

GG



... follow me!



GHISA
Cast Iron - Fonte

TOP*
UFS

 **MADE
IN ITALY**



Anello colorato

Colored ring - Bague de couleur

Identifica in maniera molto pratica il campo di applicazione del maschio.

The colored ring allows to identify the practical destination of the tap.

Sert à identifier de façon rapide le champ d'application du taraud.

Materiale

Material - Matériau

PM3 Acciaio super rapido sinterizzato ad alto contenuto di vanadio e cobalto.

PM3 Powdered metallurgy high speed steel with high contents of vanadium and cobalt.

Acier super rapide fritté PM3 à haute teneur en vanadium et cobalt.

Scanalature diritte

Straight Flutes

Goujures droites

Progettate per lavorare la ghisa; basso angolo di taglio e spoglie dorsali accentuate.

Designed for machining cast iron; low cutting angle combined with high reliefs.

Conçue pour l'usinage de fonte; angle de coupe faible et haut dépouille.

Rivestimento

Coating - Revêtement

TX e TXS ottima resistenza all'usura e all'ossidazione, ottimale per lavorare materiali abrasivi come le ghise.

TX and TXS: excellent combination of coating against wear and oxidation. Optimal to machine abrasive materials such as cast iron.

TX et TXS excellente résistance à l'usure et à l'oxydation, optimale pour les matériaux abrasifs tels que la fonte.

Imbocco

Chamfer - Entrée

Imbocco tipo C (2-3xP), disponibili anche con imbocco E (1,5-2xP).

Chamfer type C (2-3xP), also available with chamfer E (1,5-2xP).

Entrée type C (2-3xP), aussi disponibles avec entrée E (1,5-2xP).

A richiesta – On request – Sur demande

FOR

Lubrificazione interna con uscita assiale.

Through coolant, axial flow.

Lubrification interne à sortie axiale.



FORY

Lubrificazione interna con uscita radiale.

Through coolant, radial flow.

Lubrification interne à sortie radiale.



Filettature – Thread – Filetage

M	pag	4 - 6
MF	pag	8 - 9
UNC	pag	10
UNF	pag	11
GAS	pag	12
ISO529	pag	13

Materiale – Material – Matériau

PM3 Acciaio sinterizzato ad alta % di Co & V – Powdered metallurgy with high % Co and V – Acier fritté avec haute % Co et V

Rivestimento – Coating – Revêtement

TiAlN	Resistenza all'usura e all'ossidazione – Oxidation and wear resistance – Résistance à l'usure et à l'oxydation
TiCN	Resistenza all'usura – Wear resistance – Résistance à l'usure
TXS	Applicazione su ghisa ed elevata resa produttiva – Application for cast iron and high yield – Application sur la fonte et à haut rendement

Campo applicativo – Application field – Champs d'applications

3.1 3.2 3.3 3.4 3.5	Ghisa – Cast iron – Fonte
4.4	Leghe di alluminio Si $\geq 10\%$ – Aluminium alloys Si $\geq 10\%$ – Alliages aluminium Si $\geq 10\%$
5.3 5.4	Leghe di rame, ottone, bronzo - Truciolo corto – Cooper alloys, brass, bronze - Short chipping – Alliages de cuivre, laiton, bronze - Coupeaux courts
10.1	Grafite – Graphite



Per fori ciechi e passanti – For Blind and through holes – Pour trous débouchants et borgnes

K26 K27 Tagli diritti – Straight flutes – Goujournes droites

A richiesta – On request – Sur demande

Lubrificazione interna con uscita assiale – Through coolant, axial flow – Lubrification interne avec sortie axiale

Lubrificazione interna con uscita radiale – Through coolant, radial flow – Lubrification interne avec sortie radiale

Per fori ciechi – For blind holes – Pour trous borgnes

K28 K29 Elica 25° dx rastremazione posteriore – Spiral flutes 25° rh back tapered tread – Hélice 25° dx détalonnage arrière

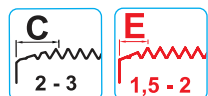
A richiesta – On request – Sur demande

Lubrificazione interna con uscita assiale – Through coolant, axial flow – Lubrification interne avec sortie axiale

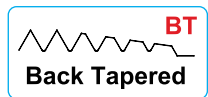
Legenda icone – Icon description – Légende icônes



Filettatura destra – Right thread – Filetage à droite



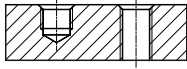
Tipi di imbocco – Chamfer type – Nombre de filets d'entrée



Rastremazione posteriore a botte del filetto – Back tapered thread – Détalonnage arrière

TABELLA D'IMPIEGO

APPLICATION TABLE TABLE D'OPÉRATION



Applicazione per foro cieco e passante
Blind and through hole application
Application pour trou borgne et débouchant



Applicazione per foro passante
Through hole application
Application pour trou débouchant



