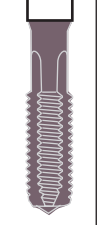
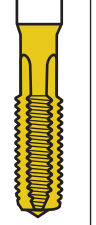
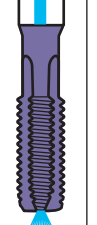
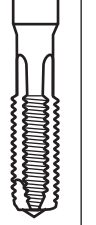
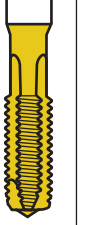
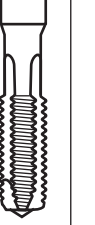
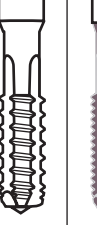
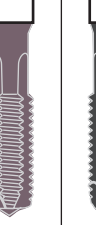
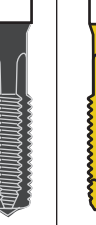
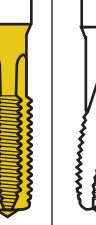
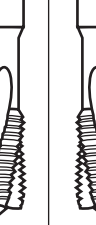




MASCHI SEF

Soluzioni avanzate di qualità



NEW!

												
SG156	SG356	SG956K	SD122	SD322	SD138AI	SD140FA	SD136VA	SD122U	SD322U	SS144SR	SS144SL	ST146
C	C	C	B	B	B	B	B	B	B	C	D	C
2xØ	2xØ	3,5xØ	3xØ	3xØ	3xØ	3xØ	3xØ	3xØ	3xØ	2xØ	2xØ	2,5xØ
Nit	Tin	TiAlN	-	TiN	-	-	NiT	NiT+Vap	NiT	-	-	-

A												
1.1				●				●	●			
1.2				●			●	●	●	●	●	
1.3			●	●		●	●	●	●	●	●	
1.4				●			●	●	●			
1.5									●			
1.6												
R												
1.1				●			●	●	●			
1.2				●			●	●	●			
1.3												
F												
1.1	●		●					●	●			
1.2	●	●	●	●			●	●	●			
1.3			●	●			●	●	●			
2.1			●	●			●	●	●			
3.1												
N												
1.1					●							
1.2				●				●	●			
1.3				●			●	●	●			
1.4				●				●	●			
2.1												
2.2			●			●	●			●	●	●
2.3												
2.4								●	●			
2.5												
3.1												
3.2												
4.1												
4.2												
4.3												
S												
1.1												
1.2												
1.3												
2.1												
2.2												
H												
1.1												
1.2												
1.3												
1.4												
1.5												









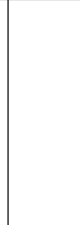
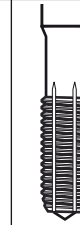

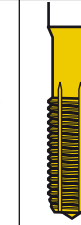
CAMPI DI IMPIEGO

Codice utensile
Imbocco
Prof. foro
Rivestimento

- Molto appropriato
- Appropriato

A	ACCIAI	Resistenza	Materiali tipo	Resistenza/durezza	DIN
1.1	Acciai estrusi a freddo Ferro dolce magnetico	≤400 N/mm ²	Q-St37-3 R-Fe80		1.0123 1.1014
1.2	Acciai ad alta velocità Acciai da costruzioni generali	≤500 N/mm ²	9SMnPb28 St37-2	500-700 N/mm ² 340-470 N/mm ²	1.0718 1.0037
1.3	Acciai ad alta velocità, acciai da costruzione Acciai legati, fusioni di acciaio	≤850 N/mm ²	St70-2 GS-25CrMo4	700-900 N/mm ² 650-950 N/mm ²	1.0070 1.7218
1.4	Acciai da cementazione, acciai da bonifica Acciai da nitrurazione Acciai per lavorazioni a freddo	≤1100 N/mm ²	16MnCr5 Ck45 100Cr6	500-700 N/mm ² 600-800 N/mm ² 700-900 N/mm ²	1.7231 1.1191 1.3505
1.5	Acciai da bonifica	≤1200 N/mm ²	X155CrVMo12-1	900-1100 N/mm ²	1.2379
1.6	Acciai da nitrurazione Acciai per lavorazioni a caldo	≤1400 N/mm ²	42CrMo4V X30WCrV5-3 X38CzMoV5-3	1200-1400 N/mm ² 1100 N/mm ² 900-1100 N/mm ²	1.7275 1.2567 1.2367
R	ACCIAI INOSSIDABILI		X10NiCrAlTi32-20		
1.1	Acciai inossidabili resistenti agli acidi	≤850 N/mm ²	X12CrNiTi18-9 X6CrNiMoTi17-12-2 X45SiCr4	610-850 N/mm ² 500-700 N/mm ² 500-730 N/mm ²	1.1876 1.4848 1.4571
1.2	Acciai inossidabili resistenti agli acidi	≤1100 N/mm ²	X5NiCrTi26-15	900-1100 N/mm ²	1.4704
1.3	Acciai inossidabili resistenti agli acidi	≤1400 N/mm ²		1200 N/mm ²	1.4980
F	GHISE		GG 20		0.6020
1.1	Ghise grigie		GG 30 GGG 40	120-220 HB 220-270 HB	0.6030 0.7040
1.2	Ghise con grafite nodulare		GGG 70 GGV (80% Perlite)	400 N/mm ² 700-1050 N/mm ²	0.7070
1.3	Ghise con grafite vermicolare		GGV (100% Perlite) GTW 40	220 HB 230 HB	0.8040
2.1	Ghise malleabili		GTS65	360-420 HB 580-650 HB	0.8165
3.1	Ghise in conchiglia sino a 400HB			400 HB	
N	MATERIALI NON FERROSI		Al 99,5 (F13)		
1.1	Leghe malleabili di alluminio		AlCuMg1 (F39) G-AlMg3	100-250 N/mm ² 300-500 N/mm ²	3.0255 3.1325
1.2	Leghe fuse di alluminio con Si<5%		GD-AlSi9Cu3	130-190 N/mm ²	3.3541
1.3	Leghe fuse di alluminio con Si>5% - <12%		GD-AlSi12 G-AlSi17Cu4	240-310 N/mm ² 220-300 N/mm ²	3.2163 3.2582
1.4	Leghe fuse di alluminio con Si>12%		E-Cu	180-250 N/mm ²	
2.1	Rame puro	≤500 N/mm ²	CuZn40 Ms60	250-350 N/mm ²	2.0060
2.2	Leghe di rame zinco (OT63) a truciolo lungo		CuZn37 Ms63 CuZn39Pb2 Ms58	340-490 N/mm ² 310-550 N/mm ²	2.0360 2.0321
2.3	Leghe di rame zinco (OT58) a truciolo corto		CuAl10Ni	380-500 N/mm ²	2.0380
2.4	Leghe rame alluminio (bronzo alluminio) tr. lungo Leghe rame stagno (bronzo) a truciolo lungo		GCuSnZnPb (Rg5)	500-800 N/mm ²	2.0966
2.5	Leghe rame stagno (bronzo) a truciolo corto		GCuSnZnPb (Rg7) MgAl6	150-300 N/mm ² 150-300 N/mm ²	2.1096 2.1090
3.1	Leghe malleabili di magnesio		GMgAl9Zn1	300-500 N/mm ²	3.5662
3.2	Leghe di magnesio per getti		Bakelite	300-500 N/mm ²	3.5912
4.1	Plastiche termoindurenti (truciolo corto)		Hostalen	110 N/mm ²	
4.2	Resine termoplastiche (truciolo lungo)		CFK / GFK / AFK	80 N/mm ²	
4.3	Resine epossidiche			800-1500 N/mm ²	
S	MATERIALI DI DIFFICILE LAVORABILITÀ		NiCu30Fe Monel		
1.1	Leghe Nichel-Cobalto resistenti al calore	≤850 N/mm ²	NiCr19NbMo	420-610 N/mm ²	2.4360
1.2	Leghe Nichel-Cobalto per altissime temperature	≤1400 N/mm ²	Haynes 25 (L605)	850-1190 N/mm ²	2.4668
1.3	Leghe Nichel-Cobalto per altissime temperature	>1400 N/mm ²	Ti3 (Ti99,4)	1550-2000 N/mm ²	
2.1	Titanio puro Leghe di titanio	≤950 N/mm ²	TiAl6V4 TiAl4MoSn2	700 N/mm ² 700-900 N/mm ²	3.7055 3.7164
2.2	Leghe di titanio	≤1250 N/mm ²		900-1250 N/mm ²	3.7185
H	ACCIAI DA UTENSILI				
1.1	Acciai trattati			<44HRC	
1.2	Acciai trattati		55NiCrMoV6	44-55 HRC	1.2713
1.3	Acciai trattati		45WCrV7	55-60 HRC	1.2542
1.4	Acciai trattati		X155CrVMo12-1	60-63 HRC	1.2379
1.5	Acciai trattati		X210CrW12	63-66 HRC	1.2436

NEW!

