARIANT LT	TIN SL	B	6HX	18
foro cieco	DOMINANT LT45	TIN	C	6HX	20-21
foro cieco	DOMINANT LT45	LH TIN	C	6HX	20-21
foro cieco	DOMINANT LT45	TIN SL	C	6HX	22
G – FILETTATURA GAS BSPT					
foro passante	VARIANT LT	TIN	B	–	24
foro passante	VARIANT LT	TIN SL	B	–	25
foro cieco	DOMINANT LT45	TIN	C	–	26
foro cieco	DOMINANT LT45	TIN	E	–	26
foro cieco	DOMINANT LT45	TIN SL	C	–	27
UNC – FILETTATURA GROSSA UNIFICATA					
foro passante	VARIANT LT	TIN	B	2BX	28
foro cieco	DOMINANT LT45	TIN	C	2BX	29
UNF – FILETTATURA FINE UNIFICATA					
foro passante	VARIANT LT	TIN	B	2BX	30
foro cieco	DOMINANT LT45	TIN	C	2BX	31
EG-M – FILETTATURA METRICA (PER FILETTI RIPORTATI)					
foro passante	VARIANT LT	TIN	B	6HX mod	32
foro cieco	DOMINANT LT45	TIN	E	6HX mod	33
NPT – FILETTATURA CONICA AMERICANA					
foro passante e cieco	DOMINANT LT40	TIN	C	–	34

INFORMAZIONI GENERALI

Con la nuova **LITELINE** offriamo una gamma completa di maschi di qualità, svariate dimensioni, tolleranze e forme di imbocco. Nell'indice dei prodotti (pagina a destra) trovi una panoramica di tutti i maschi a macchina inclusi, le caratteristiche specifiche sono contrassegnate in grassetto.

Per informazioni sui prezzi, fai riferimento al nostro ultimo listino prezzi, disponibile separatamente.

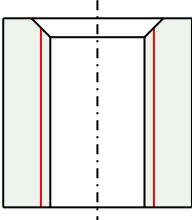
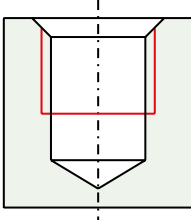
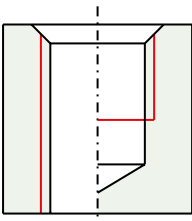
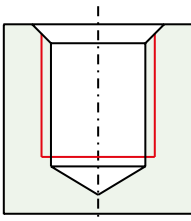
MASCHI A MACCHINA

	VARIANT® » scanalature diritte con imbocco corretto » imbocco forma B / 3 - 5,5 filetti » per foro passante » profondità del filetto fino a 3xD » evacuazione truciolo nel senso di avanzamento		DOMINANT® » elica destra 40° - 45° » imbocco forma C / 2 - 3 filetti » imbocco forma E / 1,5 - 2 filetti » per foro cieco » profondità del filetto fino a 3xD » evacuazione truciolo verso il gambo » esecuzione senza centrino per tutte le dimensioni
---	---	---	---

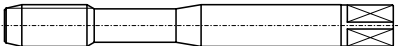
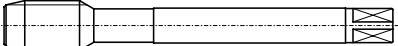
ABBREVIAZIONI

LH = filettatura sinistra 	SL = maschi con gambo extra lungo	HSSE = acciaio super rapido
--	--	------------------------------------

TIPO DI FORO E FILETTO

	per fori passanti (forma B)		per fori ciechi con filettatura normale (forma C)
	per fori passanti e per fori ciechi con normale filettatura (forma C)		per fori ciechi con filettatura corta (forma E)

TIPI DI GAMBO

1	gambo rinforzato (ad esempio DIN 371) 	2	gambo passante (ad esempio DIN 376) 
-----------------	--	-----------------	--

CARATTERISTICHE

I nuovi maschi Liteline completano il programma BASS offrendo la scelta perfetta per chiunque abbia bisogno di un utensile conveniente e universale e una lavorazione **affidabile**.

MACROGEOMETRIA

Geometria dell'utensile **universale e stabile**, adatta alla maggior parte dei materiali di uso comune.

RIVESTIMENTO TIN

Rivestimento **versatile**, applicabile su un'ampia gamma di materiali, che protegge l'utensile dall'usura.

HSSE-V3

L'aggiunta del 3% di Vanadio garantisce maggiore **durata** e resistenza al calore.

ELICA DINAMICA

Il **design innovativo** delle gole con inclinazione dell'elica variabile assicura la rimozione dei trucioli dalla zona di lavoro.

MICROGEOMETRIA

Il trattamento di protezione del filo tagliente garantisce un **processo affidabile** prevenendo scheggiature random ed errori di passo.



NESSUNA MATASSA

I maschi **LITELINE** ti offrono la perfetta combinazione tra prezzo e prestazioni. Grazie alla loro comprovata geometria e all'innovativa **elica dinamica**, prevengono in modo affidabile la formazione di matasse e garantiscono una lavorazione senza interruzioni.

L'elica dinamica a forte torsione dei maschi DOMINANT LT45 TIN evacua in modo affidabile i trucioli durante la lavorazione di fori ciechi in materiali difficili. Non sarà più necessario rimuovere manualmente i trucioli arroccati intorno al gambo, rendendo la lavorazione affidabile ed economica.

Concorrente A
utensile dopo 6 filetti



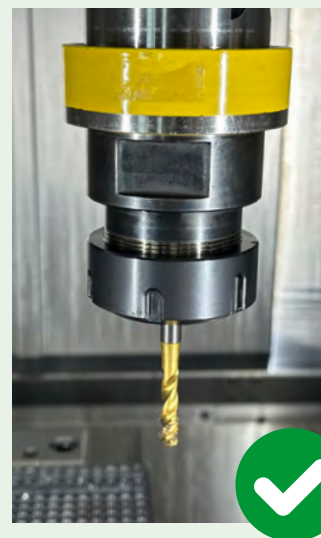
Concorrente B
utensile dopo 14 filetti



Concorrente C
utensile dopo 16 filetti

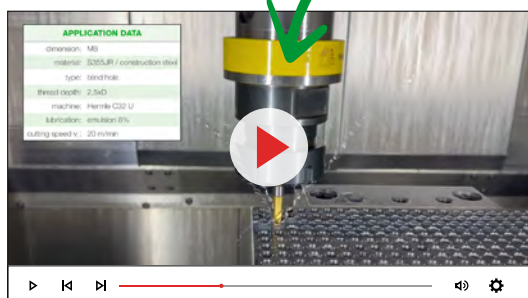


LITELINE
utensile dopo 25 filetti



LITELINE IN AZIONE

Scansiona il codice QR per vedere il nostro **LITELINE** in azione.



DATI DELL'APPLICAZIONE

Dimensione: M8

Materiale: S355JR / Fe510 / acc. dolce

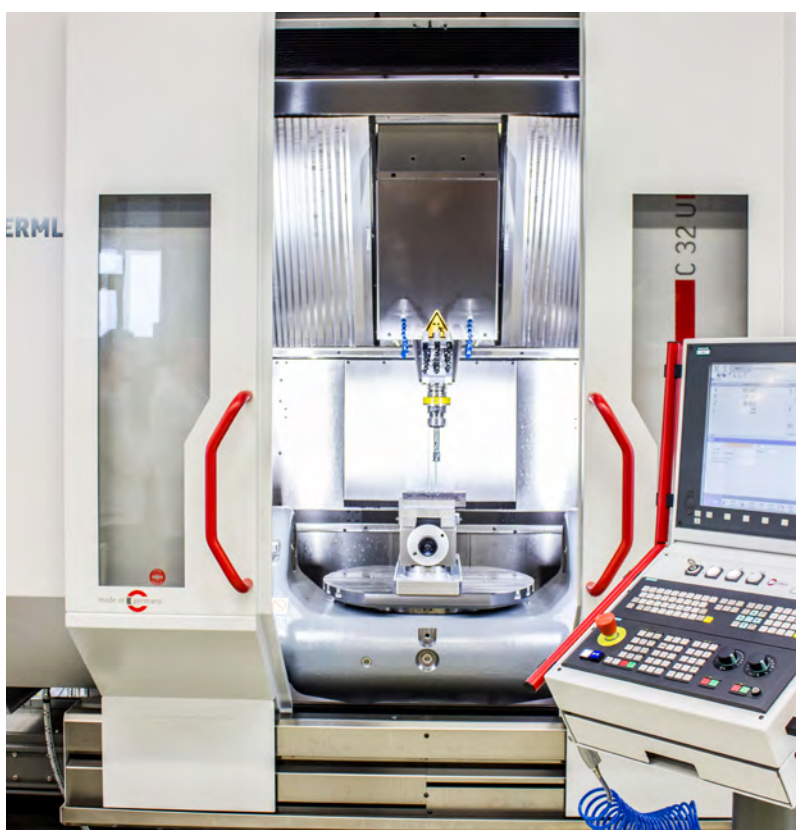
Tipo foro: cieco

Profondità del filetto: 2,5xD

Macchina: Hermle C32 U

Lubrificazione: emulsione 8%

Velocità di taglio vc: 20 m/min



LITELINE-SET

I set di maschi **LITELINE** per fori ciechi e passanti sono la scelta ideale per testare i nostri utensili in diverse applicazioni e valutarne la versatilità.