Applicazione per foro cieco
Blind hole application
Application pour trou borgne

TOP























LH	Filettatura sinistra Left hand thread - Filetage à gauche
Ms58	Applicazione specifica per ottone Ms58 Specific application for brass Ms58 - Spécifique pour laiton Ms58
AZ	Alternatura del filetto Interrupted threads - Taraud avec filets alternés
SR	Synchro Rigid, maschiatura rigida sincronizzata Rigid tapping Synchro - Synchro Rigide, taraudage rigide synchronisée
XL	Maschi con gambo lungo Taps with long shank - Tarauds série longue
BT	Back Tapered, rastremazione posteriore a botte del filetto Back tapered thread - Détalonnage arrière
IT	Inox Tapered, rastremazione posteriore orizzontale del filetto Horizontal back tapered for Inox application INOX Tapered, détalonné conique horizontale pour application Inox
con1:16	Maschi con filettatura conica Taps with tapered thread - Tarauds à filetage conique
Al	Applicazione specifica per alluminio e leghe d'alluminio Specific application for aluminium and aluminium alloys Application spécifique pour l'aluminium et alliages d'aluminium
Cu	Applicazione specifica per rame e leghe rame Specific application for cooper and cooper alloys - Application spécifique pour le cuivre et ses alliages
Ti	Applicazione specifica per titanio e leghe di titanio Specific application for titanium and titanium alloys - Application spécifique pour titane et alliages de titane
Ni	Applicazione specifica per nichel e leghe di nichel Specific application for nickel and nickel alloys - Application spécifique pour le nickel et ses alliages

- | | |
|--|---|
| ■ Utilizzo raccomandato - velocità di taglio m/min | ○ Utilizzo accettabile - velocità di taglio m/min |
| ■ Recommended Use - cutting speed m/min | ○ Acceptable Use - cutting speed m/min |
| ■ Utilisation-Recommandée - vitesse de coupe m/min | ○ Utilisation acceptable - vitesse de coupe m/min |

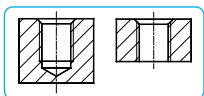
Indicazione numero di pagina
Page number
Numéro de page