												
ST154AL	ST108S	ST346	ST170VA	ST146U	ST346U	ST970VA	ST970VAK		SM076N	SM176N	SM376N	SM374
C	C	C	C	C	C	C	C		C	C	C	C
2,5xØ	2,5xØ	2,5xØ	2,5xØ	2,5xØ	2,5xØ	2,5xØ	3xØ		3xØ	3,0xØ	3,0xØ	3,0xØ
-	-	TiN	-	Vap	TiN	Black Silver	Black Silver		-	NiTi	TiN	TiN

A												
1.1		●	●	●						●	●	●
1.2	●	●	●	●	●	●	●			●	●	●
1.3	●	●	●	●	●	●	●			●	●	●
1.4		●	●	●	●	●	●			●	●	●
1.5				●	●	●	●			●	●	●
1.6												
R												
1.1		●	●	●	●	●					●	●
1.2		●	●	●	●	●						●
1.3												●
F												
1.1				●	●							
1.2		●		●	●	●	●		●			
1.3		●		●	●							
2.1		●		●	●							
3.1												
N												
1.1	●											
1.2				●	●	●	●		●			
1.3				●	●	●	●		●		●	●
1.4				●	●				●			●
2.1												
2.2		●		●								
2.3												
2.4		●		●	●	●	●					
2.5												
3.1												
3.2												
4.1												
4.2												
4.3												
S												
1.1												
1.2												
1.3												
2.1												
2.2												
H												
1.1												
1.2												
1.3												
1.4												
1.5												





CAMPI DI IMPIEGO

Codice utensile
Imbocco
Prof. foro
Rivestimento

- Molto appropriato
- Appropriato

A	ACCIAI	Resistenza	Materiali tipo	Resistenza/durezza	DIN
1.1	Acciai estrusi a freddo Ferro dolce magnetico	≤400 N/mm ²	Q-St37-3 R-Fe80		1.0123 1.1014
1.2	Acciai ad alta velocità Acciai da costruzioni generali	≤500 N/mm ²	9SMnPb28 St37-2	500-700 N/mm ² 340-470 N/mm ²	1.0718 1.0037
1.3	Acciai ad alta velocità, acciai da costruzione Acciai legati, fusioni di acciaio	≤850 N/mm ²	St70-2 GS-25CrMo4	700-900 N/mm ² 650-950 N/mm ²	1.0070 1.7218
1.4	Acciai da cementazione, acciai da bonifica Acciai da nitrurazione Acciai per lavorazioni a freddo	≤1100 N/mm ²	16MnCr5 Ck45 100Cr6	500-700 N/mm ² 600-800 N/mm ² 700-900 N/mm ²	1.7231 1.1191 1.3505
1.5	Acciai da bonifica	≤1200 N/mm ²	X155CrVMo12-1	900-1100 N/mm ²	1.2379
1.6	Acciai da nitrurazione Acciai per lavorazioni a caldo	≤1400 N/mm ²	42CrMo4V X30WCrV5-3 X38CzMoV5-3	1200-1400 N/mm ² 1100 N/mm ² 900-1100 N/mm ²	1.7275 1.2567 1.2367
R	ACCIAI INOSSIDABILI		X10NiCrAlTi32-20		
1.1	Acciai inossidabili resistenti agli acidi	≤850 N/mm ²	X12CrNiTi18-9 X6CrNiMoTi17-12-2 X45SiCr4	610-850 N/mm ² 500-700 N/mm ² 500-730 N/mm ²	1.1876 1.4848 1.4571
1.2	Acciai inossidabili resistenti agli acidi	≤1100 N/mm ²	X5NiCrTi26-15	900-1100 N/mm ²	1.4704
1.3	Acciai inossidabili resistenti agli acidi	≤1400 N/mm ²		1200 N/mm ²	1.4980
F	GHISE		GG 20		0.6020
1.1	Ghise grigie		GG 30 GGG 40	120-220 HB 220-270 HB	0.6030 0.7040
1.2	Ghise con grafite nodulare		GGG 70 GGV (80% Perlite)	400 N/mm ² 700-1050 N/mm ²	0.7070
1.3	Ghise con grafite vermicolare		GGV (100% Perlite) GTW 40	220 HB 230 HB	0.8040
2.1	Ghise malleabili		GTS65	360-420 HB 580-650 HB	0.8165
3.1	Ghise in conchiglia sino a 400HB			400 HB	
N	MATERIALI NON FERROSI		Al 99,5 (F13)		
1.1	Leghe malleabili di alluminio		AlCuMg1 (F39) G-AlMg3	100-250 N/mm ² 300-500 N/mm ²	3.0255 3.1325
1.2	Leghe fuse di alluminio con Si<5%		GD-AlSi9Cu3	130-190 N/mm ²	3.3541
1.3	Leghe fuse di alluminio con Si>5% - <12%		GD-AlSi12 G-AlSi17Cu4	240-310 N/mm ² 220-300 N/mm ²	3.2163 3.2582
1.4	Leghe fuse di alluminio con Si>12%		E-Cu	180-250 N/mm ²	
2.1	Rame puro	≤500 N/mm ²	CuZn40 Ms60	250-350 N/mm ²	2.0060
2.2	Leghe di rame zinco (OT63) a truciolo lungo		CuZn37 Ms63 CuZn39Pb2 Ms58	340-490 N/mm ² 310-550 N/mm ²	2.0360 2.0321
2.3	Leghe di rame zinco (OT58) a truciolo corto		CuAl10Ni	380-500 N/mm ²	2.0380
2.4	Leghe rame alluminio (bronzo alluminio) tr. lungo Leghe rame stagno (bronzo) a truciolo lungo		GCuSnZnPb (Rg5)	500-800 N/mm ²	2.0966
2.5	Leghe rame stagno (bronzo) a truciolo corto		GCuSnZnPb (Rg7) MgAl6	150-300 N/mm ² 150-300 N/mm ²	2.1096 2.1090
3.1	Leghe malleabili di magnesio		GMgAl9Zn1	300-500 N/mm ²	3.5662
3.2	Leghe di magnesio per getti		Bakelite	300-500 N/mm ²	3.5912
4.1	Plastiche termoindurenti (truciolo corto)		Hostalen	110 N/mm ²	
4.2	Resine termoplastiche (truciolo lungo)		CFK / GFK / AFK	80 N/mm ²	
4.3	Resine epossidiche			800-1500 N/mm ²	
S	MATERIALI DI DIFFICILE LAVORABILITÀ		NiCu30Fe Monel		
1.1	Leghe Nichel-Cobalto resistenti al calore	≤850 N/mm ²	NiCr19NbMo	420-610 N/mm ²	2.4360
1.2	Leghe Nichel-Cobalto per altissime temperature	≤1400 N/mm ²	Haynes 25 (L605)	850-1190 N/mm ²	2.4668
1.3	Leghe Nichel-Cobalto per altissime temperature	>1400 N/mm ²	Ti3 (Ti99,4)	1550-2000 N/mm ²	
2.1	Titanio puro Leghe di titanio	≤950 N/mm ²	TiAl6V4 TiAl4MoSn2	700 N/mm ² 700-900 N/mm ²	3.7055 3.7164
2.2	Leghe di titanio	≤1250 N/mm ²		900-1250 N/mm ²	3.7185
H	ACCIAI DA UTENSILI				
1.1	Acciai trattati			<44HRC	
1.2	Acciai trattati		55NiCrMoV6	44-55 HRC	1.2713
1.3	Acciai trattati		45WCrV7	55-60 HRC	1.2542
1.4	Acciai trattati		X155CrVMo12-1	60-63 HRC	1.2379
1.5	Acciai trattati		X210CrW12	63-66 HRC	1.2436

NEW! **NEW!** **NEW!** **NEW!**

												
SS744Hr	SS721Hr	SR644Ti	SL624Ti									
C	C	C	D									
1,5xØ	1,5xØ	1,5xØ	3,0xØ									
BST	BST	TiCN	TiCN									

A												
1.1												
1.2												
1.3		●										
1.4	●	●										
1.5												
1.6	●	●	●	●								
R												
1.1												
1.2			●	●								
1.3												
F												
1.1	●											
1.2	●		●	●								
1.3			●									
2.1			●									
3.1		●										
N												
1.1	●		●	●								
1.2												
1.3												
1.4	●											
2.1												
2.2	●	●	●	●								
2.3												
2.4		●										
2.5												
3.1	●	●										
3.2		●										
4.1		●										
4.2												
4.3		●										
S												
1.1												
1.2			●	●								
1.3												
2.1			●	●								
2.2			●	●								
H												
1.1	●	●										
1.2												
1.3												
1.4												
1.5												

CAMPI DI IMPIEGO

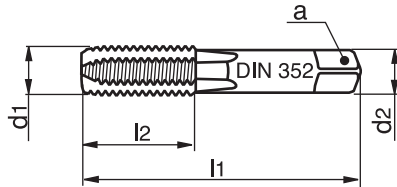
Codice utensile
Imbocco
Prof. foro
Rivestimento