LITELINE-SET



DOMINANT LT45 TIN

- » Maschi per fori ciechi
- » Profondità di maschiatura fino a 3xD
- » Elica a 45°
- » Evacuazione truciolo verso il gambo
- » Per uso universale
- » Rivestimento TIN
- » Imbocco Forma C / 2-3
- » Tolleranza di maschiatura 6HX
- » HSSE

ID: 093462



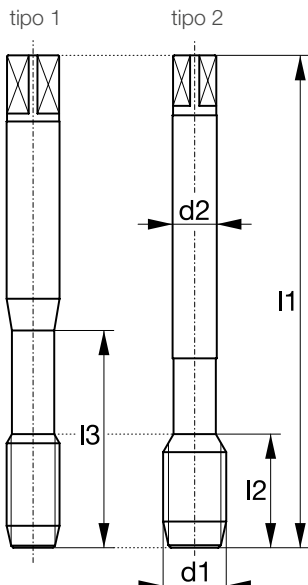
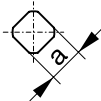
VARIANT LT TIN

- » Maschi per fori passanti
- » Profondità di maschiatura fino a 3xD
- » Imbocco corretto
- » Evacuazione truciolo in avanti
- » Per uso universale
- » Rivestimento TIN
- » Imbocco forma B / 3-5.5
- » Tolleranza di maschiatura 6HX
- » HSSE

ID: 093464

Misura	Passo	L, totale	Ø Gambo	Quadro		Applicazione
M 3	0,5	56	3,5	2,7	2,5	P M K N
M 4	0,7	63	4,5	3,4	3,3	
M 5	0,8	70	6	4,9	4,2	
M 6	1	80	6	4,9	5	
M 8	1,25	90	8	6,2	6,8	
M 10	1,5	100	10	8	8,5	
M 12	1,75	110	9	7	10,2	

MASCHI A MACCHINA PER FORO PASSANTE

M	Filettatura metrica ISO DIN 13		serie	VARIANT LT	VARIANT LT	VARIANT LT	VARIANT LT
			modello	TIN	TIN	TIN	TIN
			materiale	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
tipo 1 tipo 2   (numero di eliche) norma DIN 371 / DIN 376							
			imbocco	B / 3-5,5	B / 3-5,5	B / 3-5,5	B / 3-5,5
			tolleranza di filettatura	6HX	6GX	7GX	6H+0,1
			tolleranza del gambo	h9	h9	h9	h9
			profondità del filetto	3xD	3xD	3xD	3xD
fori							
	P	10 - 30	10 - 30	10 - 30	10 - 30		
	M	6 - 12	6 - 12	6 - 12	6 - 12		
	K	5 - 25	5 - 25	5 - 25	5 - 25		
	N	10 - 40	10 - 40	10 - 40	10 - 40		

i

Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego a pagina 2

i Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego a pagina 2.

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	tipo		ID
M 1	0,25	40	5	-	2,5	2,1	2	1	0,75	780000*
M 1,1	0,25	40	5	-	2,5	2,1	2	1	0,85	780001*
M 1,2	0,25	40	5	-	2,5	2,1	2	1	0,95	780002*
M 1,4	0,3	40	7	-	2,5	2,1	2	1	1,1	780003
M 1,6	0,35	40	8	-	2,5	2,1	2	1	1,25	780004
M 1,7	0,35	40	8	-	2,5	2,1	2	1	1,3	780005
M 1,8	0,35	40	8	-	2,5	2,1	2	1	1,45	780006
M 2	0,4	45	8	-	2,8	2,1	2	1	1,6	780007 780036 780048
M 2,2	0,45	45	9	-	2,8	2,1	2	1	1,75	780008
M 2,3	0,4	45	9	-	2,8	2,1	2	1	1,9	780009
M 2,5	0,45	50	9	-	2,8	2,1	2	1	2,05	780010
M 2,6	0,45	50	9	-	2,8	2,1	2	1	2,1	780011
M 3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	3	1	2,5	780012 780037 780049 780057**
M 3	0,5	56	11	-	2,2	-	3	2	2,5	780030
M 3,5	0,6	56	12	20	4	3	3	1	2,9	780013
M 4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3	1	3,3	780014 780038 780050 780058**
M 4	0,7	63	13	-	2,8	2,1	3	2	3,3	780031
M 4,5	0,75	70	16	25	6	4,9	3	1	3,7	780015
M 5	0,8	70	16	25	6	4,9	3	1	4,2	780016 780039 780051 780059**
M 5	0,8	70	16	-	3,5	2,7	3	2	4,2	780032

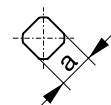
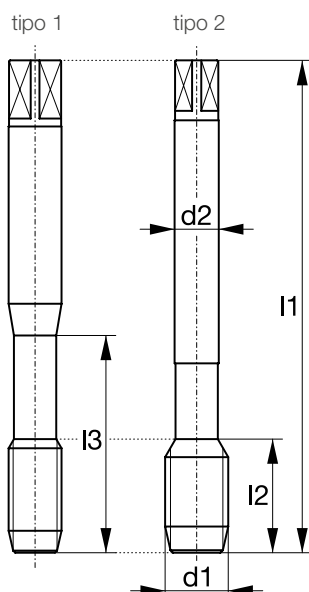
MASCHI A MACCHINA PER FORO PASSANTE
M

 Filettatura metrica
ISO DIN 13


serie

modello

materiale

**VARIANT
LT
TIN
HSSE**
**VARIANT
LT
TIN
HSSE**
**VARIANT
LT
TIN
HSSE**
**VARIANT
LT
TIN
HSSE**


(numero di eliche)



imbocco

B / 3-5,5

B / 3-5,5

B / 3-5,5

B / 3-5,5

tolleranza di filettatura

6HX

6GX
7GX

6H+0,1

tolleranza del gambo

h9

h9

h9

h9

profondità del filetto

3xD

3xD

3xD

3xD

fori



norma

DIN 371 / DIN 376
i Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego a pagina 2.

P

10 - 30

10 - 30

10 - 30

10 - 30

M

6 - 12

6 - 12

6 - 12

6 - 12

K

5 - 25

5 - 25

5 - 25

5 - 25

N

10 - 40

10 - 40

10 - 40

10 - 40

$\varnothing d_1$	P	l_1	l_2	l_3	$\varnothing d_2$	a	N	tipo		ID
M 6	1	80	19	30	6	4,9	3	1	5	780017 780040 780052 780060**
M 6	1	80	19	-	4,5	3,4	3	2	5	780033
M 7	1	80	19	30	7	5,5	3	1	6	780018
M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	3	1	6,8	780019 780041 780053 780061**
M 8	1,25	90	22	-	6	4,9	3	2	6,8	780034
M 10	1,5	100	24	39	10	8	3	1	8,5	780020 780042 780054 780062**
M 10	1,5	100	24	-	7	5,5	3	2	8,5	780035
M 12	1,75	110	28	-	9	7	3	2	10,2	780021 780043 780055 780063**
M 14	2	110	30	-	11	9	3	2	12	780022 780044
M 16	2	110	32	-	12	9	3	2	14	780023 780045 780056 780064**
M 18	2,5	125	34	-	14	11	3	2	15,5	780024
M 20	2,5	140	34	-	16	12	3	2	17,5	780025 780046
M 22	2,5	140	34	-	18	14,5	3	2	19,5	780026
M 24	3	160	38	-	18	14,5	3	2	21	780027 780047
M 27	3	160	38	-	20	16	4	2	24	780028
M 30	3,5	180	45	-	22	18	4	2	26,5	780029

MASCHI A MACCHINA PER FORO PASSANTE
M

 Filettatura metrica
ISO DIN 13


serie

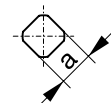
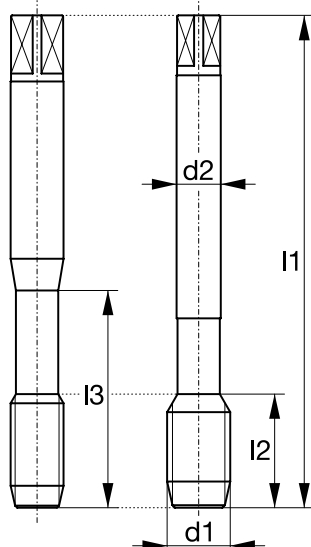
modello

materiale

VARIANT
LT
LH TIN
HSSE

tipo 1

tipo 2



(numero di eliche)



norma

DIN 371 / DIN 376

imbocco

B / 3-5,5

tolleranza di filettatura

6HX

tolleranza del gambo

h9

profondità del filetto

3xD

fori



P

10 - 30

M

6 - 12

K

5 - 25

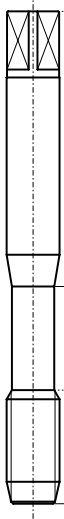
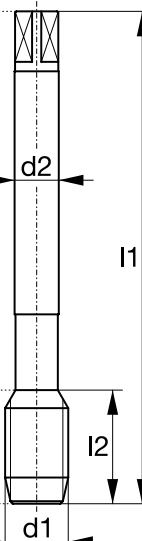
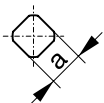
N

10 - 40

i Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego a pagina 2.