				HRC 12-14		HRC 15-17	
				HRC 18-20		HRC 21-23	
				HRC 24-26		HRC 27-29	
				HRC 30-32		HRC 33-35	
				HRC 36-38		HRC 39-41	
				HRC 42-44		HRC 45-47	
				HRC 48-50		HRC 51-53	
				HRC 54-56		HRC 57-59	
				HRC 60-62		HRC 63-65	
				HRC 66-68		HRC 69-71	
				HRC 72-74		HRC 75-77	
				HRC 78-80		HRC 81-83	
				HRC 84-86		HRC 87-89	
				HRC 90-92		HRC 93-95	
				HRC 96-98		HRC 99-101	
				HRC 102-104		HRC 105-107	
				HRC 108-110		HRC 111-113	
				HRC 114-116		HRC 117-119	
				HRC 120-122		HRC 123-125	
				HRC 126-128		HRC 129-131	
				HRC 132-134		HRC 135-137	
				HRC 138-140		HRC 141-143	
				HRC 144-146		HRC 147-149	
				HRC 150-152		HRC 153-155	
				HRC 156-158		HRC 159-161	
				HRC 162-164		HRC 165-167	
				HRC 168-170		HRC 171-173	
				HRC 174-176		HRC 177-179	
				HRC 180-182		HRC 183-185	
				HRC 186-188		HRC 189-191	
				HRC 192-194		HRC 195-197	
				HRC 198-200		HRC 201-203	
				HRC 204-206		HRC 207-209	
				HRC 210-212		HRC 213-215	
				HRC 216-218		HRC 219-221	
				HRC 222-224		HRC 225-227	
				HRC 228-230		HRC 231-233	
				HRC 234-236		HRC 237-239	
				HRC 240-242		HRC 243-245	
				HRC 246-248		HRC 249-251	
				HRC 252-254		HRC 255-257	
				HRC 258-260		HRC 261-263	
				HRC 264-266		HRC 267-269	
				HRC 270-272		HRC 273-275	
				HRC 276-278		HRC 279-281	
				HRC 282-284		HRC 285-287	
				HRC 288-290		HRC 291-293	
				HRC 294-296		HRC 297-299	
				HRC 300-302		HRC 303-305	
				HRC 306-308		HRC 309-311	
				HRC 312-314		HRC 315-317	
				HRC 318-320		HRC 321-323	
				HRC 324-326		HRC 327-329	
				HRC 330-332		HRC 333-335	
				HRC 336-338		HRC 339-341	
				HRC 342-344		HRC 345-347	
				HRC 348-350		HRC 351-353	
				HRC 354-356		HRC 357-359	
				HRC 360-362		HRC 363-365	
				HRC 366-368		HRC 369-371	
				HRC 372-374		HRC 375-377	
				HRC 378-380		HRC 381-383	
				HRC 384-386		HRC 387-389	
				HRC 390-392		HRC 393-395	
				HRC 396-398		HRC 399-401	
				HRC 402-404		HRC 405-407	
				HRC 408-410		HRC 411-413	
				HRC 414-416		HRC 417-419	
				HRC 420-422		HRC 423-425	
				HRC 426-428		HRC 429-431	
				HRC 432-434		HRC 435-437	
				HRC 438-440		HRC 441-443	
				HRC 444-446		HRC 447-449	
				HRC 450-452		HRC 453-455	
				HRC 456-458		HRC 459-461	
				HRC 462-464		HRC 465-467	
				HRC 468-470		HRC 471-473	
				HRC 474-476		HRC 477-479	
				HRC 480-482		HRC 483-485	
				HRC 486-488		HRC 489-491	
				HRC 492-494		HRC 495-497	
				HRC 498-500		HRC 501-503	
				HRC 504-506		HRC 507-509	
				HRC 510-512		HRC 513-515	
				HRC 516-518		HRC 519-521	
				HRC 522-524		HRC 525-527	
				HRC 528-530		HRC 531-533	
				HRC 534-536		HRC 537-539	
				HRC 540-542		HRC 543-545	
				HRC 546-548		HRC 549-551	
				HRC 552-554		HRC 555-557	
				HRC 558-560		HRC 561-563	
				HRC 564-566		HRC 567-569	
				HRC 570-572		HRC 573-575	
				HRC 576-578		HRC 579-581	
				HRC 582-584		HRC 585-587	
				HRC 588-590		HRC 591-593	
				HRC 594-596		HRC 597-599	
				HRC 600-602		HRC 603-605	
				HRC 606-608		HRC 609-611	
				HRC 612-614		HRC 615-617	
				HRC 618-620		HRC 621-623	
				HRC 624-626		HRC 627-629	
				HRC 630-632		HRC 633-635	
				HRC 636-638		HRC 639-641	
				HRC 642-644		HRC 645-647	
				HRC 648-650		HRC 651-653	
				HRC 654-656		HRC 657-659	
				HRC 660-662		HRC 663-665	
				HRC 666-668		HRC 669-671	
				HRC 672-674		HRC 675-677	
				HRC 678-680		HRC 681-683	
				HRC 684-686		HRC 687-689	
				HRC 690-692		HRC 693-695	
				HRC 696-698		HRC 699-701	
				HRC 702-704		HRC 705-707	
				HRC 708-710		HRC 711-713	
				HRC 714-716		HRC 717-719	
				HRC 720-722		HRC 723-725	
				HRC 726-728		HRC 729-731	
				HRC 732-734		HRC 735-737	
				HRC 738-740		HRC 741-743	
				HRC 744-746		HRC 747-749	
				HRC 750-752		HRC 753-755	
				HRC 756-758		HRC 759-761	
				HRC 762-764		HRC 765-767	
				HRC 768-770		HRC 771-773	
				HRC 774-776		HRC 777-779	
				HRC 780-782		HRC 783-785	
				HRC 786-788		HRC 789-791	
				HRC 792-794		HRC 795-797	
				HRC 798-800		HRC 801-803	
				HRC 804-806		HRC 807-809	
				HRC 810-812		HRC 813-815	
				HRC 816-818		HRC 819-821	
				HRC 822-824		HRC 825-827	
				HRC 828-830		HRC 831-833	
				HRC 834-836		HRC 837-839	
				HRC 840-842		HRC 843-845	
				HRC 846-848		HRC 849-851	
				HRC 852-854		HRC 855-857	
				HRC 858-860		HRC 861-863	
				HRC 864-866		HRC 867-869	
				HRC 870-872		HRC 873-875	
				HRC 876-878		HRC 879-881	
				HRC 882-884		HRC 885-887	
				HRC 888-890		HRC 891-893	
				HRC 894-896		HRC 897-899	
				HRC 900-902		HRC 903-905	
				HRC 906-908		HRC 909-911	
				HRC 912-914		HRC 915-917	
				HRC 918-920		HRC 921-923	
				HRC 924-926		HRC 927-929	
				HRC 930-932		HRC 933-935	
				HRC 936-938		HRC 939-941	
				HRC 942-944		HRC 945-947	
				HRC 948-950		HRC 951-953	
				HRC 954-956		HRC 957-959	
				HRC 960-962		HRC 963-965	
				HRC 966-968		HRC 969-971	
				HRC 972-974		HRC 975-977	
				HRC 978-980		HRC 981-983	
				HRC 984-986		HRC 987-989	
				HRC 990-992		HRC 993-995	
				HRC 996-998		HRC 999-1001	
				HRC 1002-1004		HRC 1005-1007	
				HRC 1008-1010		HRC 1011-1013	
				HRC 1014-1016		HRC 1017-1019	
				HRC 1020-1022		HRC 1023-1025	
				HRC 1026-1028		HRC 1029-1031	
				HRC 1032-1034		HRC 1035-1037	
				HRC 1038-1040		HRC 1041-1043	
				HRC 1044-1046		HRC 1047-1049	
				HRC 1050-1052		HRC 1053-1055	
				HRC 1056-1058		HRC 1059-1061	
				HRC 1062-1064		HRC 1065-1067	
				HRC 1068-1070		HRC 1071-1073	
				HRC 1074-1076		HRC 1077-1079	
				HRC 1080-1082		HRC 1083-1085	
				HRC 1086-1088		HRC 1089-1091	
				HRC 1092-1094		HRC 1095-1097	
				HRC 1098-1100		HRC 1099-1101	
				HRC 1102-1104		HRC 1105-1107	
				HRC 1108-1110		HRC 1111-1113	
				HRC 1114-1116		HRC 1117-1119	
				HRC 1120-1122		HRC 1123-1125	
				HRC 1126-1128		HRC 1129-1131	
				HRC 1132-1134		HRC 1135-1137	
				HRC 1138-1140		HRC 1141-1143	
				HRC 1144-1146		HRC 1147-1149	
				HRC 1150-1152		HRC 1153-1155	
				HRC 1156-1158		HRC 1159-1161	
				HRC 1162-1164		HRC 1165-1167	
				HRC 1168-1170		HRC 1171-1173	
				HRC 1174-1176		HRC 1177-1179	
				HRC 1180-1182		HRC 1183-1185	
				HRC 1186-1188		HRC 1189-1191	
				HRC 1192-1194		HRC 1195-1197	
				HRC 1198-1200		HRC 1199-1201	
				HRC 1202-1204		HRC 1205-1207	
				HRC 1208-1210		HRC 1211-1213	
				HRC 1214-1216		HRC 1217-1219	
				HRC 1220-1222		HRC 1223-1225	
				HRC 1226-1228		HRC 1229-1231	
				HRC 1232-1234		HRC 1235-1237	
				HRC 1238-1240		HRC 1241-1243	
				HRC 1244-1246		HRC 1247-1249	
				HRC 1250-1252		HRC 1253-1255	
				HRC 1256-1258		HRC 1259-1261	
				HRC 1262-1264		HRC 1265-1267	
				HRC 1268-1270		HRC 1271-1273	
				HRC 1274-1276		HRC 1277-1279	
				HRC 1280-1282		HRC 1283-1285	
				HRC 1286-1288		HRC 1289-1291	
				HRC 1292-1294		HRC 1295-1297	
				HRC 1298-1300		HRC 1299-1301	
				HRC 1302-1304		HRC 1305-1307	
				HRC 1308-1310		HRC 1311-1313	
				HRC 1314-1316		HRC 1317-1319	
				HRC 1320-1322		HRC 1323-1325	
				HRC 1326-1328		HRC 1329-1331	
				HRC 1332-1334		HRC 1335-1337	
				HRC 1338-1340		HRC 1341-1343	
				HRC 1344-1346		HRC 1347-1349	
				HRC 1350-1352		HRC 1353-1355	
				HRC 1356-1358		HRC 1359-1	