- Molto appropriato
- Appropriato

A	ACCIAI	Resistenza	Materiali tipo	Resistenza/durezza	DIN
1.1	Acciai estrusi a freddo Ferro dolce magnetico	≤400 N/mm ²	Q-St37-3 R-Fe80		1.0123 1.1014
1.2	Acciai ad alta velocità Acciai da costruzioni generali	≤500 N/mm ²	9SMnPb28 St37-2	500-700 N/mm ² 340-470 N/mm ²	1.0718 1.0037
1.3	Acciai ad alta velocità, acciai da costruzione Acciai legati, fusioni di acciaio	≤850 N/mm ²	St70-2 GS-25CrMo4	700-900 N/mm ² 650-950 N/mm ²	1.0070 1.7218
1.4	Acciai da cementazione, acciai da bonifica Acciai da nitrurazione Acciai per lavorazioni a freddo	≤1100 N/mm ²	16MnCr5 Ck45 100Cr6	500-700 N/mm ² 600-800 N/mm ² 700-900 N/mm ²	1.7231 1.1191 1.3505
1.5	Acciai da bonifica	≤1200 N/mm ²	X155CrVMo12-1	900-1100 N/mm ²	1.2379
1.6	Acciai da nitrurazione Acciai per lavorazioni a caldo	≤1400 N/mm ²	42CrMo4V X30WCrV5-3 X38CzMoV5-3	1200-1400 N/mm ² 1100 N/mm ² 900-1100 N/mm ²	1.7275 1.2567 1.2367
R	ACCIAI INOSSIDABILI		X10NiCrAlTi32-20		
1.1	Acciai inossidabili resistenti agli acidi	≤850 N/mm ²	X12CrNiTi18-9 X6CrNiMoTi17-12-2 X45SiCr4	610-850 N/mm ² 500-700 N/mm ² 500-730 N/mm ²	1.1876 1.4848 1.4571
1.2	Acciai inossidabili resistenti agli acidi	≤1100 N/mm ²	X5NiCrTi26-15	900-1100 N/mm ²	1.4704
1.3	Acciai inossidabili resistenti agli acidi	≤1400 N/mm ²		1200 N/mm ²	1.4980
F	GHISE		GG 20		0.6020
1.1	Ghise grigie		GG 30 GGG 40	120-220 HB 220-270 HB	0.6030 0.7040
1.2	Ghise con grafite nodulare		GGG 70 GCV (80% Perlite)	400 N/mm ² 700-1050 N/mm ²	0.7070
1.3	Ghise con grafite vermicolare		GGV (100% Perlite) GTW 40	220 HB 230 HB	0.8040
2.1	Ghise malleabili		GTS65	360-420 HB 580-650 HB	0.8165
3.1	Ghise in conchiglia sino a 400HB			400 HB	
N	MATERIALI NON FERROSI		Al 99,5 (F13)		
1.1	Leghe malleabili di alluminio		AlCuMg1 (F39) G-ALMg3	100-250 N/mm ² 300-500 N/mm ²	3.0255 3.1325
1.2	Leghe fuse di alluminio con Si<5%		GD-ALSi9Cu3	130-190 N/mm ²	3.3541
1.3	Leghe fuse di alluminio con Si>5% - <12%		GD-ALSi12 G-ALSi17Cu4	240-310 N/mm ² 220-300 N/mm ²	3.2163 3.2582
1.4	Leghe fuse di alluminio con Si>12%		E-Cu	180-250 N/mm ²	
2.1	Rame puro	≤500 N/mm ²	CuZn40 Ms60	250-350 N/mm ²	2.0060
2.2	Leghe di rame zinco (OT63) a truciolo lungo		CuZn37 Ms63 CuZn39Pb2 Ms58	340-490 N/mm ² 310-550 N/mm ²	2.0360 2.0321
2.3	Leghe di rame zinco (OT58) a truciolo corto		CuAl10Ni	380-500 N/mm ²	2.0380
2.4	Leghe rame alluminio (bronzo alluminio) tr. lungo Leghe rame stagno (bronzo) a truciolo lungo		GCuSnZnPb (Rg5)	500-800 N/mm ²	2.0966
2.5	Leghe rame stagno (bronzo) a truciolo corto		GCuSnZnPb (Rg7) MgAl6	150-300 N/mm ² 150-300 N/mm ²	2.1096 2.1090
3.1	Leghe malleabili di magnesio		GMgAl9Zn1	300-500 N/mm ²	3.5662
3.2	Leghe di magnesio per getti		Bakelite	300-500 N/mm ²	3.5912
4.1	Plastiche termoindurenti (truciolo corto)		Hostalen	110 N/mm ²	
4.2	Resine termoplastiche (truciolo lungo)		CFK / GFK / AFK	80 N/mm ²	
4.3	Resine epossidiche			800-1500 N/mm ²	
S	MATERIALI DI DIFFICILE LAVORABILITÀ		NiCu30Fe Monel		
1.1	Leghe Nichel-Cobalto resistenti al calore	≤850 N/mm ²	NiCr19NbMo	420-610 N/mm ²	2.4360
1.2	Leghe Nichel-Cobalto per altissime temperature	≤1400 N/mm ²	Haynes 25 (L605)	850-1190 N/mm ²	2.4668
1.3	Leghe Nichel-Cobalto per altissime temperature	>1400 N/mm ²	Ti3 (Ti99,4)	1550-2000 N/mm ²	
2.1	Titanio puro	≤950 N/mm ²	TiAl6V4	700 N/mm ²	3.7055
2.2	Leghe di titanio	≤1250 N/mm ²	TiAl4MoSn2	700-900 N/mm ² 900-1250 N/mm ²	3.7164 3.7185
H	ACCIAI DA UTENSILI				
1.1	Acciai trattati			<44HRC	
1.2	Acciai trattati		55NiCrMoV6	44-55 HRC	1.2713
1.3	Acciai trattati		45WCrV7	55-60 HRC	1.2542
1.4	Acciai trattati		X155CrVMo12-1	60-63 HRC	1.2379
1.5	Acciai trattati		X210CrW12	63-66 HRC	1.2436

M Maschi a mano per uso generico

Norma
ISO DIN
13



	SM101	SM101	SM101	SM101 Set
	Primo	Secondo	Terzo	Set
	Lucido	Lucido	Lucido	Lucido
Tipo foro				
Tolleranza	ISO 2/6H	ISO 2/6H	ISO 2/6H	ISO 2/6H
Applicazioni	A 1.1-1.3	A 1.1-1.3	A 1.1-1.3	A 1.1-1.3

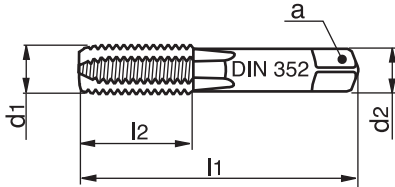
Acciai

	p	l1	l2	d2	a	Øf	DIN				
M 3	0,5	40	10	3,5	2,7	2,5	352	■	■	■	■
M 4	0,7	45	12	4,5	3,4	3,3	-	■	■	■	■
M 5	0,8	50	14	6,0	4,9	4,2	-	■	■	■	■
M 6	1,0	56	16	6,0	4,9	5,0	-	■	■	■	■
M 8	1,25	63	20	6,0	4,9	6,8	-	■	■	■	■
M 10	1,5	70	22	7,0	5,5	8,5	-	■	■	■	■
M 12	1,75	75	24	9,0	7,0	10,2	-	■	■	■	■
M 14	2,0	80	26	11,0	9,0	12,0	-	■	■	■	■
M 16	2,0	80	27	12,0	9,0	14,0	-	■	■	■	■
M 20	2,5	95	32	16,0	12,0	17,5	-	■	■	■	■

N.B. Altre misure, tolleranze e rivestimenti a richiesta.

M Maschi a mano HSS-E VA per acciai e inox

Norma
ISO DIN
13



- Acciai
- Inox
- Ni Cr

Nota: il maschio primo con pilota serve per applicazioni a mano e non è necessario per applicazioni a macchina.
Nei fori passanti, maschiando a mano, non è necessario il maschio secondo.

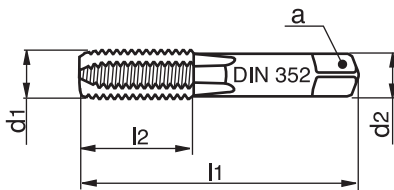
	SM105VA	SM105VA	SM105VA	SM105VA Set
	Primo	Secondo	Terzo	Set
	Lucido	Lucido	Lucido	Lucido
	imb. 2-3 filetti	imb. 2-3 filetti	imb. 2-3 filetti	
Tipo foro				
Tolleranza	ISO 2X/6HX	ISO 2X/6HX	ISO 2X/6HX	ISO 2X/6HX
Applicazioni	A 1.1-1.4	A 1.1-1.4	A 1.1-1.4	A 1.1-1.4
	R 1.1-1.2	R 1.1-1.2	R 1.1-1.2	R 1.1-1.2
	S 1.1	S 1.1	S 1.1	S 1.1

	p	l1	l2	d2	a	Øf	DIN				
M 3	0,5	40	10	3,5	2,7	2,5	352	■	■	■	■
M 4	0,7	45	12	4,5	3,4	3,3	-	■	■	■	■
M 5	0,8	50	14	6,0	4,9	4,2	-	■	■	■	■
M 6	1,0	56	16	6,0	4,9	5,0	-	■	■	■	■
M 8	1,25	63	20	6,0	4,9	6,8	-	■	■	■	■
M 10	1,5	70	22	7,0	5,5	8,5	-	■	■	■	■
M 12	1,75	75	24	9,0	7,0	10,2	-	■	■	■	■
M 14	2,0	80	26	11,0	9,0	12,0	-	■	■	■	■
M 16	2,0	80	27	12,0	9,0	14,0	-	■	■	■	■
M 20	2,5	95	32	16,0	12,0	17,5	-	■	■	■	■

N.B. Altre misure, tolleranze e rivestimenti a richiesta.