$\varnothing d_1$	P	l_1	l_2	l_3	$\varnothing d_2$	a	N	tipo		ID
M 3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	3	1	2,5	780080
M 4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3	1	3,3	780081
M 5	0,8	70	16	25	6	4,9	3	1	4,2	780082
M 6	1	80	19	30	6	4,9	3	1	5	780083
M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	3	1	6,8	780084
M 10	1,5	100	24	39	10	8	3	1	8,5	780085
M 12	1,75	110	28	-	9	7	3	2	10,2	780086
M 14	2	110	30	-	11	9	3	2	12	780087
M 16	2	110	32	-	12	9	3	2	14	780088
M 20	2,5	140	34	-	16	12	3	2	17,5	780089
M 24	3	160	38	-	18	14,5	3	2	21	780090

MASCHI A MACCHINA PER FORO PASSANTE

M	Filettatura metrica ISO DIN 13		serie	VARIANT LT				
			modello	TIN SL				
			materiale	HSSE				
tipo 1  tipo 2   (numero di eliche)								
imbocco				B / 3-5,5				
tolleranza di filettatura				6HX				
tolleranza del gambo				h9				
profondità del filetto				3xD				
norma ~ DIN 371/ ~ DIN 376				fori				
				P	10 - 30			
				M	6 - 12			
				K	5 - 25			
				N	10 - 40			

i

Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego a pagina 2

i Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego a pagina 2.

Ød ₁	P	I ₁	I ₂	I ₃	Ød ₂	a	N	tipo		ID
M 3	0,5	100	11	20	3,5	2,7	3	1	2,5	780065
M 4	0,7	125	13	27	4,5	3,4	3	1	3,3	780066
M 4	0,7	125	13	-	2,8	2,1	3	2	3,3	780075
M 5	0,8	160	16	33	6	4,9	3	1	4,2	780067
M 5	0,8	160	16	-	3,5	2,7	3	2	4,2	780076
M 6	1	160	19	40	6	4,9	3	1	5	780068
M 6	1	160	19	-	4,5	3,4	3	2	5	780077
M 8	1,25	180	22	52	8	6,2	3	1	6,8	780069
M 8	1,25	180	22	-	6	4,9	3	2	6,8	780078
M 10	1,5	200	24	65	10	8	3	1	8,5	780070
M 10	1,5	200	24	-	7	5,5	3	2	8,5	780079
M 12	1,75	200	28	-	9	7	3	2	10,2	780071
M 14	2	200	30	-	11	9	3	2	12	780072
M 16	2	200	32	-	12	9	3	2	14	780073
M 20	2,5	200	34	-	16	12	3	2	17,5	780074

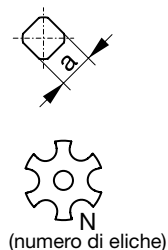
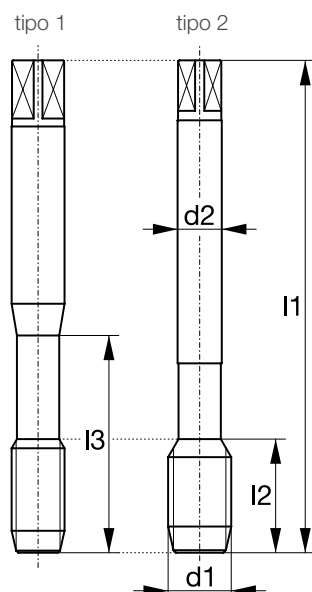
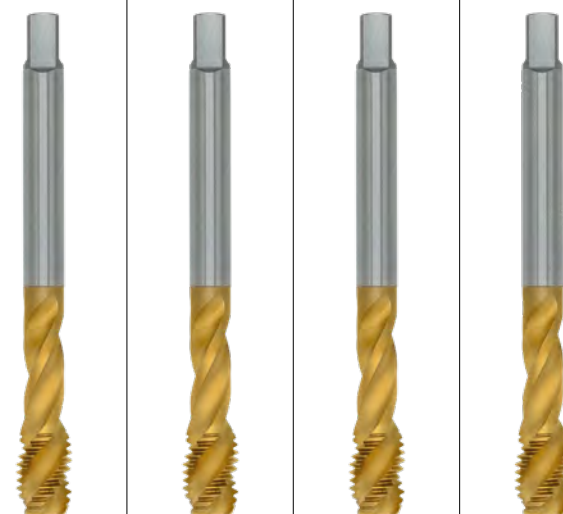
MASCHI A MACCHINA PER FORO CIECO
M

 Filettatura metrica
ISO DIN 13


serie

modello

materiale

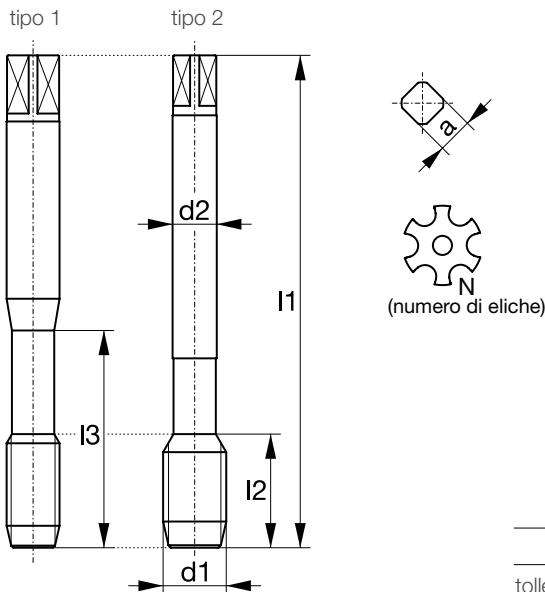
**DOMINANT
LT45
TIN
HSSE**
**DOMINANT
LT45
TIN
HSSE**
**DOMINANT
LT45
TIN
HSSE**
**DOMINANT
LT45
TIN
HSSE**

 norma
DIN 371 / DIN 376


imbocco	C / 2-3	C / 2-3	C / 2-3	C / 2-3
tolleranza di filettatura	6HX	6GX	7GX	6H+0,1
tolleranza del gambo	h9	h9	h9	h9
profondità del filetto	3xD	3xD	3xD	3xD
fori				
P	10 - 30	10 - 30	10 - 30	10 - 30
M	6 - 12	6 - 12	6 - 12	6 - 12
K	8 - 25	8 - 25	8 - 25	8 - 25
N	10 - 40	10 - 40	10 - 40	10 - 40

i Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego a pagina 2.

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	tipo		ID
M 1	0,25	40	5	-	2,5	2,1	2	1	0,75	780091*
M 1,1	0,25	40	5	-	2,5	2,1	2	1	0,85	780092*
M 1,2	0,25	40	5	-	2,5	2,1	2	1	0,95	780093*
M 1,4	0,3	40	6	-	2,5	2,1	2	1	1,1	780094
M 1,6	0,35	40	7	-	2,5	2,1	2	1	1,25	780095
M 1,7	0,35	40	8	-	2,5	2,1	2	1	1,3	780096
M 1,8	0,35	40	8	-	2,5	2,1	2	1	1,45	780097
M 2	0,4	45	3,2	10	2,8	2,1	2	1	1,6	780098
M 2,2	0,45	45	3,6	11	2,8	2,1	2	1	1,75	780099
M 2,3	0,4	45	3,6	12	2,8	2,1	2	1	1,9	780100
M 2,5	0,45	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	2,05	780101
M 2,6	0,45	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	2,1	780102
M 3	0,5	56	4	18	3,5	2,7	3	1	2,5	780103
M 3	0,5	56	4	-	2,2	-	3	2	2,5	780121
M 3,5	0,6	56	4,8	20	4	3	3	1	2,9	780104
M 4	0,7	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	3,3	780105
M 4	0,7	63	5,6	-	2,8	2,1	3	2	3,3	780122
M 4,5	0,75	70	6	25	6	4,9	3	1	3,7	780106
M 5	0,8	70	6,4	25	6	4,9	3	1	4,2	780107
M 5	0,8	70	6,4	-	3,5	2,7	3	2	4,2	780123

MASCHI A MACCHINA PER FORO CIECO

M	Filettatura metrica ISO DIN 13		serie	DOMINANT LT45	DOMINANT LT45	DOMINANT LT45	DOMINANT LT45	
			modello	TIN	TIN	TIN	TIN	
			materiale	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE	
tipo 1 tipo 2 								
				imbocco	C / 2-3	C / 2-3	C / 2-3	C / 2-3
				tolleranza di filettatura	6HX	6GX	7GX	6H+0,1
				tolleranza del gambo	h9	h9	h9	h9
				profondità del filetto	3xD	3xD	3xD	3xD
norma DIN 371 / DIN 376				fori				
				P	10 - 30	10 - 30	10 - 30	10 - 30
				M	6 - 12	6 - 12	6 - 12	6 - 12
				K	8 - 25	8 - 25	8 - 25	8 - 25
				N	10 - 40	10 - 40	10 - 40	10 - 40

i

Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego a pagina 2

i Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego a pagina 2.