Maschi scanalature dritte per GHSA-PM3 Straight flutes for CAST IRON - PM3 Gauges Droites pour FONTE - PM3				Maschi scanalature dritte per GRISA IncolE/PM3 Straight flutes for CAST IRON - chaviré E Gauges Droites pour FONTE - entrelé E			Bis 25° per GHSA Helix 25° for CAST IRON Helix 25° pour FONTE			Maschi ISO629 Type ISO629 Tours ISO629	
											
K26K27_TX	K26K27_F01 DK26K27_F01TX	K26K27_TXS	K26K27_TX	K26K27_TX	K26K27_F01 TX	K26K27_F01TX	K26K25_	K26K25_CT	K26K25_F01-CT	S29K26_ , TXC	
TOP	TOP	TOP	TOP	TOP	TOP	TOP	TOP	TOP	TOP	TOP	
											
4	4	4	4	5	5	5	BT R25°	BT R25°	BT R25°	13	
8	8	8	8	9	9	9					
10	10										
11	11										
12	12										

MASCHI A MACCHINA

MACHINE TAPS - TARAUDS MACHINE

DIN
371DIN
371DIN
376

top



top



top



top



Profond. di filettatura - Thread depth - Profond. de filetage

Materiale - Material - Matériau

Tolleranza - Tolerance - Tolérance

Trattamento superficiale - Surface treatment - Revêtement

Al Si>10%,
Ottone / Brass / Laiton
Bronzo / Bronze / Bronze
truciolo corto / short chip /
coupeaux courts