M Maschi a mano HSS-E per acciai e leghe dure quali Ferro Tic, Ampco, titanio ecc.

Norma
ISO DIN
13



Acciai sp.

Nota: il maschio primo con pilota serve per applicazioni a mano e non è necessario per applicazioni a macchina.

Ampco

Nei fori passanti, maschiando a mano, non è necessario il maschio secondo.

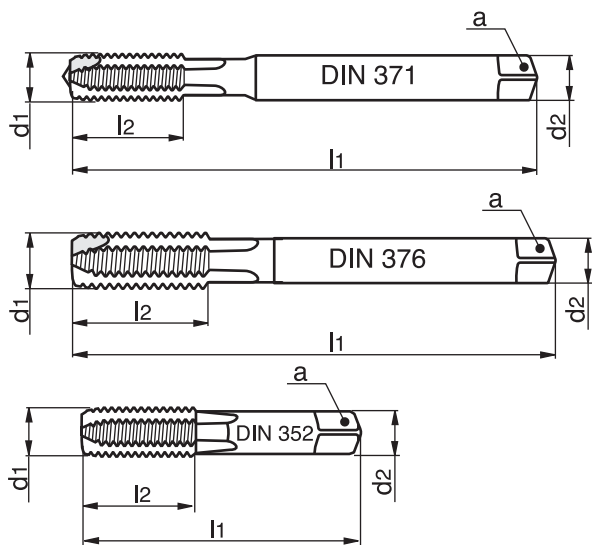
Ni Cr Ti

	SM105FT	SM105FT	SM105FT	SM105FT	SM105FT Set
	Primo	Secondo	Terzo	Con pilota*	Set
	Nit	Nit	Nit	Nit	Nit
	imb. 2-3 filetti	imb. 2-3 filetti	imb. 2-3 filetti	imb. 2-3 filetti	
Tipo foro					
Tolleranza	ISO 2/6H	ISO 2/6H	ISO 2/6H	ISO 2/6H	ISO 2/6H
Applicazioni	A 1.6	A 1.6	A 1.6	A 1.6	A 1.6
	N 2.3	N 2.3	N 2.3	N 2.3	N 2.3
	S 1.2-2.2	S 1.2-2.2	S 1.2-2.2	S 1.2-2.2	S 1.2-2.2

	p	l1	l2	d2	a	Øf	DIN					
M 3	0,5	40	10	3,5	2,7	2,5	352	■	■	■		■
M 4	0,7	45	12	4,5	3,4	3,3	-	■	■	■		■
M 5	0,8	50	14	6,0	4,9	4,2	-	■	■	■		■
M 6	1,0	56	16	6,0	4,9	5,0	-	■	■	■		■
M 8	1,25	63	20	6,0	4,9	6,8	-	■	■	■		■
M 10	1,5	70	22	7,0	5,5	8,5	-	■	■	■		■
M 12	1,75	75	24	9,0	7,0	10,2	-	■	■	■		■
M 14	2,0	80	26	11,0	9,0	12,0	-	-	-	-		-
M 16	2,0	80	27	12,0	9,0	14,0	-	■	■	■		■
M 20	2,5	95	32	16,0	12,0	17,5	-	■	■	■		■

N.B. Altre misure, tolleranze e rivestimenti a richiesta.

M Maschi a macchina HSS-E e ASP



Norma
ISO DIN
13



- Acciai
- Ghise
- Ottone

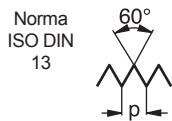
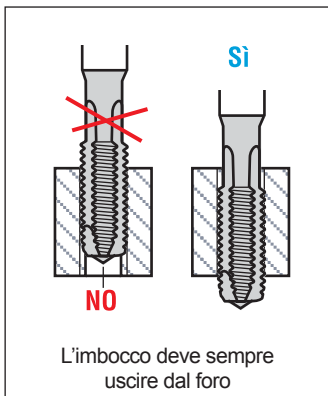
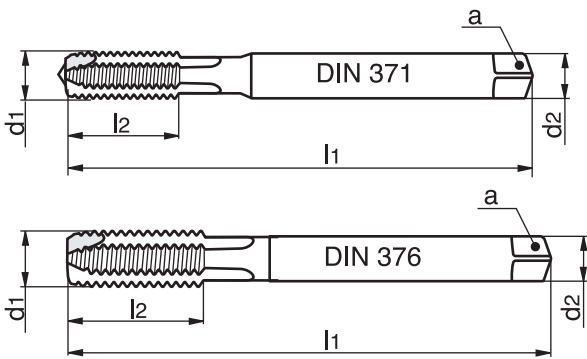
	SG156	SG356	SG956K	SD122C	SD122L
	Ghisa	Ghisa	Ghisa ASP	Corto	Extra lungo
	Nit	TiN	TiAlN	Lucido	Lucido
	C 2-3 filetti	C 2-3 filetti	C 2-3 filetti	B 4-5 filetti	B 4-5 filetti
Tipo foro					
Tolleranza	ISO 2X/6HX	ISO 2X/6HX	ISO 2X/6HX	ISO 2/6H	ISO 2/6H
	F 1.1	F 1.1-1.2	F 1.1-1.2	A 1.3 N 2.2	A 1.3 N 2.2
Applicazioni					

	p	l1	l2	d2	a	Øf	DIN					
M 2	0,4	36	8	2,8	2,1	1,6	352					
M 2,5	0,45	40	9	2,8	2,1	2,05	-					
M 3	0,5	40	10	3,5	2,7	2,5	-					
M 4	0,7	45	12	4,5	3,4	3,3	-					
M 5	0,8	50	14	6,0	4,9	4,2	-					
M 6	1,0	56	16	6,0	4,9	5,0	-					
M 8	1,25	63	20	6,0	4,9	6,8	-					
M 10	1,5	70	22	7,0	5,5	8,5	-					
M 12	1,75	75	24	9,0	7,0	10,2	-					
M 16	2,0	80	27	12,0	9,0	14,0	-					
M 3	0,5	100	11	2,2	-	2,5						■
M 4	0,7	125	13	2,8	2,1	3,3						■
M 5	0,8	140	15	3,5	2,7	4,2						■
M 6	1,0	160	17	4,5	3,4	5,0						■
M 8	1,25	180	20	6,0	4,9	6,8						■
M 3	0,5	56	11	3,5	2,7	2,5	371	■	■			
M 4	0,7	63	13	4,5	3,4	3,3	-	■	■			
M 5	0,8	70	15	6,0	4,9	4,2	-	■	■			
M 6	1,0	80	17	6,0	4,9	5,0	-	■	■	■		
M 8	1,25	90	20	8,0	6,2	6,8	-	■	■	■		
M 10	1,5	100	22	10,0	8,0	8,5	-	■	■	■		
M 12	1,75	110	24	9,0	7,0	10,2	376	■	■	■		
M 14	2,0	110	27	11,0	9,0	12,0	-	■	■	■		
M 16	2,0	110	27	12,0	9,0	14,0	-	■	■	■		
M 18	2,5	140	32	14,0	11,0	15,5	-			■		
M 20	2,5	140	32	16,0	12,0	17,5	-			■		

N.B. Altre misure, tolleranze e rivestimenti a richiesta.

MS 04 13

M Maschi a macchina per fori passanti HSS-E



- Acciai
- Inox
- Ghise
- Non Ferr.

Universale = Progettato per un ampio spettro di applicazioni

	SD122	SD322	SD122U	SD322U
			Universale	Universale
	Lucido	TiN	Nit+Vap	TiN
	B 4-5 filetti	B 4-5 filetti	B 4-5 filetti	B 4-5 filetti
Tipo foro				
Tolleranza	ISO 2/6H	ISO 2/6H	ISO 2/6H	ISO 2/6H
Applicazioni	A 1.3	A 1.1-1.4	A 1.1-1.4	A 1.1-1.4
	N 2.2	R 1.1-1.2	R 1.1-1.2	R 1.1-1.2
		F 1.2-2.1	F 1.2-2.1	F 1.2-2.1
		N 1.2-1.4	N 1.2-1.4	N 1.2-1.4
			N 2.4	N 2.4