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	tipo		ID
M 6	1	80	8	30	6	4,9	3	1	5	780108
M 6	1	80	8	-	4,5	3,4	3	2	5	780124
M 7	1	80	8	30	7	5,5	3	1	6	780109
M 8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	1	6,8	780110
M 8	1,25	90	10	-	6	4,9	3	2	6,8	780125
M 10	1,5	100	12	39	10	8	3	1	8,5	780111
M 10	1,5	100	12	-	7	5,5	3	2	8,5	780126
M 12	1,75	110	14	-	9	7	3	2	10,2	780112
M 14	2	110	16	-	11	9	3	2	12	780113
M 16	2	110	16	-	12	9	3	2	14	780114
M 18	2,5	125	25	-	14	11	4	2	15,5	780115
M 20	2,5	140	25	-	16	12	4	2	17,5	780116
M 22	2,5	140	25	-	18	14,5	4	2	19,5	780117
M 24	3	160	30	-	18	14,5	4	2	21	780118
M 27	3	160	36	-	20	16	4	2	24	780119
M 30	3,5	180	42	-	22	18	4	2	26,5	780120

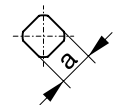
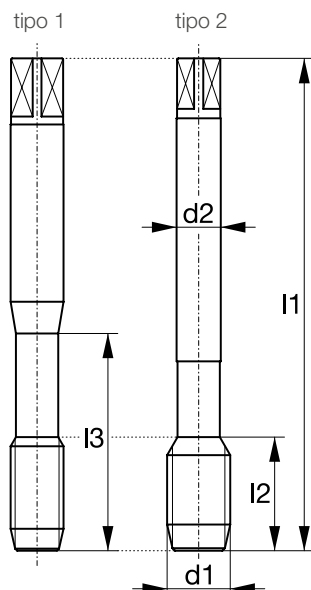
MASCHI A MACCHINA PER FORO CIECO
M

 Filettatura metrica
ISO DIN 13


serie

modello

materiale

**DOMINANT
LT45
TIN
HSSE**
**DOMINANT
LT45
LH TIN
HSSE**


(numero di eliche)



norma

DIN 371 / DIN 376

imbocco

E / 1,5-2
C / 2-3

tolleranza di filettatura

6HX

6HX

tolleranza del gambo

h9

h9

profondità del filetto

3xD

3xD

fori



P

10 - 30

10 - 30

M

6 - 12

6 - 12

K

8 - 25

8 - 25

N

10 - 40

10 - 40

i Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego a pagina 2.

$\varnothing d_1$	P	l_1	l_2	l_3	$\varnothing d_2$	a	N	tipo		ID
M 2	0,4	45	3,2	10	2,8	2,1	2	1	1,6	780127
M 3	0,5	56	4	18	3,5	2,7	3	1	2,5	780128 780183
M 4	0,7	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	3,3	780129 780184
M 5	0,8	70	6,4	25	6	4,9	3	1	4,2	780130 780185
M 6	1	80	8	30	6	4,9	3	1	5	780131 780186
M 8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	1	6,8	780132 780187
M 10	1,5	100	12	39	10	8	3	1	8,5	780133 780188
M 12	1,75	110	14	-	9	7	3	2	10,2	780134 780189
M 14	2	110	16	-	11	9	3	2	12	780135 780190
M 16	2	110	16	-	12	9	3	2	14	780136 780191
M 20	2,5	140	25	-	16	12	4	2	17,5	780137 780192
M 24	3	160	30	-	18	14,5	4	2	21	780138 780193

MASCHI A MACCHINA PER FORO CIECO
M

 Filettatura metrica
ISO DIN 13


serie

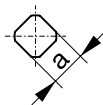
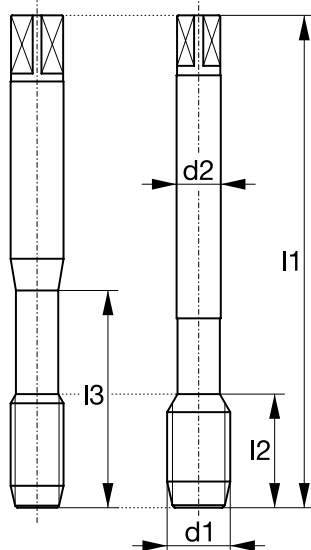
modello

materiale

DOMINANT
LT45
TIN SL
HSSE

tipo 1

tipo 2



(numero di eliche)



imbocco

C / 2-3

tolleranza di filettatura

6HX

tolleranza del gambo

h9

profondità del filetto

3xD

norma

~ DIN 371 / ~ DIN 376

fori



P

10 - 30

M

6 - 12

K

8 - 25

N

10 - 40

i Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego a pagina 2.

$\varnothing d_1$	P	l_1	l_2	l_3	$\varnothing d_2$	a	N	tipo		ID
M 3	0,5	100	4	18	3,5	2,7	3	1	2,5	780168
M 4	0,7	125	5,6	21	4,5	3,4	3	1	3,3	780169
M 4	0,7	125	5,6	-	2,8	2,1	3	2	3,3	780178
M 5	0,8	160	6,4	25	6	4,9	3	1	4,2	780170
M 5	0,8	160	6,4	-	3,5	2,7	3	2	4,2	780179
M 6	1	160	8	30	6	4,9	3	1	5	780171
M 6	1	160	8	-	4,5	3,4	3	2	5	780180
M 8	1,25	180	10	35	8	6,2	3	1	6,8	780172
M 8	1,25	180	10	-	6	4,9	3	2	6,8	780181
M 10	1,5	200	12	39	10	8	3	1	8,5	780173
M 10	1,5	200	12	-	7	5,5	3	2	8,5	780182
M 12	1,75	200	14	-	9	7	3	2	10,2	780174
M 14	2	200	16	-	11	9	3	2	12	780175
M 16	2	200	16	-	12	9	3	2	14	780176
M 20	2,5	200	25	-	16	12	4	2	17,5	780177

MASCHI A MACCHINA PER FORO PASSANTE
MF

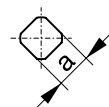
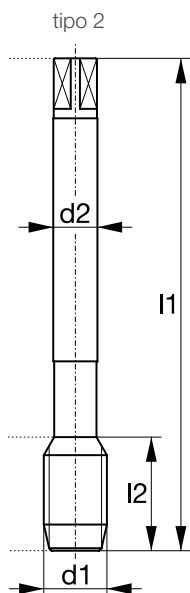
 Filettatura metrica
ISO passo fine
DIN 13


serie

modello

materiale

VARIANT
LT
TIN
HSSE

VARIANT
LT
LH TIN
HSSE


(numero di eliche)


 norma
DIN 374

imbocco	B / 3-5,5	B / 3-5,5		
tolleranza di filettatura	6HX	6HX		
tolleranza del gambo	h9	h9		
profondità del filetto	3xD	3xD		
fori				
P	10 - 30	10 - 30		
M	6 - 12	6 - 12		
K	5 - 25	5 - 25		
N	10 - 40	10 - 40		

i Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego a pagina 2.

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	tipo		ID
MF 2,5	0,35	50	9	-	1,8	-	2	2	2,15	780194
MF 2,6	0,35	50	9	-	1,8	-	2	2	2,25	780195
MF 3	0,35	56	8	-	2,2	-	3	2	2,65	780196
MF 3,5	0,35	56	9	-	2,5	2,1	3	2	3,15	780197
MF 4	0,35	63	10	-	2,8	2,1	3	2	3,65	780198
MF 4	0,5	63	10	-	2,8	2,1	3	2	3,5	780199
MF 4,5	0,5	70	12	-	3,5	2,7	3	2	4	780200
MF 5	0,5	70	16	-	3,5	2,7	3	2	4,5	780201
MF 6	0,5	80	14	-	4,5	3,4	3	2	5,5	780202
MF 6	0,75	80	14	-	4,5	3,4	3	2	5,2	780203
MF 6,5	0,75	80	14	-	5,5	4,3	3	2	5,75	780204
MF 7	0,5	80	14	-	5,5	4,3	3	2	6,5	780205
MF 8	0,75	80	22	-	6	4,9	3	2	7,2	780206
MF 8	1	90	22	-	6	4,9	3	2	7	780207
MF 9	1	90	22	-	7	5,5	3	2	8	780208
MF 10	0,75	90	20	-	7	5,5	3	2	9,2	780209
MF 10	1	90	20	-	7	5,5	3	2	9	780210
MF 10	1,25	100	24	-	7	5,5	3	2	8,8	780211
MF 11	1	90	20	-	8	6,2	3	2	10	780212

MASCHI A MACCHINA PER FORO PASSANTE
MF

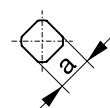
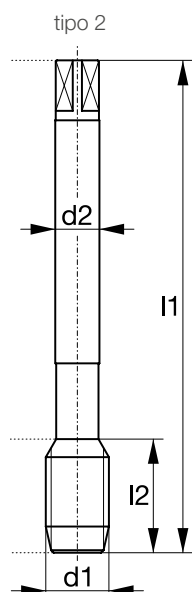
 Filettatura metrica
ISO passo fine
DIN 13


serie

modello

materiale

VARIANT
LT
TIN
HSSE

VARIANT
LT
LH TIN
HSSE


(numero di eliche)


 norma
DIN 374

imbocco	B / 3-5,5	B / 3-5,5		
tolleranza di filettatura	6HX	6HX		
tolleranza del gambo	h9	h9		
profondità del filetto	3xD	3xD		
fori				
P	10 - 30	10 - 30		
M	6 - 12	6 - 12		
K	5 - 25	5 - 25		
N	10 - 40	10 - 40		

i Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego a pagina 2.