Numero gruppi materiali
Material's groups number
Nombre de groupes du matériau

3xD

PM3

6HX

TiAIN

3.1 3.2 3.3 3.4 3.5

4.4 5.3 5.4

10.1

3,5xD

PM3

6HX

TiAIN

3.1 3.2 3.3 3.4 3.5

4.4 5.3 5.4

10.1

3,5xD

PM3

6HX

TiAIN

3.1 3.2 3.3 3.4 3.5

4.4 5.3 5.4

10.1

3xD

PM3

6HX

TXS

3.1 3.2 3.3 3.4 3.5

4.4 5.3 5.4

10.1

DIN 371	Ød1 M	P mm	L ₁	L ₂ 10xP	d ₂ h9	a h12	Z	
4	0,7	63	13	4,5	3,4	3	3,3	
5	0,8	70	13	6	4,9	3	4,2	
6	1	80	16	6	4,9	4	5	
8	1,25	90	18	8	6,2	4	6,8	
10	1,5	100	20	10	8	4	8,5	
6	1	80	16	6	4,9	4	5	
8	1,25	90	18	8	6,2	4	6,8	
10	1,5	100	20	10	8	4	8,5	

DIN 376	Ød1 M	P mm	L ₁	L ₂ 10xP	d ₂ h9	a h12	Z	
12	1,75	110	25	9	7	4	10,3	
14	2	110	28	11	9	4	12	
16	2	110	28	12	9	4	14	
18	2,5	125	33	14	11	5	15,5	
20	2,5	140	33	16	12	5	17,5	
22	2,5	140	33	18	14,5	5	19,5	
24	3	160	39	18	14,5	5	21	

CODICE - CODE

K26M...TX

K26M...TXS

•

•

•

•

•

•

K26M...SP-TX

K26M...FOR-TX

K26M...FORY-TX

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

Confezione / Box / Colis:
M3 - M12: 5 pezzi / pcs
>M12: singoli / single pcs

€ Pag. listino - Price list - Liste des prix

● Standard

8

○ Disponibilità da richiedere, prezzo a listino
On enquiry, standard price-list / Stock à vérifier

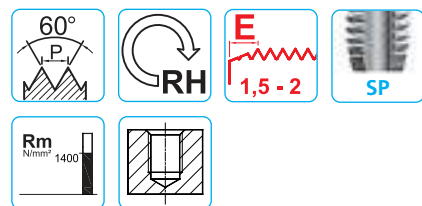
8

8

★ Solo a richiesta
Only on request / Sur demande

8

GG	GHISA
	Cast Iron - Fonte

MASCHI A MACCHINA
MACHINE TAPS - TARAUDS MACHINE
DIN 371
DIN 376

TOP

TOP

TOP


Profond. di filettatura - Thread depth - Profond. de filetage
Materiale - Material - Matériau
Tolleranza - Tolerance - Tolérance
Trattamento superficiale - Surface treatment - Revêtement
Al Si>10%, Ottone / Brass / Laiton Bronzo / Bronze / Bronze truciolo corto / short chip / coupeaux courts
Numero gruppi materiali Material's groups number Nombre de groupes du matériau

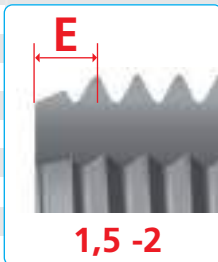
3xD	3,5xD	3,5xD
PM3	PM3	PM3
6HX	6HX	6HX
TiAIN	TiAIN	TiAIN
3.1 3.2 3.3 3.4 3.5	3.1 3.2 3.3 3.4 3.5	3.1 3.2 3.3 3.4 3.5
4.4 5.3	4.4 5.3	4.4 5.3
10.1	10.1	10.1

DIN 371	Ød1 M	P mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z	
6	1	80	16	6	4,9	4	5	
8	1,25	90	18	8	6,2	4	6,8	
10	1,5	100	20	10	8	4	8,5	

CODICE - CODE			
K26EM...TX	K26EM...FOR-TX	K26EM...FORY-TX	
○	○	○	
○	○	○	
○	○	○	

DIN 376	Ød1 M	P mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z	
12	1,75	110	25	9	7	4	10,3	
14	2	110	28	11	9	4	12	
16	2	110	28	12	9	4	14	
18	2,5	125	33	14	11	5	15,5	
20	2,5	140	33	16	12	5	17,5	
22	2,5	140	33	18	14,5	5	19,5	
24	3	160	39	18	14,5	5	21	

CODICE - CODE			
K27EM...TX	K27EM... FOR-TX	K27EM...FORY-TX	
○	○	○	
○	○	○	
○	○	○	
○	○	○	
○	○	○	
○	○	○	
○	○	○	
○	○	○	



Confezione / Box / Colis: M3 - M12: 5 pezzi / pcs >M12: singoli / single pcs	€ Pag. listino - Price list - Liste des prix	8	8	9
● Standard	○ Disponibilità da richiedere, prezzo a listino On enquiry, standard price-list / Stock à vérifier			★ Solo a richiesta Only on request / Sur demande



Anello colorato

Colored ring - Bague de couleur

Identifica in maniera molto pratica il campo di applicazione del maschio.