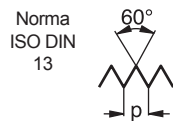
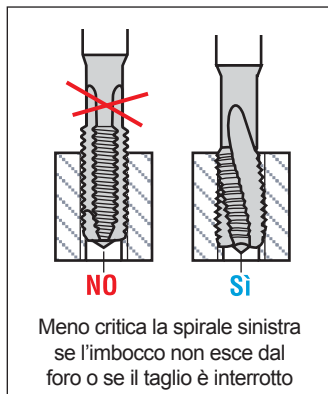
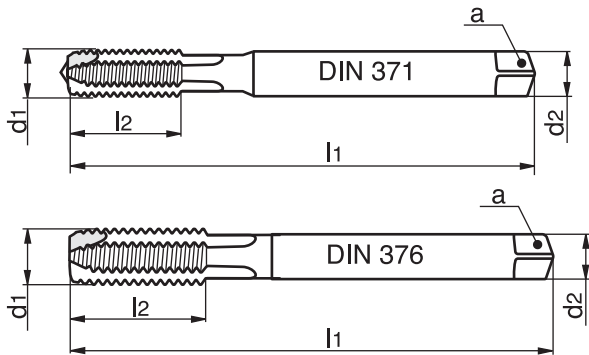
	p	l1	l2	d2	a	Øf	DIN				
M 1,4	0,3	40	6	2,5	2,1	1,1	371	■	-	-	-
M 1,6	0,35	40	6	2,5	2,1	1,25	-	■	-	-	-
M 2	0,4	45	7	2,8	2,1	1,6	-	■	■	-	-
M 2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	2,05	-	■	■	-	-
M 2,6	0,45	50	9	2,8	2,1	2,15	-	■	-	-	-
M 3	0,5	56	11	3,5	2,7	2,5	-	*■	*■	*■	*■
M 3,5	0,6	56	12	4,0	3,0	2,9	-	■	-	■	-
M 4	0,7	63	13	4,5	3,4	3,3	-	*■	*■	*■	*■
M 5	0,8	70	15	6,0	4,9	4,2	-	*■	*■	*■	*■
M 6	1,0	80	17	6,0	4,9	5,0	-	*■	*■	*■	*■
M 7	1,0	80	17	7,0	5,5	6,0	-	■	-	■	-
M 8	1,25	90	20	8,0	6,2	6,8	-	*■	*■	*■	*■
M 10	1,5	100	22	10,0	8,0	8,5	-	*■	*■	*■	*■
M 12	1,75	110	24	9,0	7,0	10,2	376	■	■	**■	■
M 14	2,0	110	26	11,0	9,0	12,0	-	■	■	■	■
M 16	2,0	110	27	12,0	9,0	14,0	-	■	■	■	■
M 18	2,5	125	30	14,0	11,0	15,5	-	■	-	■	-
M 20	2,5	140	32	16,0	12,0	17,5	-	■	■	■	-
M 22	2,5	140	32	18,0	14,5	19,5	-	-	-	■	-
M 24	3,0	160	34	18,0	14,5	21,0	-	■	-	■	-

* Fornibili anche in esecuzione DIN 376, prezzi a richiesta.

** Fornibili anche in esecuzione DIN 371, prezzi a richiesta.

M

Maschi a macchina per fori passanti HSS-E



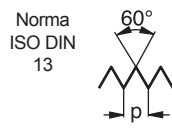
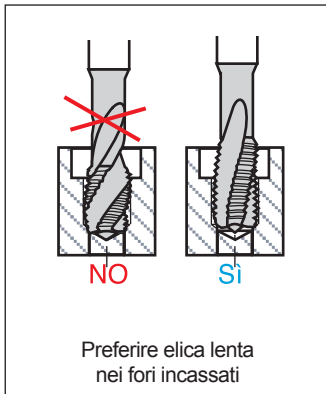
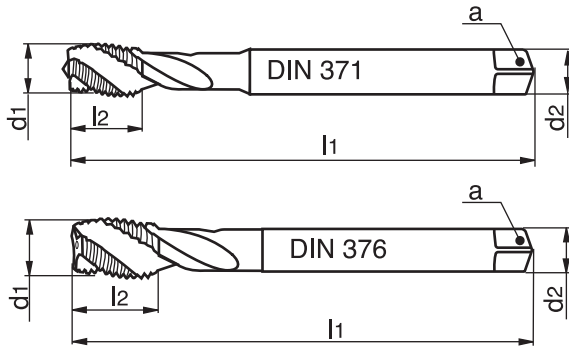
Acciai Inox Ghise Non Ferr.

	SD138AL	SD140FA	SD136VA	SS144SL
			Inox	Spirale sinistra
	Lucido	Lucido	Nit	Lucido
	B 4-5 filetti	B 4-5 filetti	B 4-5 filetti	D 4-5 filetti
Tipo foro				
Tolleranza	ISO 2/6H	ISO 2/6H	ISO 2/6H	ISO 2/6H
Applicazioni	N 1.1	A 1.3 N 2.2	A 1.2-1.4 R 1.1-1.2 F 1.2-2.1 N 1.3 N 2.2	A 1.1-1.3

	p	l1	l2	d2	a	$\frac{\text{Øf}}{\text{Ød}}$	DIN				
M 2	0,4	45	7	2,8	2,1	1,6	371	-	-	■	■
M 2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	2,05	-	-	-	-	■
M 3	0,5	56	11	3,5	2,7	2,5	-	■	■	■	■
M 3,5	0,6	56	12	4,0	3,0	2,9	-	■	-	-	-
M 4	0,7	63	13	4,5	3,4	3,3	-	■	■	■	■
M 5	0,8	70	15	6,0	4,9	4,2	-	■	■	■	■
M 6	1,0	80	17	6,0	4,9	5,0	-	■	■	■	■
M 7	1,0	80	17	7,0	5,5	6,0	-	■	-	-	-
M 8	1,25	90	20	8,0	6,2	6,8	-	■	■	■	■
M 10	1,5	100	22	10	8,0	8,5	-	■	■	■	■
M 12	1,75	110	24	9,0	7,0	10,2	376	■	■	■	■
M 14	2,0	110	26	11	9,0	12,0	-	■	-	-	-
M 16	2,0	110	27	12	9,0	14,0	-	■	■	■	■
M 18	2,5	125	30	14	11,0	15,5	-	-	-	-	-
M 20	2,5	140	32	16	12,0	17,5	-	■	-	■	-
M 22	2,5	140	32	18	14,5	19,5	-	-	-	-	-
M 24	3,0	160	34	18	14,5	21,0	-	■	-	■	-

N.B. Altre misure, tolleranze e rivestimenti a richiesta.

M Maschi a macchina per fori ciechi HSS-E

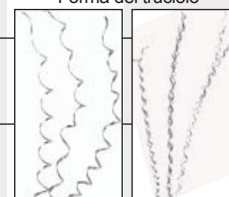


Acciai Inox Ghise Non Ferr.

	SS144SR	ST146	ST146 6G	ST346
Spirale destra			Toll. 6G	
	Lucido	Lucido	Lucido	TiN
	C 2-3 filetti	C 2-3 filetti	C 2-3 filetti	C 2-3 filetti
Tipo foro	2xd1 	2,5xd1 	2,5xd1 	2,5xd1
Tolleranza	ISO 2/6H	ISO 2/6H	ISO 3/6G	ISO 2/6H
Applicazioni	A 1.2-1.3	A 1.2-1.3	A 1.2-1.3	A 1.1-1.4
	N 2.2	N 2.2	N 2.2	F 1.2-2.1
				R 1.1-1.2
				N 2.4

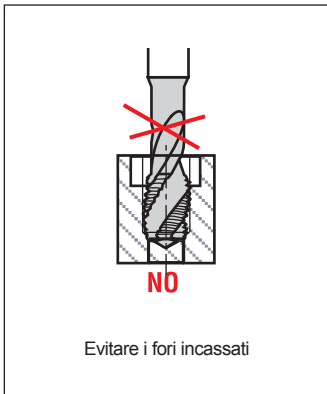
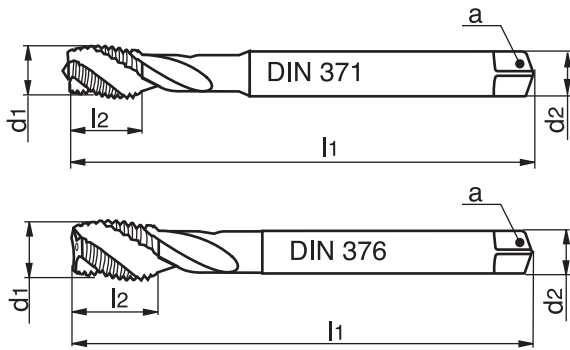
	p	l1	l2	d2	a	Øf	DIN				
M 2	0,4	45	7	2,8	2,1	1,6	371	■	■	■	■
M 2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	2,05	-	■	-	■	■
M 3	0,5	56	11	3,5	2,7	2,5	-	■	*■	■	■
M 3,5	0,6	56	12	4,0	3,0	2,9	-	-	-	-	-
M 4	0,7	63	13	4,5	3,4	3,3	-	■	*■	■	■
M 5	0,8	70	15	6,0	4,9	4,2	-	■	*■	■	■
M 6	1,0	80	17	6,0	4,9	5,0	-	■	*■	■	■
M 7	1,0	80	17	7,0	5,5	6,0	-	-	-	-	-
M 8	1,25	90	20	8,0	6,2	6,8	-	■	*■	■	■
M 10	1,5	100	22	10	8,0	8,5	-	■	*■	■	■
M 12	1,75	110	24	9,0	7,0	10,2	376	■	■	■	■
M 14	2,0	110	26	11	9,0	12,0	-	■	■	-	■
M 16	2,0	110	27	12	9,0	14,0	-	■	■	■	■
M 18	2,5	125	30	14	11,0	15,5	-	■	■	-	-
M 20	2,5	140	32	16	12,0	17,5	-	■	■	-	■
M 22	2,5	140	32	18	14,5	19,5	-	-	-	-	-
M 24	3,0	160	34	18	14,5	21,0	-	-	■	-	■
M 27	3,0	160	36	20	16,0	24,0	-	■	-	-	-
M 30	3,5	180	40	22	18,0	26,5	-	■	-	-	-

Forma del truciolo



* Fornibili anche in esecuzione DIN 376, prezzi a richiesta.