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	tipo		ID
MF 12	0,5	100	22	-	9	7	3	2	11,5	780213
MF 12	0,75	100	22	-	9	7	3	2	11,2	780214
MF 12	1	100	22	-	9	7	3	2	11	780215
MF 12	1,25	100	22	-	9	7	3	2	10,8	780216
MF 12	1,5	100	22	-	9	7	3	2	10,5	780217
MF 13	1	100	22	-	11	9	3	2	12	780218
MF 14	1,5	100	22	-	11	9	3	2	12,5	780219
MF 16	1,5	100	22	-	12	9	3	2	14,5	780220
MF 18	1	110	25	-	14	11	3	2	17	780221
MF 18	1,5	110	25	-	14	11	3	2	16,5	780222
MF 20	1,5	125	25	-	16	12	3	2	18,5	780223
MF 22	1,5	125	25	-	18	14,5	3	2	20,5	780224
MF 24	1,5	140	28	-	18	14,5	3	2	22,5	780225
MF 26	1,5	140	28	-	18	14,5	4	2	24,5	780226
MF 30	1,5	150	28	-	22	18	4	2	28,5	780227

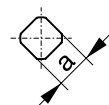
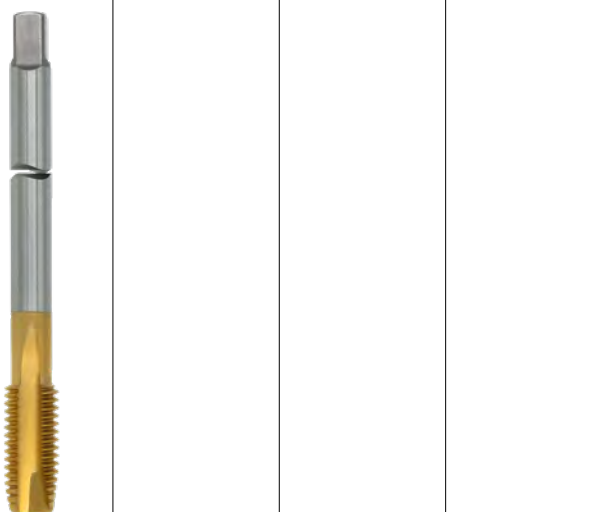
MASCHI A MACCHINA PER FORO PASSANTE

Filettatura metrica
ISO passo fine
DIN 13



materiale

VARIANT LT TIN SL HSSE			
---------------------------------	--	--	--



(numero di eliche)

norma
~ DIN 374

B / 3-5.5

6HX

h9

3xD

A diagram of a rectangular box. A vertical dashed line runs through the center of the box. Two vertical red lines are positioned on either side of the central axis, closer to the outer edges of the box.

10-30

6-12

5-25

10-40

i Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego a pagina 2.

Tabelle 1: Dimensionen der Bauteile										
Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	tipo		ID
MF 8	1	180	22	-	6	4,9	3	2	7	780228
MF 10	1	180	20	-	7	5,5	3	2	9	780229
MF 10	1,25	200	24	-	7	5,5	3	2	8,8	780230
MF 12	1,25	200	22	-	9	7	3	2	10,8	780231
MF 12	1,5	200	22	-	9	7	3	2	10,5	780232
MF 14	1,5	200	22	-	11	9	3	2	12,5	780423
MF 16	1,5	200	22	-	12	9	3	2	14,5	780233
MF 20	1,5	250	25	-	16	12	3	2	18,5	780234

MASCHI A MACCHINA PER FORO CIECO
MF

 Filettatura metrica
ISO passo fine
DIN 13


serie

modello

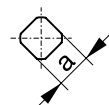
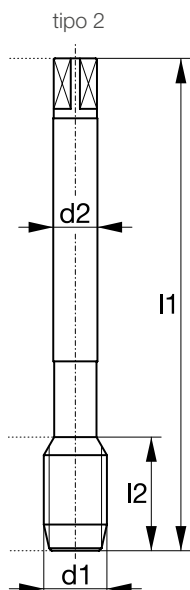
materiale

**DOMINANT
LT45**
TIN

HSSE

**DOMINANT
LT45**
LH TIN

HSSE



(numero di eliche)


 norma
DIN 374

imbocco

C / 2-3

C / 2-3

tolleranza di filettatura

6HX

6HX

tolleranza del gambo

h9

h9

profondità del filetto

3xD

3xD

fori



P

10 - 30

10 - 30

M

6 - 12

6 - 12

K

8 - 25

8 - 25

N

10 - 40

10 - 40

i Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego a pagina 2.

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	tipo		ID
MF 2,5	0,35	50	9	-	1,8	-	2	2	2,15	780243
MF 2,6	0,35	50	9	-	1,8	-	2	2	2,25	780244
MF 3	0,35	56	4	-	2,2	-	3	2	2,65	780245
MF 3,5	0,35	56	4,8	-	2,5	2,1	3	2	3,15	780246
MF 4	0,35	63	5,6	-	2,8	2,1	3	2	3,65	780247
MF 4	0,5	63	5,6	-	2,8	2,1	3	2	3,5	780248
MF 4,5	0,5	70	6	-	3,5	2,7	3	2	4	780249
MF 5	0,5	70	6,4	-	3,5	2,7	3	2	4,5	780250
MF 6	0,5	80	8	-	4,5	3,4	3	2	5,5	780251
MF 6	0,75	80	8	-	4,5	3,4	3	2	5,25	780252
MF 6,5	0,75	80	8	-	5,5	4,3	3	2	5,75	780253
MF 7	0,5	80	8	-	5,5	4,3	3	2	6,5	780254
MF 8	0,75	80	8	-	6	4,9	3	2	7,25	780255
MF 8	1	90	10	-	6	4,9	3	2	7	780256
MF 9	1	90	10	-	7	5,5	3	2	8	780257
MF 10	0,75	90	10	-	7	5,5	3	2	9,25	780258
MF 10	1	90	10	-	7	5,5	3	2	9	780259
MF 10	1,25	100	12	-	7	5,5	3	2	8,75	780260
MF 11	1	90	12	-	8	6,2	3	2	10	780261

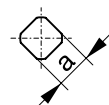
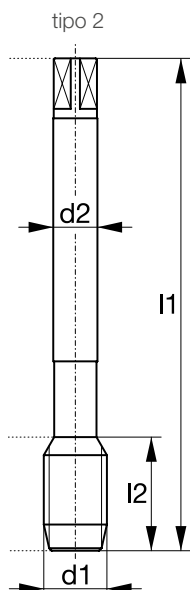
MASCHI A MACCHINA PER FORO CIECO
MF

 Filettatura metrica
ISO passo fine
DIN 13


serie

modello

materiale

**DOMINANT
LT45
TIN
HSSE**
**DOMINANT
LT45
LH TIN
HSSE**


(numero di eliche)


 norma
DIN 374

imbocco	C / 2-3	C / 2-3		
tolleranza di filettatura	6HX	6HX		
tolleranza del gambo	h9	h9		
profondità del filetto	3xD	3xD		
fori				
P	10 - 30	10 - 30		
M	6 - 12	6 - 12		
K	8 - 25	8 - 25		
N	10 - 40	10 - 40		

i Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego a pagina 2.

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	tipo		ID
MF 12	0,5	100	8	-	9	7	3	2	11,5	780262
MF 12	0,75	100	10	-	9	7	3	2	11,25	780263
MF 12	1	100	12	-	9	7	3	2	11	780264
MF 12	1,25	100	12	-	9	7	3	2	10,75	780265
MF 12	1,5	100	14	-	9	7	3	2	10,5	780266
MF 13	1	100	12	-	11	9	3	2	12	780267
MF 14	1,5	100	16	-	11	9	3	2	12,5	780268
MF 16	1,5	100	16	-	12	9	3	2	14,5	780269
MF 18	1	110	16	-	14	11	4	2	17	780270
MF 18	1,5	110	16	-	14	11	4	2	16,5	780271
MF 20	1,5	125	16	-	16	12	4	2	18,5	780272
MF 22	1,5	125	16	-	18	14,5	4	2	20,5	780273
MF 24	1,5	140	16	-	18	14,5	4	2	22,5	780274
MF 26	1,5	140	24	-	18	14,5	4	2	24,5	780275
MF 30	1,5	150	36	-	22	18	4	2	28,5	780276

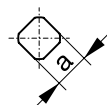
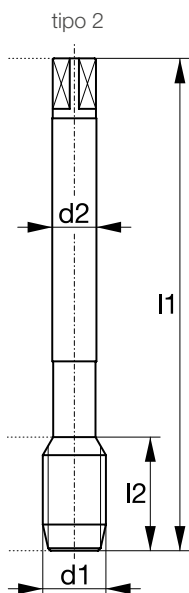
MASCHI A MACCHINA PER FORO CIECO

Filettatura metrica
ISO passo fine
DIN 13



materiale

DOMINANT LT45 TIN SL HSSE			
------------------------------------	--	--	--



(numero di eliche)

norma
~ DIN 374

C / 2-3

6HX

3xD

A diagram of a tapered container, similar to the one in the previous block, but with a red rectangular block placed inside it. The block is positioned such that its top surface is at the same level as the top surface of the liquid. The block's width is less than the width of the container at that level, and its height is less than the height of the liquid. The liquid level is indicated by a dashed line.