The colored ring allows to identify the practical destination of the tap.

Sert à identifier de façon rapide le champ d'application du taraud.

Materiale

Material - Matériau

PM3 Acciaio super rapido sinterizzato ad alto contenuto di vanadio e cobalto.

PM3 Powdered metallurgy high speed steel with high contents of vanadium and cobalt.

Acier super rapide fritté PM3 à haute teneur en vanadium et cobalt.

Scanalature

Flutes - Goujures

Elicoidali a 25°, progettate per lavorare la ghisa 3.3 e 3.4, fusioni d'acciaio ed acciai legati fino a 1200 N/mm²

Spiral flutes 25°, designed for machining cast iron 3.3 and 3.4, steel castings and alloyed steel up to 1200 N/mm².

Goujures 25° pour l'usinage de fonte 3.3 et 3.4, aciers alliés jusqu'à 1200 N/mm².

Rivestimento

Coating - Revêtement

TiCN resistenza all'usura, ottimale per lavorare materiali abrasivi come le ghise.

TiCN wear resistance, optimal to machine abrasive materials such as cast iron.

TiCN résistance à l'usure et à l'oxydation, optimale pour les matériaux abrasifs tels que la fonte.

Rastremazione posteriore

Back tapered

La rastremazione posteriore conica comporta un minor contatto maschio-pezzo con conseguente riduzione dell'attrito e della coppia torcente.

The back tapered threads means a lower contact between tap and workpiece, thus reducing friction and torque.

Le détalonnage arrière implique un contact mineur taraud-pièce avec une réduction conséquente de la friction et de la couple.

A richiesta – On request – Sur demande

FOR

Lubrificazione interna con uscita assiale.

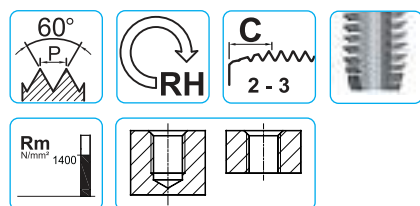
Through coolant, axial flow.

Lubrification interne à sortie axiale.



MASCHI A MACCHINA

MACHINE TAPS - TARAUDS MACHINE



Profond. di filettatura - Thread depth - Profond. de filetage





Materiale - *Material* - *Matériau*

Tolleranza - *Tolerance* - *Tolérance*

Trattamento superficiale - Surface treatment - Revêtement

Al Si>10%,
Ottone / Brass / Laiton
Bronzo / Bronze / Bronze
truciolo corto / short chip /
coupeaux courts

Numero gruppi materiali
Material's groups number
Nombre de groupes du matériau

top	top	top	top
			
3xD	3,5xD	3,5xD	3xD
PM3	PM3	PM3	PM3
6HX	6HX	6HX	6HX
TiAIN	TiAIN	TiAIN	TXS
3.1 3.2 3.3 3.4 3.5	3.1 3.2 3.3 3.4 3.5	3.1 3.2 3.3 3.4 3.5	3.1 3.2 3.3 3.4 3.5
4.4 5.3 5.4	4.4 5.3 5.4	4.4 5.3 5.4	4.4 5.3 5.4
10.1	10.1	10.1	10.1

[illegible][illegible]

Confezione / Box / Colis:
M3 – M12: 5 pezzi / pcs
>M12: singoli / single pcs

€ Paq. listino - Price list - Liste des prix

- Standard

47

○ Disponibilità da richiedere, prezzo a listino
On enquiry, standard price-list / Stock à vérifier

48

49

★ Solo a richiesta
Only on request / Sur demande

47

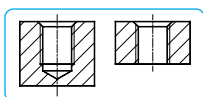
MASCHI A MACCHINA

MACHINE TAPS - TARAUDS MACHINE

DIN
371

DIN
371

DIN
376



TOP



TOP



Profond. di filettatura - Thread depth - Profond. de filetage

Materiale - Material - Matériau

Tolleranza - Tolerance - Tolérance

Trattamento superficiale - Surface treatment - Revêtement

Al Si>10%,
Ottone / Brass / Laiton
Bronzo / Bronze / Bronze
truciolo corto / short chip /
coupeaux courts

Numero gruppi materiali
Material's groups number
Nombre de groupes du matériau

3xD	3,5xD
PM3	PM3
2BX	2BX
TiAIN	TiAIN
3.1 3.2 3.3 3.4 3.5	3.1 3.2 3.3 3.4 3.5
4.4 5.3 5.4	4.4 5.3 5.4
10.1	10.1

DIN 371	Ød1 UNC	P TPI	Ø mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z	
1/4	20	6,350	80	16	7	5,5	4	5,1	
5/16	18	7,938	90	18	8	6,2	4	6,6	
3/8	16	9,525	100	20	10	8	4	8	
1/4	20	6,350	80	16	7	5,5	4	5,1	