M Maschi a macchina per fori ciechi HSS-E



Norma ISO DIN 13



- Acciai
- Inox
- Ghise
- Non Ferr.

Universale = Progettato per un ampio spettro di applicazioni

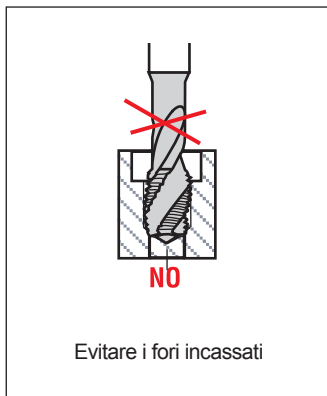
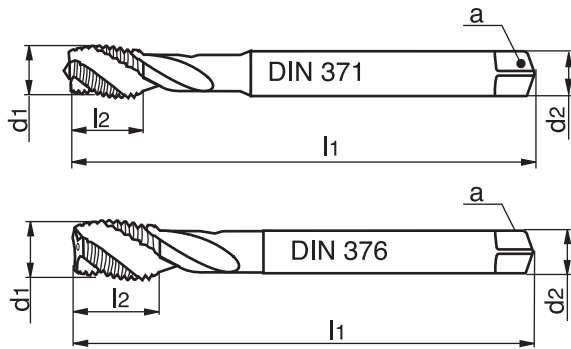
	ST146U	ST346U	ST154AL	ST108S
	Universale	Universale	Alu	Rastremato
	Vap	TiN	Lucido	Lucido
	C 2-3 filetti	C 2-3 filetti	C 2-3 filetti	C 2-3 filetti
Tipo foro	2,5xd1 	2,5xd1 	2,5xd1 	2,5xd1
Tolleranza	ISO 2/6H	ISO 2/6H	ISO 2/6H	ISO 2/6H
Applicazioni	A 1.1-1.5	A 1.1-1.5	N 1.1	A 1.2-1.3
	R 1.1-1.2	R 1.1-1.2		N 2.2
	F 1.1-2.1	F 1.1-2.1		
	N 1.2-1.4	N 1.2-1.4		
	N 2.4	N 2.4		

	p	l1	l2	d2	a	Øf	DIN				
M 2	0,4	45	7,0	2,8	2,1	1,6	371	■	■	■	-
M 2,5	0,45	50	9,0	2,8	2,1	2,05	-	■	■	■	-
M 3	0,5	56	11	3,5	2,7	2,5	-	*■	■	■	-
M 3,5	0,6	56	12	4,0	3,0	2,9	-	-	-	-	-
M 4	0,7	63	13	4,5	3,4	3,3	-	*■	■	■	-
M 5	0,8	70	15	6,0	4,9	4,2	-	*■	■	■	■
M 6	1,0	80	17	6,0	4,9	5,0	-	*■	■	■	■
M 7	1,0	80	17	7,0	5,5	6,0	-	■	-	-	-
M 8	1,25	90	20	8,0	6,2	6,8	-	*■	■	■	■
M 10	1,5	100	22	10	8,0	8,5	-	*■	■	■	■
M 12	1,75	110	24	9,0	7,0	10,2	376	**■	■	■	■
M 14	2,0	110	26	11	9,0	12,0	-	■	■	■	■
M 16	2,0	110	27	12	9,0	14,0	-	■	■	■	■
M 18	2,5	125	30	14	11,0	15,5	-	■	-	■	-
M 20	2,5	140	32	16	12,0	17,5	-	■	■	■	■
M 22	2,5	140	32	18	14,5	19,5	-	-	-	-	-
M 24	3,0	160	34	18	14,5	21,0	-	■	■	■	-
M 27	3,0	160	36	20	16,0	24,0	-	■	-	-	-
M 30	3,5	180	40	22	18,0	26,5	-	■	-	-	-

**Fornibili anche in esecuzione DIN 371, prezzi a richiesta.

* Fornibili anche in esecuzione DIN 376, prezzi a richiesta.

M Maschi a macchina per fori ciechi HSS-E



Norma ISO DIN 13



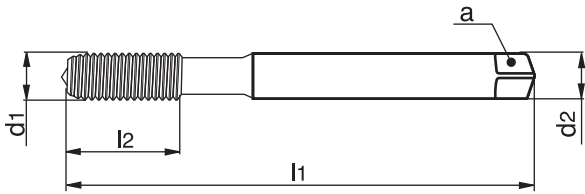
Acciai Inox Ghise Non Ferr.

	ST170VA	ST970VA	ST970VAK
	Inox	Inox Universale	Con foro
	Lucido	Black Silver	Black Silver
	C 2-3 filetti	C 2-3 filetti	C 2-3 filetti
Tipo foro	2xd1 	2,5xd1 	3,0xd1
Tolleranza	ISO 2/6H	ISO 2/6H	ISO 2/6H
Applicazioni	A 1.1-1.4	A 1.1-1.5	A 1.1-1.5
	R 1.1-1.2	R 1.1-1.2	No Inox
	N 2.2	F 1.1-2.1	F 1.1-2.1
		N 1.2-1.4	N 1.2-1.4
	N 2.4	N 2.4	

	p	l1	l2	d2	a	Øf	DIN			
M 2	0,4	45	7,0	2,8	2,1	1,6	371	■	-	-
M 2,5	0,45	50	9,0	2,8	2,1	2,05	-	■	-	-
M 3	0,5	56	11	3,5	2,7	2,5	-	■	■	■
M 3,5	0,6	56	12	4,0	3,0	2,9	-	-	-	-
M 4	0,7	63	13	4,5	3,4	3,3	-	■	■	■
M 5	0,8	70	15	6,0	4,9	4,2	-	■	■	■
M 6	1,0	80	17	6,0	4,9	5,0	-	■	■	■
M 7	1,0	80	17	7,0	5,5	6,0	-	-	-	-
M 8	1,25	90	20	8,0	6,2	6,8	-	■	■	■
M 10	1,5	100	22	10	8,0	8,5	-	■	■	■
M 12	1,75	110	24	9,0	7,0	10,2	376	■	■	■
M 14	2,0	110	26	11	9,0	12,0	-	■	-	-
M 16	2,0	110	27	12	9,0	14,0	-	■	■	■
M 18	2,5	125	30	14	11,0	15,5	-	■	-	-
M 20	2,5	140	32	16	12,0	17,5	-	■	-	-
M 22	2,5	140	32	18	14,5	19,5	-	-	-	-
M 24	3,0	160	34	18	14,5	21,0	-	■	-	-

N.B. Altre misure, tolleranze e rivestimenti a richiesta.

M Maschi a macchina a rollare HSS-E



In linea generale la rollatura è possibile su tutti i materiali con coefficiente di allungamento A5 ≥ 10%.

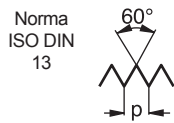
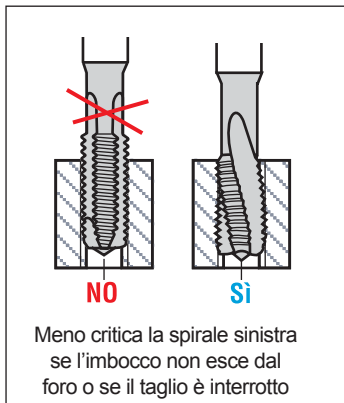
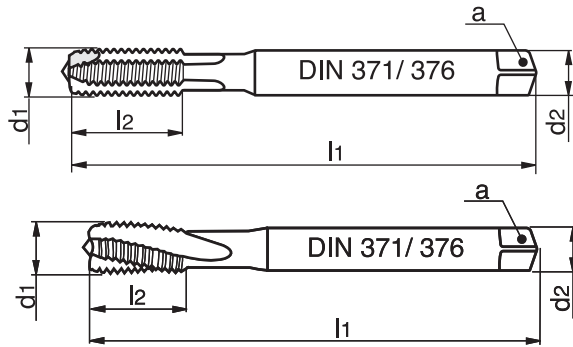
Acciai Inox Non Ferr. Ni Cr Ti

	SM076N	SM176N	SM376N	SM374
	Lucido	Nit	TiN	TiN
	 C 2-3 filetti	 C 2-3 filetti	 C 2-3 filetti	 C 2-3 filetti
Tipo foro				
Tolleranza	ISO 2X/6HX	ISO 2X/6HX	ISO 2X/6HX	ISO 2X/6HX
Applicazioni	N 1.1-1.2	A 1.3	N 1.3-1.4	A 1.3-1.4
	N 2.1-2.2		R 1.1	R 1.1
			S 1.1	S 1.1
			N 1.1-1.2	N 1.1-1.2
			N 2.1-2.2	N 2.1-2.2

	p	l1	l2	d2	a	$\frac{\text{Øf}}{\text{Ø}}$ ⁽¹⁾	DIN				
M 3	0,5	56	11	3,5	2,7	2,8	2174	■	■	■	■
M 4	0,7	63	13	4,5	3,4	3,7	-	■	■	■	■
M 5	0,8	70	15	6,0	4,9	4,65	-	■	■	■	■
M 6	1,0	80	17	6,0	4,9	5,55	-	■	■	■	■
M 8	1,25	90	20	8,0	6,2	7,4	-	■	■	■	■
M 10	1,5	100	22	10,0	8,0	9,3	-	■	■	■	■
M 12	1,75	110	25	9,0	7,0	11,2	-			■	■
M 14	2,0	110	28	11,0	9,0	13,1	-			■	■
M 16	2,0	110	28	12,0	9,0	15,1	-			■	■

(1) i maschi a deformazione hanno un preforo diverso rispetto a quelli ad asportazione.