10-30

6-12

8-25

10-40

i Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego a pagina 2.

[illegible]

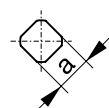
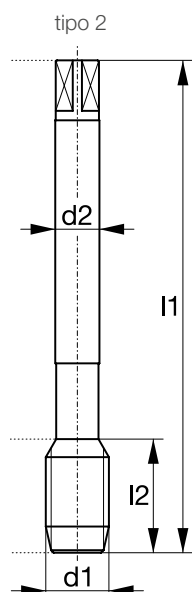
MASCHI A MACCHINA PER FORO PASSANTE
G

 Filettatura gas
DIN EN ISO 228


serie

modello

materiale

VARIANT
LT
TIN
HSSE


(numero di eliche)


 norma
DIN 5156

imbocco

B / 3-5,5

tolleranza di filettatura

-

tolleranza del gambo

h9

profondità del filetto

3xD

fori



P

10 - 30

M

6 - 12

K

5 - 25

N

10 - 40

i Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego a pagina 2.

$\varnothing d_1$	P	l_1	l_2	l_3	$\varnothing d_2$	a	N	tipo		ID
G 1/16"	28	90	20	-	6	4,9	3	2	6,8	780314
G 1/8"	28	90	20	-	7	5,5	3	2	8,8	780315
G 1/4"	19	100	22	-	11	9	3	2	11,8	780316
G 3/8"	19	100	22	-	12	9	3	2	15,25	780317
G 1/2"	14	125	25	-	16	12	3	2	19	780318
G 5/8"	14	125	25	-	18	14,5	3	2	21	780319
G 3/4"	14	140	28	-	20	16	4	2	24,5	780320
G 1"	11	160	30	-	25	20	4	2	30,75	780321

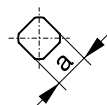
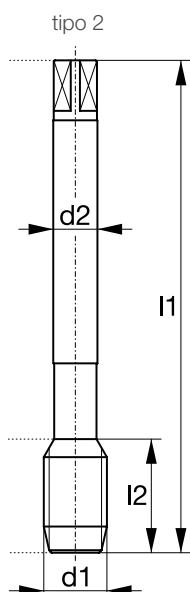
MASCHI A MACCHINA PER FORO PASSANTE

Filettatura gas
DIN EN ISO 228



materiale

VARIANT
LT
TIN SL
HSSE



$= N$
(numero di eliche)

norma
~ DIN 5156

B / 3-5,5

—

h9

3xD

10-30

6-12

5-25

10-40

i Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego a pagina 2.

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	tipo		ID
G 1/8"	28	180	20	-	7	5,5	3	2	8,8	780322
G 1/4"	19	200	22	-	11	9	3	2	11,8	780323
G 3/8"	19	200	22	-	12	9	3	2	15,25	780324
G 1/2"	14	250	25	-	16	12	3	2	19	780325
G 3/4"	14	280	28	-	20	16	4	2	24,5	780326
G 1"	11	280	30	-	25	20	4	2	30,75	780327

MASCHI A MACCHINA PER FORO CIECO

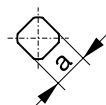
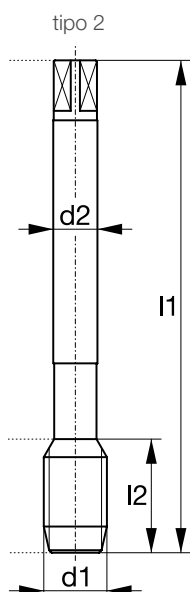
Filettatura gas
DIN EN ISO 228



modello

materiale

DOMINANT
LT45
TIN
HSSE



(numero di eliche)

norma
DIN 5156

imboce

tolleranza di filettatura

tolleranza del gambo

profondità del filetto

fori



P

10-30

M

6-12

K

8-25

N

10-40

i Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego a pagina 2.

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	tipo		ID	
G 1/16"	28	90	9,1	-	6	4,9	3	2	6,8	780328	
G 1/8"	28	90	9,1	-	7	5,5	3	2	8,8	780329	780342
G 1/4"	19	100	13,4	-	11	9	3	2	11,8	780330	780343
G 3/8"	19	100	13,4	-	12	9	4	2	15,25	780331	780344
G 1/2"	14	125	18,2	-	16	12	4	2	19	780332	780345
G 5/8"	14	125	18,2	-	18	14,5	4	2	21	780333	
G 3/4"	14	140	28	-	20	16	4	2	24,5	780334	780346
G 1"	11	160	30	-	25	20	4	2	30,75	780335	780347

MASCHI A MACCHINA PER FORO CIECO

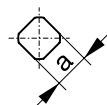
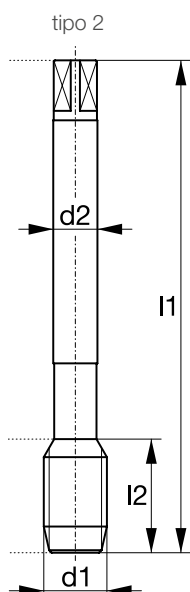
Filettatura gas
DIN EN ISO 228



DOMINANT
LT45

TIN SL

HSSE



(numero di eliche)

norma
~ DIN 5156

C / 2-3

—

h9

3xD

A diagram of a tapered container, similar to the one in the previous block, but with a red rectangular block placed inside it. The block is positioned such that its top surface is at the same level as the top surface of the liquid. The block's width is less than the width of the container at that level, and its height is less than the height of the liquid. The liquid level is indicated by a dashed line.

10-30

6-12

8-25

10-40

i Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego a pagina 2.

[illegible]

MASCHI A MACCHINA PER FORO PASSANTE
UNC

 Filettatura grossa
unificata ASME
B1.1


serie

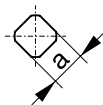
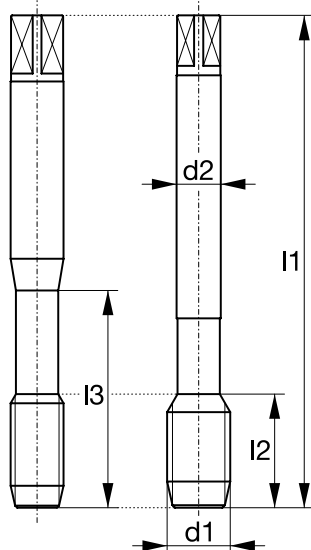
modello

materiale

VARIANT
LT
TIN
HSSE

tipo 1

tipo 2



(numero di eliche)



norma

DIN 2184-1

imbocco

B / 3-5,5

tolleranza di filettatura

2BX

tolleranza del gambo

h9

profondità del filetto

3xD

fori



P

10 - 30

M

6 - 12

K

5 - 25

N

10 - 40

i Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego a pagina 2.

$\varnothing d_1$	P	l_1	l_2	l_3	$\varnothing d_2$	a	N	tipo		ID
UNC No2 - 56	45	9	-	2,8	2,1	2	1	1,85		780348
UNC No4 - 40	56	11	18	3,5	2,7	2	1	2,35		780349
UNC No5 - 40	56	11	18	3,5	2,7	3	1	2,65		780350
UNC No6 - 32	56	12	20	4	3	3	1	2,85		780351
UNC No8 - 32	63	13	21	4,5	3,4	3	1	3,5		780352
UNC No10 - 24	70	16	25	6	4,9	3	1	3,9		780353
UNC No12 - 24	80	17	30	6	4,9	3	1	4,5		780354
UNC 1/4" - 20	80	19	30	7	5,5	3	1	5,1		780355
UNC 5/16" - 18	90	22	35	8	6,2	3	1	6,6		780356
UNC 3/8" - 16	100	24	39	10	8	3	1	8		780357
UNC 1/2" - 13	110	28	-	9	7	3	2	10,8		780358
UNC 5/8" - 11	110	32	-	12	9	3	2	13,5		780359
UNC 3/4" - 10	125	34	-	14	11	3	2	16,5		780360
UNC 7/8" - 9	140	34	-	18	14,5	3	2	19,5		780361
UNC 1" - 8	160	38	-	18	14,5	3	2	22,25		780362

MASCHI A MACCHINA PER FORO CIECO
UNC

 Filettatura grossa
unificata ASME
B1.1


serie

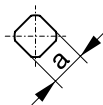
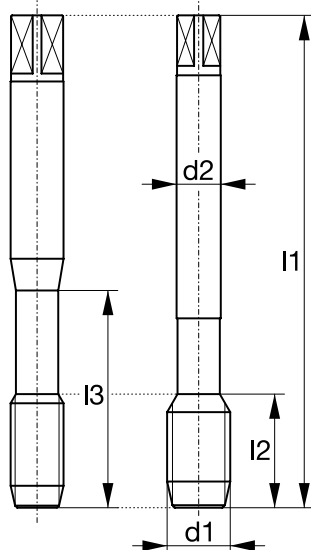
modello

materiale

DOMINANT
LT45
TIN
HSSE

tipo 1

tipo 2



(numero di eliche)



imbocco

C / 2-3

tolleranza di filettatura

2BX

tolleranza del gambo

h9

profondità del filetto

3xD

fori



norma

DIN 2184-1

P

10 - 30

M

6 - 12

K

8 - 25

N

10 - 40

i Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego a pagina 2.