CODICE - CODE			
K26UNC...TX			
○			
○			
○			
K26UNC...SP-TX	K26UNC...FOR-TX		
○	○		

DIN 376	Ød1 UNC	P TPI	Ø mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z	
7/16	14	11,113	100	20	8	6,2	4	9,4	
1/2	13	12,700	110	25	9	7	4	10,8	
9/16	12	14,288	110	28	11	9	4	12,2	
5/8	11	15,875	110	28	12	9	4	13,5	
3/4	10	19,050	125	32	14	11	5	16,5	
7/8	9	22,225	140	32	18	14,5	5	19,5	
1"	8	25,400	160	36	18	14,5	5	22,25	

CODICE - CODE			
K27UNC...TX	K27UNC...FOR-TX		
○	○		
○	○		
○	○		
○	○		
○	○		
○	○		
○	○		

Confezione / Box / Colis:
6 - 7/16: 10 pezzi / pcs
1/2 - 9/16: 5 pezzi / pcs
>9/16: singoli / single pcs

€ Pag. listino - Price list - Liste des prix

73

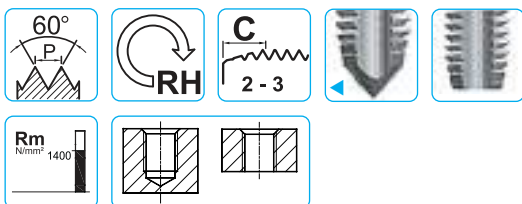
73

● Standard

○ Disponibilità da richiedere, prezzo a listino
On enquiry, standard price-list / Stock à vérifier

★ Solo a richiesta
Only on request / Sur demande

GG	GHISA
	Cast Iron - Fonte

MASCHI A MACCHINA
MACHINE TAPS - TARAUDS MACHINE
DIN 371
DIN 374
DIN 374

top

top

3xD
3,5xD
PM3
PM3
2BX
2BX
TiAIN
TiAIN
Profond. di filettatura - Thread depth - Profond. de filetage
Materiale - Material - Matériau
Tolleranza - Tolerance - Tolérance
Trattamento superficiale - Surface treatment - Revêtement

Al Si>10%,
Ottone / Brass / Laiton
Bronzo / Bronze / Bronze
truciolo corto / short chip /
coupeaux courts

Numero gruppi materiali
Material's groups number
Nombre de groupes du matériau

3.1	3.2	3.3	3.4	3.5	3.1	3.2	3.3	3.4	3.5
4.4	5.3	5.4			4.4	5.3	5.4		
10.1					10.1				

DIN 371	Ød1 UNF	P TPI	Ø mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z	
1/4	28	6,350	80	16	7	5,5	4	5,5	
1/4	28	6,350	80	16	7	5,5	4	5,5	

CODICE - CODE			
K26UNF...TX	K26UNF...FOR-TX		
○	-		
-	○		

DIN 374	Ød1 UNF	P TPI	Ø mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z	
1/4	28	6,350	80	16	4,5	3,4	3	5,5	
5/16	24	7,938	90	18	6	4,9	4	6,9	
3/8	24	9,525	90	15	7	5,5	4	8,5	
7/16	20	11,113	100	20	8	6,2	4	9,9	
1/2	20	12,700	100	20	9	7	4	11,5	
9/16	18	14,288	100	22	11	9	4	12,9	
5/8	18	15,875	100	22	12	9	4	14,5	
3/4	16	19,050	110	25	14	11	5	17,5	
7/8	14	22,225	125	25	18	14,5	6	20,4	
1"	12	25,400	140	28	18	14,5	6	23,25	

CODICE - CODE			
K27UNF...TX	K27UNF...FOR-TX		
○	○		
○	○		
○	○		
○	○		
○	○		
○	○		
○	○		
○	○		
○	○		
○	○		

Confezione / Box / Colis:
6 - 7/16: 10 pezzi / pcs
1/2 - 9/16: 5 pezzi / pcs
>9/16: singoli / single pcs

€ Pag. listino - Price list - Liste des prix
82
83

● Standard

○ Disponibilità da richiedere, prezzo a listino
On enquiry, standard price-list / Stock à vérifier

★ Solo a richiesta
Only on request / Sur demande

GG

GHISA

Cast Iron - Fonte

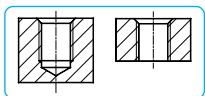
MASCHI A MACCHINA

MACHINE TAPS - TARAUDS MACHINE

**ISO
529**

**ISO
529**

**ISO
529**



top



Profond. di filettatura - Thread depth - Profond. de filetage

3xD

Materiale - *Material* - *Matériau*

PM3

Tolleranza - *Tolerance* - *Tolérance*

6HX

Trattamento superficiale - Surface treatment - Revêtement

TXC

Al Si>10%,
Ottone / Brass / Laiton
Bronzo / Bronze / Bronze
truciolo corto / short chip /
coupeaux courts