M Maschi a macchina per fori passanti e ciechi ASP e ciechi ASP



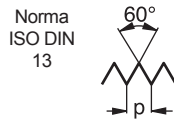
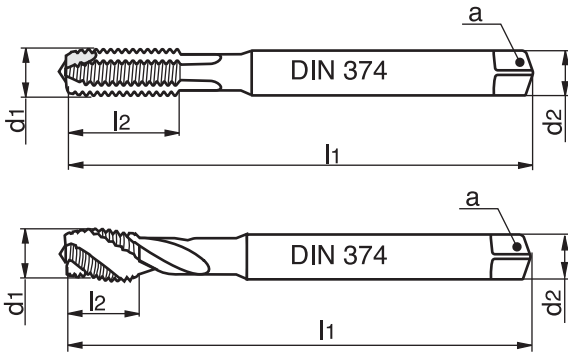
Acciai <52 HRC Ni Cr Ti Ghise

	SS744HR	SS721HR	SR644Ti	SL624Ti
			Titanio	Titanio
	BST	BST	TiCN	TiCN
	C 2-3 filetti	C 2-3 filetti	C 2-3 filetti	D 4-5 filetti
	1,5xd1	1,5xd1	1,5xd1	3xd1
Tipo foro				
Tolleranza	6HX	6HX	6HX	6HX
	H 1.2	H 1.2	S 2.1-2.2	S 2.1-2.2
	F 1.1	F 1.1		
Applicazioni				

	p	l1	l2	d2	a	Øf	DIN				Euro
M 3	0,5	56	10	3,5	2,7	2,5	371				
M 4	0,7	63	13	4,5	3,4	3,3	-				
M 5	0,8	70	13	6,0	4,9	4,2	-				
M 6	1,0	80	16	6,0	4,9	5,0	-				
M 8	1,25	90	18	8,0	6,2	6,8	-				
M 10	1,5	100	20	10,0	8,0	8,5	-				
M 12	1,75	110	25	9,0	7,0	10,2	376				
M 14	2,0	110	28	11,0	9,0	12,0	-				
M 16	2,0	110	28	12,0	9,0	14,0	-				
M 3	0,5	56	5	3,5	2,7	2,5	371				
M 4	0,7	63	7	4,5	3,4	3,3	-				
M 5	0,8	70	8	6,0	4,9	4,2	-				
M 6	1,0	80	10	6,0	4,9	5,0	-				
M 8	1,25	90	13	8,0	6,2	6,8	-				
M 10	1,5	100	15	10,0	8,0	8,5	-				
M 12	1,75	110	18	9,0	7,0	10,2	376				
M 14	2,0	110	20	11,0	9,0	12,0	-				
M 16	2,0	110	20	12,0	9,0	14,0	-				

N.B. Altre misure, tolleranze e rivestimenti a richiesta.

MF Maschi a macchina HSS-E



	SD122	SD136VA	ST146	ST170VA
		Inox		Inox
	Lucido	Nit	Lucido	Lucido
	B 4-5 filetti	B 4-5 filetti	C 2-3 filetti	C 2-3 filetti
Tipo foro				
Tolleranza	ISO 2/6H	ISO 2/6H	ISO 2/6H	ISO 2/6H
Applicazioni	A 1.3	A 1.2-1.4	A 1.2-1.3	A 1.1-1.4
	N 2.2	R 1.1-1.2	N 2.2	R 1.1-1.2
		F 1.2-2.1		N 2.2
		N 1.3		
		N 2.2		

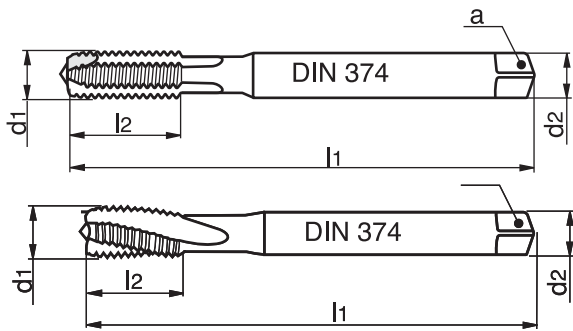
Acciai Inox Ghise Non Ferr.

d1 x p	l1	l2	d2	a	Øf	DIN				
M 4 x 0,5	63	10	2,8	2,1	3,5	374	■	-	■	■
M 5 x 0,5	70	11	3,5	2,7	4,5	-	■	-	■	■
M 6 x 0,5	80	13	4,5	3,4	5,5	-	■	-	■	■
M 6 x 0,75	80	13	4,5	3,4	5,2	-	■	■	■	■
M 8 x 0,75	80	14	6,0	4,9	7,2	-	■	-	■	■
M 8 x 1	90	17	6,0	4,9	7,0	-	■	■	■	■
M 10 x 0,75	90	18	7,0	5,5	9,2	-	■	-	■	■
M 10 x 1	90	18	7,0	5,5	9,0	-	■	■	■	■
M 10 x 1,25	100	22	7,0	5,5	8,8	-	■	-	-	-
M 12 x 1	100	18	9,0	7,0	11,0	-	■	■	■	■
M 12 x 1,25	100	22	9,0	7,0	10,8	-	■	-	-	-
M 12 x 1,5	100	22	9,0	7,0	10,5	-	■	■	■	■
M 14 x 1	100	18	11,0	9,0	13,0	-	■	-	-	-
M 14 x 1,25	100	22	11,0	9,0	12,8	-	■	-	-	-
M 14 x 1,5	100	22	11,0	9,0	12,5	-	■	-	■	■
M 16 x 1	100	18	12,0	9,0	15,0	-	■	-	-	-
M 16 x 1,5	100	22	12,0	9,0	14,5	-	■	■	■	■
M 18 x 1	110	20	14,0	11,0	17,0	-	■	-	-	-
M 18 x 1,5	110	25	14,0	11,0	16,5	-	■	-	■	■
M 20 x 1	125	20	16,0	12,0	19,0	-	■	-	-	-
M 20 x 1,5	125	25	16,0	12,0	18,5	-	■	■	■	■
M 22 x 1,5	125	25	18,0	14,5	20,5	-	■	■	■	■
M 24 x 1,5	140	27	18,0	14,5	22,5	-	■	-	■	■
M 26 x 1,5	140	28	18,0	14,5	24,5	-	■	-	-	-
M 28 x 1,5	140	28	20,0	16,0	26,5	-	■	-	-	-
M 30 x 1,5	150	28	22,0	18,0	28,5	-	■	-	-	-

N.B. Altre misure, tolleranze e rivestimenti a richiesta.

MS 04 13

MF Maschi a macchina ASP



Norma
ISO DIN
13

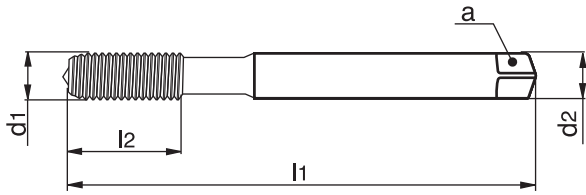


Ni Cr Ti

	SR644Ti	SL624Ti		
	Titanio	Titanio		
	TiCN	TiCN		
	C 2-3 filetti	D 4-5 filetti		
Tipo foro				
Tolleranza	6HX	6HX		
	S 2.1-2.2	S 2.1-2.2		
Applicazioni				

d1 x p	l1	l2	d2	a	Øf	DIN		
M 8 x 1	90	3	8,0	6,2	7,0	374	■	
M 10 x 1,25	100	15	10,0	8,0	8,75	-	■	
M 12 x 1,5	100	15	9,0	7,0	10,5	-	■	
M 14 x 1,5	100	15	11,0	9,0	12,5	-	■	
M 16 x 1,5	100	15	12,0	9,0	14,5	-	■	
M 8 x 1	90	18	8,0	6,2	7,0	374		■
M 10 x 1,25	100	20	10,0	8,0	8,75	-		■
M 12 x 1,5	100	22	9,0	7,0	10,5	-		■
M 14 x 1,5	100	22	11,0	9,0	12,5	-		■
M 16 x 1,5	100	22	12,0	9,0	14,5	-		■

MF Maschi a macchina a rollare HSS-E



In linea generale la rollatura è possibile su tutti i materiali con coefficiente di allungamento A5 ≥10%.