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	tipo		ID
UNC No2 - 56	45	3,6	11	2,8	2,1	2	1	1,85		780363
UNC No3 - 48	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	2,1		780364
UNC No4 - 40	56	5,1	18	3,5	2,7	2	1	2,35		780365
UNC No5 - 40	56	5,1	18	3,5	2,7	2	1	2,65		780366
UNC No6 - 32	56	6,4	20	4	3	2	1	2,85		780367
UNC No8 - 32	63	6,4	21	4,5	3,4	2	1	3,5		780368
UNC No10 - 24	70	8,5	25	6	4,9	2	1	3,9		780369
UNC No12 - 24	80	8,5	30	6	4,9	2	1	4,5		780370
UNC 1/4" - 20	80	10,2	30	7	5,5	2	1	5,1		780371
UNC 5/16" - 18	90	11,3	35	8	6,2	3	1	6,6		780372
UNC 3/8" - 16	100	12,7	39	10	8	3	1	8		780373
UNC 1/2" - 13	110	15,6	-	9	7	3	2	10,8		780374
UNC 5/8" - 11	110	18,5	-	12	9	3	2	13,5		780375
UNC 3/4" - 10	125	25,4	-	14	11	4	2	16,5		780376
UNC 7/8" - 9	140	28,2	-	18	14,5	4	2	19,5		780377
UNC 1" - 8	160	31,8	-	18	14,5	4	2	22,25		780378

MASCHI A MACCHINA PER FORO PASSANTE
UNF

 Filettatura fine unifi-
cata ASME B1.1


serie

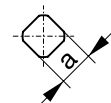
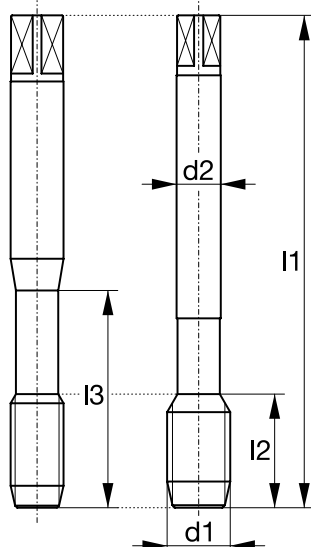
modello

materiale

VARIANT
LT
TIN
HSSE

tipo 1

tipo 2



(numero di eliche)



imbocco

B / 3-5,5

tolleranza di filettatura

2BX

tolleranza del gambo

h9

profondità del filetto

3xD

fori



norma

DIN 2184-1

P

10 - 30

M

6 - 12

K

5 - 25

N

10 - 40

i Per le velocità di taglio dettagliate, con-
sultare la tabella d'impiego a pagina 2.

$\varnothing d_1$	P	l_1	l_2	l_3	$\varnothing d_2$	a	N	tipo		ID
UNF No2 - 64	45	9	-	2,8	2,1	2	1	1,85		780379
UNF No3 - 56	50	9	-	2,8	2,1	2	1	2,15		780380
UNF No4 - 48	56	11	18	3,5	2,7	2	1	2,4		780381
UNF No5 - 44	56	11	18	3,5	2,7	3	1	2,7		780382
UNF No6 - 40	56	12	20	4	3	3	1	2,95		780383
UNF No8 - 36	63	13	21	4,5	3,4	3	1	3,5		780384
UNF No10 - 32	70	16	25	6	4,9	3	1	4,1		780385
UNF 1/4" - 28	80	19	30	7	5,5	3	1	5,5		780386
UNF 5/16" - 24	90	22	35	8	6,2	3	1	6,9		780387
UNF 3/8" - 24	90	20	35	10	8	3	1	8,5		780388
UNF 7/16" - 20	100	24	-	8	6,2	3	2	9,9		780389
UNF 1/2" - 20	100	22	-	9	7	3	2	11,5		780390
UNF 9/16" - 18	100	22	-	11	9	3	2	12,9		780391
UNF 5/8" - 18	100	22	-	12	9	3	2	14,5		780392
UNF 3/4" - 16	110	25	-	14	11	3	2	17,5		780393
UNF 7/8" - 14	125	25	-	18	14,5	3	2	20,4		780394
UNF 1" - 12	140	28	-	18	14,5	3	2	23,25		780395

MASCHI A MACCHINA PER FORO CIECO
UNF

 Filettatura fine unifi-
cata ASME B1.1


serie

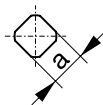
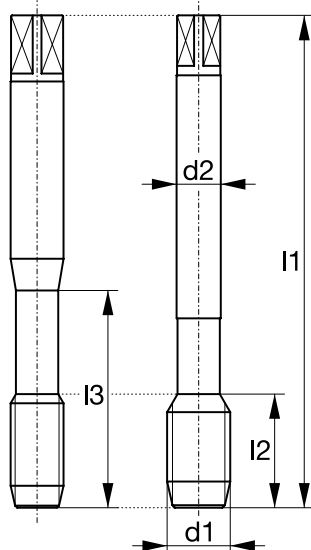
modello

materiale

DOMINANT
LT45
TIN
HSSE

tipo 1

tipo 2



(numero di eliche)



imbocco

C / 2-3

tolleranza di filettatura

2BX

tolleranza del gambo

h9

profondità del filetto

3xD

fori



norma

DIN 2184-1

P

10 - 30

M

6 - 12

K

8 - 25

N

10 - 40

i Per le velocità di taglio dettagliate, con-
sultare la tabella d'impiego a pagina 2.

$\varnothing d_1$	P	l_1	l_2	l_3	$\varnothing d_2$	a	N	tipo		ID
UNF No2 - 64	45	3,6	11	2,8	2,1	2	1	1,85		780396
UNF No3 - 56	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	2,15		780397
UNF No4 - 48	56	5,1	18	3,5	2,7	2	1	2,4		780398
UNF No5 - 44	56	5,1	18	3,5	2,7	2	1	2,7		780399
UNF No6 - 40	56	6,4	20	4	3	2	1	2,95		780400
UNF No8 - 36	63	6,4	21	4,5	3,4	2	1	3,5		780401
UNF No10 - 32	70	8,5	25	6	4,9	2	1	4,1		780402
UNF No12 - 28	80	8,5	30	6	4,9	2	1	4,6		780403
UNF 1/4" - 28	80	10,2	30	7	5,5	2	1	5,5		780404
UNF 5/16" - 24	90	11,3	35	8	6,2	3	1	6,9		780405
UNF 3/8" - 24	90	12,7	35	10	8	3	1	8,5		780406
UNF 7/16" - 20	100	14,5	-	8	6,2	3	2	9,9		780407
UNF 1/2" - 20	100	15,6	-	9	7	3	2	11,5		780408
UNF 9/16" - 18	100	16,9	-	11	9	3	2	12,9		780409
UNF 5/8" - 18	100	18,5	-	12	9	3	2	14,5		780410
UNF 3/4" - 16	110	25,4	-	14	11	4	2	17,5		780411
UNF 7/8" - 14	125	28,2	-	18	14,5	4	2	20,4		780412
UNF 1" - 12	140	31,8	-	18	14,5	4	2	23,25		780413

MASCHI A MACCHINA PER FORO PASSANTE
**EG-M
STI**

 Filettatura metrica
(per filetti riportati)
DIN 8140


serie

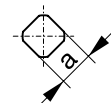
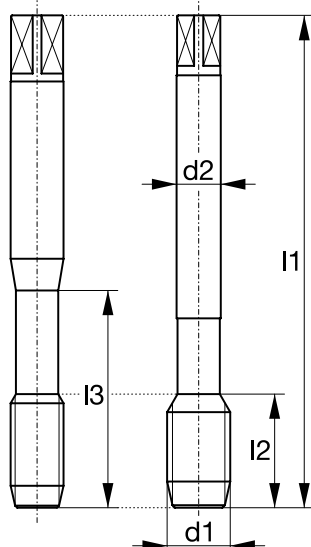
modello

materiale

VARIANT
LT
TIN
HSSE

tipo 1

tipo 2



(numero di eliche)



norma

DIN 40435

imbocco B / 3-5,5

tolleranza di filettatura 6HX mod

tolleranza del gambo h9

profondità del filetto 3xD

fori



P 10 - 30

M 6 - 12

K 5 - 25

N 10 - 40

i Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego a pagina 2.