Acciai Inox Non Ferr. Ni Cr Ti

SM374



TiN



C
2-3
filetti

Tipo foro



Tolleranza ISO2X/6HX

A 1.3-1.4

R 1.1

Applicazioni

S 1.1

N 1.1-1.2

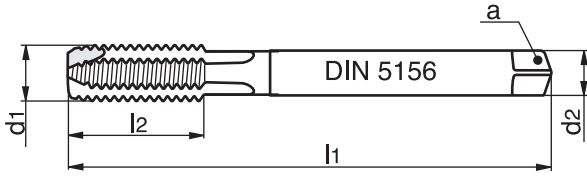
N 2.1-2.2

d1 x p	l1	l2	d2	a	$\frac{(1)}{\varnothing f}$	DIN	
M 8 x 1	90	18	8,0	6,2	7,55	374	■
M 10 x 1,25	100	20	10,0	8,0	9,45	-	■
M 12 x 1,5	100	22	9,0	7,0	11,3	-	■
M 14 x 1,5	100	22	11,0	9,0	13,3	-	■
M 16 x 1,5	100	22	12,0	9,0	15,3	-	■

(1) i maschi a deformazione hanno un preforo diverso rispetto a quelli ad asportazione.



Maschi a macchina per fori passanti GAS Whitworth DIN EN ISO 228



Norma
ISO DIN
13



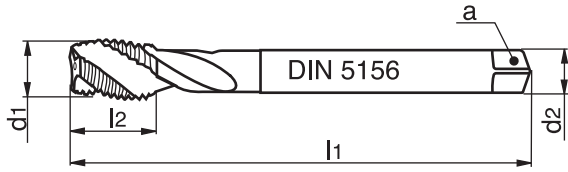
	SD122	SD136VA	SD322U
		Inox	Universale
	Lucido	Nit	TiN
	B 4-5 filetti	B 4-5 filetti	B 4-5 filetti
Tipo foro			
Tolleranza	ISO 228	ISO 228	ISO 228
Applicazioni	A 1.3	A 1.2-1.4	A 1.1-1.5
	N 2.2	R 1.1-1.2	R 1.1-1.2
		F 1.2-2.1	F 1.1-2.1
		N 1.3	N 1.2-1.4
		N 2.2	N 2.4

Acciai Inox Ghise Non Ferr.

	p/1"	l1	l2	d2	a	Øf	DIN			
G 1/8	28	90	18	7,0	5,5	8,8	5156	■	■	■
G 1/4	19	100	22	11,0	9,0	11,8	-	■	■	■
G 3/8	19	100	22	12,0	9,0	15,25	-	■	■	■
G 1/2	14	125	25	16,0	12,0	19,0	-	■	■	■
G 3/4	14	140	28	20,0	16,0	24,5	-	■	■	■
G 1"	11	160	30	25,0	20,0	30,75	-	■	■	■

N.B. Altre misure, tolleranze e rivestimenti a richiesta.

G Maschi a macchina per fori ciechi GAS Whitworth DIN EN ISO 228



Norma
ISO DIN
13



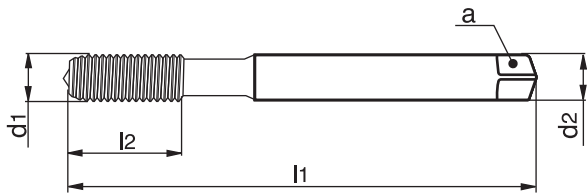
	ST146	ST170VA	ST346U
		Inox	Universale
	Lucido	Lucido	TiN
	C 2-3 filetti	C 2-3 filetti	C 2-3 filetti
	2,5xd1	2,5xd1	2,5xd1
Tipo foro			
Tolleranza	ISO 228	ISO 228	ISO 228
Applicazioni	A 1.2-1.3	A 1.1-1.4	A 1.1-1.5
	N 2.2	R 1.1-1.2	R 1.1-1.2
		N 2.2	F 1.1-2.1
			N 1.2-1.4
			N 2.4

Acciai Inox Ghise Non Ferr.

	p/1"	l1	l2	d2	a	Øf	DIN			
G 1/8	28	90	18	7,0	5,5	8,8	5156	■	■	■
G 1/4	19	100	22	11,0	9,0	11,8	-	■	■	■
G 3/8	19	100	22	12,0	9,0	15,25	-	■	■	■
G 1/2	14	125	25	16,0	12,0	19,0	-	■	■	■
G 3/4	14	140	28	20,0	16,0	24,5	-	■	■	■
G 1"	11	160	30	25,0	20,0	30,75	-	■	■	■

N.B. Altre misure, tolleranze e rivestimenti a richiesta.

G Maschi a macchina a rullare GAS Whitworth DIN EN ISO 228



SM376N



TiN



C
2-3
filetti

Tipo foro



Tolleranza ISO 228

A 1.3-1.4

R 1.1

Applicazioni

S 1.1

N 1.1-1.2

N 2.1-2.2

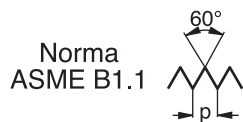
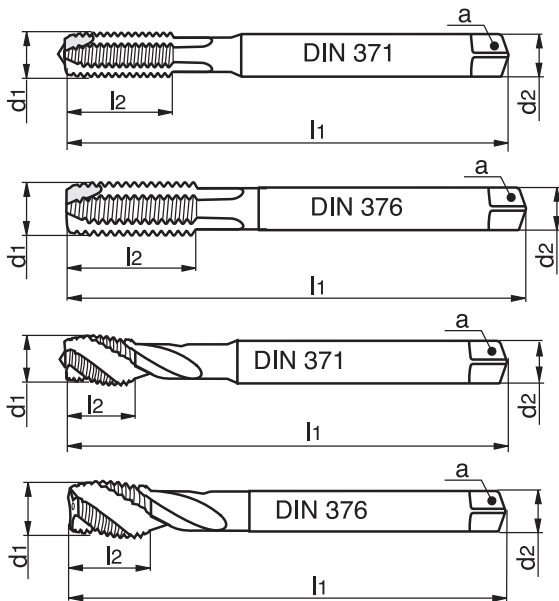
Acciai Inox Non Ferr. Ni Cr Ti

	p/1"	l1	l2	d2	a	(1) Øf	DIN	
G 1/8	28	90	15	7,0	5,5	9,25	5156	■
G 1/4	19	100	22	11,0	9,0	12,5	-	■
G 3/8	19	100	22	12,0	9,0	16,0	-	■
G 1/2	14	125	25	16,0	12,0	20,0	-	■

(1) i maschi a deformazione hanno un preforo diverso rispetto a quelli ad asportazione.

UNC/UNF

Maschi a macchina
HSS-E



Acciai Non Ferr.

	SD122	ST146		
	Lucido	Lucido		
	 B 4-5 filetti	 C 2-3 filetti		
Tipo foro		2,5xd1 		
Tolleranza	2B	2B		
	A 1.3	A 1.2-1.3		
	N 2.2	N 2.2		
Applicazioni				

	p/1"	l1	l2	d2	a	Øf	DIN		
UNC Nr. 4-40	40	56	18	3,5	2,7	2,35	≈ 371	■	■
UNC Nr. 6-32	32	56	12	4,0	3,0	2,85	-	■	■
UNC Nr. 8-32	32	63	13	4,5	3,4	3,5	-	■	■
UNC Nr. 10-24	24	70	15	6,0	4,9	3,9	-	■	■
UNC 1/4-20	20	80	17	7,0	5,5	5,1	-	■	■
UNC 5/16-18	18	90	20	8,0	6,2	6,6	-	■	■
UNC 3/8-16	16	100	22	10,0	8,0	8,0	-	■	■
UNC 7/16-14	14	100	22	8,0	6,2	9,4	≈ 376	■	■
UNC 1/2-13	13	110	25	9,0	7,0	10,8	-	■	■
UNC 5/8-11	11	110	27	12,0	9,0	13,5	-	■	■
UNC 3/4-10	10	125	30	14,0	11,0	16,5	-	■	■
UNF Nr. 10-32	32	70	15	6,0	4,9	4,1	≈ 371	■	■
UNF 1/4-28	28	80	17	7,0	5,5	5,5	-	■	■
UNF 5/16-24	24	90	17	8,0	6,2	6,9	-	■	■
UNF 3/8-24	24	90	18	10,0	8,0	8,5	-	■	■
UNF 7/16-20	20	100	22	8,0	6,2	9,9	≈ 374	■	■
UNF 1/2-20	20	100	22	9,0	7,0	11,5	-	■	■

N.B. Altre misure, tolleranze e rivestimenti a richiesta.



UNI EN ISO 9001:2008
REG. N. 5402

Organismo accreditato da ACCREDIA
Body accredited by ACCREDIA

www.sefmeccanotecnica.it



Sede

Via degli Orefici
Blocco 26 - Centergross
40050 Funo • Bologna • Italia
tel +39 051 66.48.811
fax +39 051 86.30.59
vendite@sefmeccanotecnica.it

Filiale di Milano

Piazzale Martesana 6
20128 Milano • Italia
tel +39 02 25.75.288
fax +39 02 25.70.121
milano@sefmeccanotecnica.it

CATALOGO MASCHI SEF

MS 0413