$\varnothing d_1$	P	l_1	l_2	l_3	$\varnothing d_2$	a	N	tipo		ID
EG-M 2	0,4	50	9	-	2,8	2,1	2	1	2,1	780292
EG-M 2,5	0,45	56	11	18	3,5	2,7	3	1	2,65	780293
EG-M 3	0,5	63	13	21	4,5	3,4	3	1	3,15	780294
EG-M 4	0,7	70	16	25	6	4,9	3	1	4,2	780295
EG-M 5	0,8	80	19	30	6	4,9	3	1	5,25	780296
EG-M 6	1	90	22	35	8	6,2	3	1	6,3	780297
EG-M 8	1,25	100	24	39	10	8	3	1	8,4	780298
EG-M 10	1,5	100	29	-	9	7	3	2	10,5	780299
EG-M 12	1,75	110	30	-	11	9	3	2	12,5	780300
EG-M 16	2	125	34	-	14	11	3	2	16,5	780301
EG-M 20	2,5	160	34	-	18	14,5	3	2	20,8	780302

MASCHI A MACCHINA PER FORO CIECO
**EG-M
STI**

 Filettatura metrica
(per filetti riportati)
DIN 8140


serie

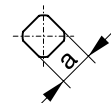
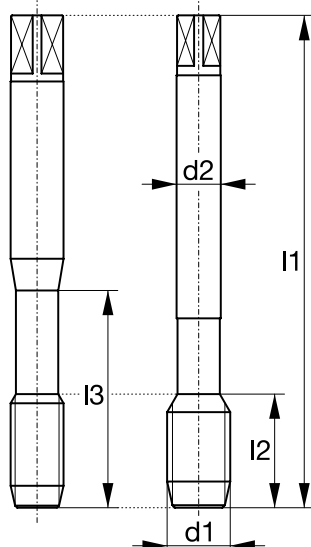
modello

materiale

**DOMINANT
LT45
TIN
HSSE**

tipo 1

tipo 2



(numero di eliche)



imbocco

E / 1,5-2

tolleranza di filettatura

6HX mod

tolleranza del gambo

h9

profondità del filetto

3xD

fori



norma

DIN 40435

P

10 - 30

M

6 - 12

K

8 - 25

N

10 - 40

i Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego a pagina 2.

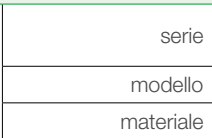
$\varnothing d_1$	P	l_1	l_2	l_3	$\varnothing d_2$	a	N	tipo		ID
EG-M 2	0,4	50	4,5	13	2,8	2,1	2	1	2,1	780303
EG-M 2,5	0,45	56	5	18	3,5	2,7	3	1	2,65	780304
EG-M 3	0,5	63	5	21	4,5	3,4	3	1	3,15	780305
EG-M 4	0,7	70	7	25	6	4,9	3	1	4,2	780306
EG-M 5	0,8	80	8	30	6	4,9	3	1	5,25	780307
EG-M 6	1	90	10	35	8	6,2	3	1	6,3	780308
EG-M 8	1,25	100	13	39	10	8	3	1	8,4	780309
EG-M 10	1,5	100	15	-	9	7	3	2	10,5	780310
EG-M 12	1,75	110	18	-	11	9	3	2	12,5	780311
EG-M 16	2	125	20	-	14	11	4	2	16,5	780312
EG-M 20	2,5	160	25	-	18	14,5	4	2	20,8	780313

MASCHI A MACCHINA PER FORO PASSANTE E FORO CIECO

NPT

Filetatura conica
americana ASME
B1.20.1 conico
1:16

The diagram shows a cross-section of a tapered thread. The thread profile is defined by a 60-degree angle, indicated by a curved arrow and the text '60°'. The taper ratio is 1:16, meaning the diameter decreases by 1 unit for every 16 units of length. The thread is shown on a cylindrical part with a hatched area representing the material.



DOMINANT LT40 TIN HSSE			
---------------------------------	--	--	--



norma
~ DIN 5156

imbocco	C / 2-3			
---------	---------	--	--	--

tolleranza di filettatura	—			
---------------------------	---	--	--	--

tolleranza del gambo	h9			
----------------------	----	--	--	--

profondità del filetto	—			
------------------------	---	--	--	--

fori				

P	2-8			
---	-----	--	--	--

M	-			
---	---	--	--	--

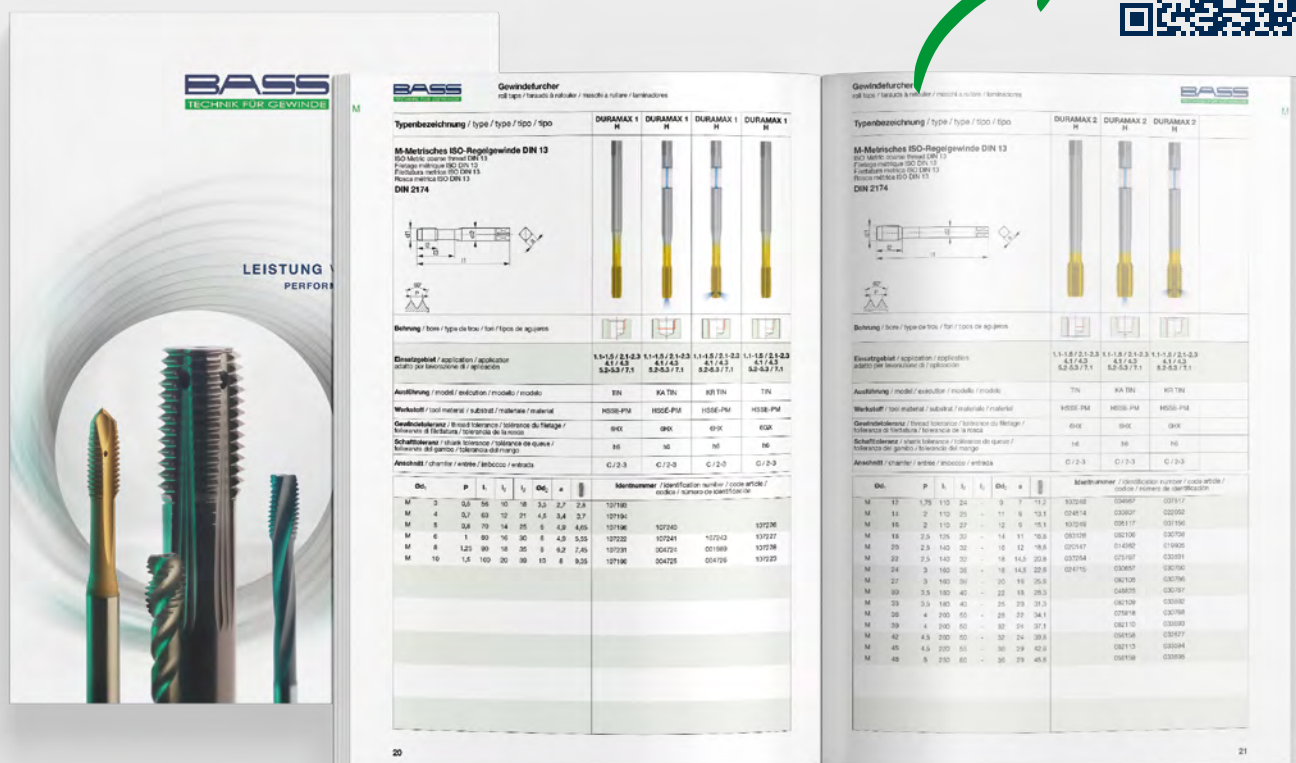
K	1-8			
---	-----	--	--	--

N	1-8			
---	-----	--	--	--

i Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego a pagina 2.

Ød ₁	P	I ₁	I ₂	I ₃	Ød ₂	a	N	tipo		ID
NPT 1/16"	27	90	18	-	6	4,9	3	2	6,15	780414
NPT 1/8"	27	90	19	-	7	5,5	3	2	8,4	780415
NPT 1/4"	18	100	28	-	11	9	3	2	11,1	780416
NPT 3/8"	18	100	28	-	12	9	4	2	14,3	780417
NPT 1/2"	14	125	35	-	16	12	4	2	17,9	780418
NPT 3/4"	14	140	35	-	20	16	4	2	23,2	780419
NPT 1"	11,5	160	45	-	25	20	4	2	29	780420

Scoprite il nostro catalogo generale...



e il nostro catalogo di frese a filettare!



Scarica i cataloghi su: www.bass-tools.com

BASS GmbH

Technik für Gewinde
Bass-Strasse 1
97996 Niederstetten
Deutschland · Germania

Tel.: +49 7932 892-0
Fax: +49 7932 892-87
E-Mail: info@bass-tools.com
Web: www.bass-tools.com



VDA **6.4**

AUTOMOTIVE QUALITY
MANAGEMENT SYSTEMS

ISO **9001**

QUALITY
MANAGEMENT SYSTEMS

ISO **14001**

ENVIRONMENTAL
MANAGEMENT SYSTEMS

ISO **50001**

ENERGY
MANAGEMENT SYSTEMS

PDF DOWNLOAD