Numero gruppi materiali
Material's groups number
Nombre de groupes du matériau

1.5 1.6

3.1 3.2 3.3 3.4 3.5

4.4 5.3 5.4

8.2 8.3 10.1

[illegible]

Confezione / Box / Colis:
M3 – M10: 10 pezzi / pcs
M12 – M16: 5 pezzi / pcs

€ Pag. listino - Price list - Liste des prix

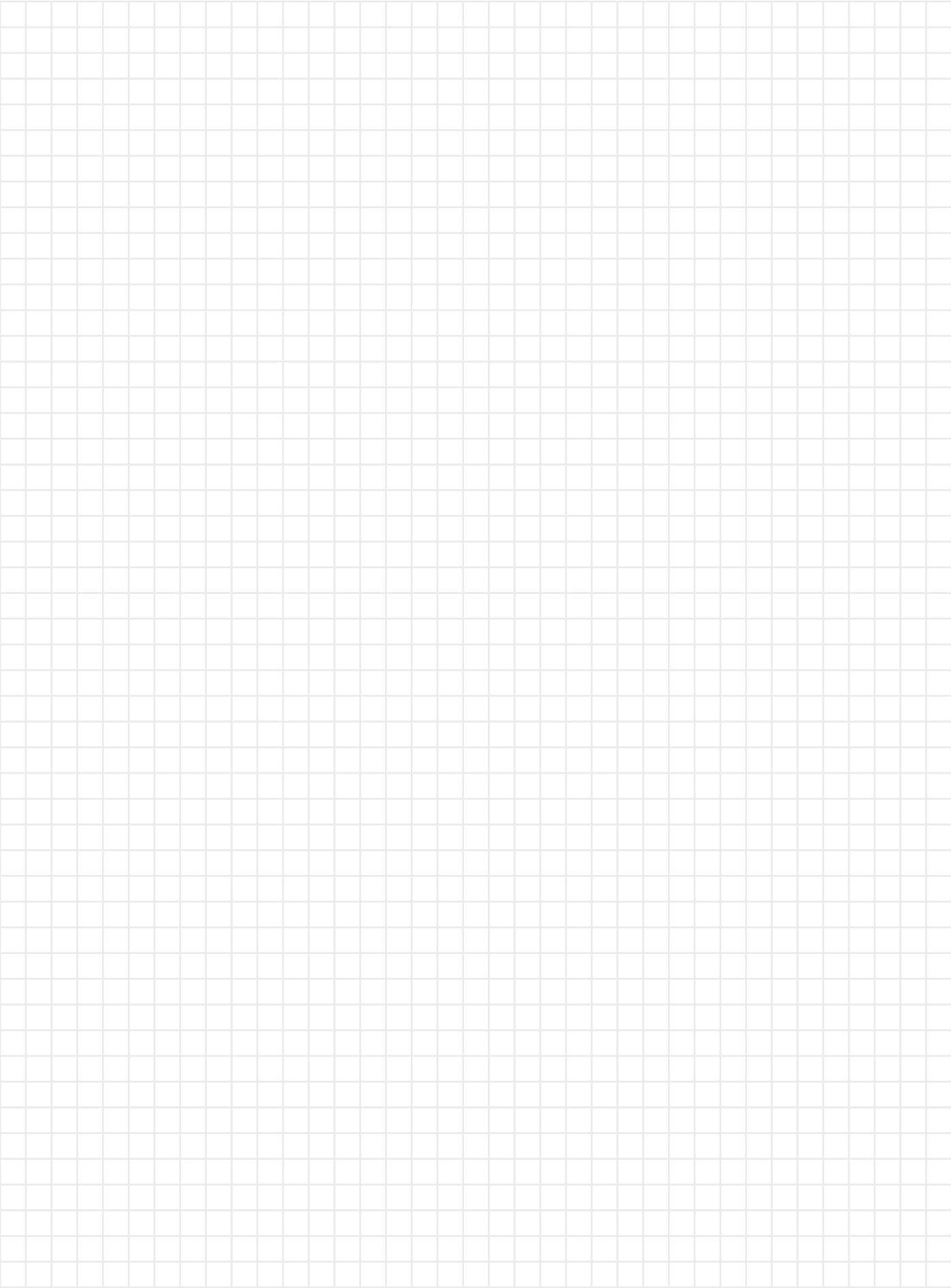
104

- Standard

○ Disponibilità da richiedere, prezzo a listino
On enquiry, standard price-list / Stock à vérifier

★ Solo a richiesta
Only on request / Sur demande

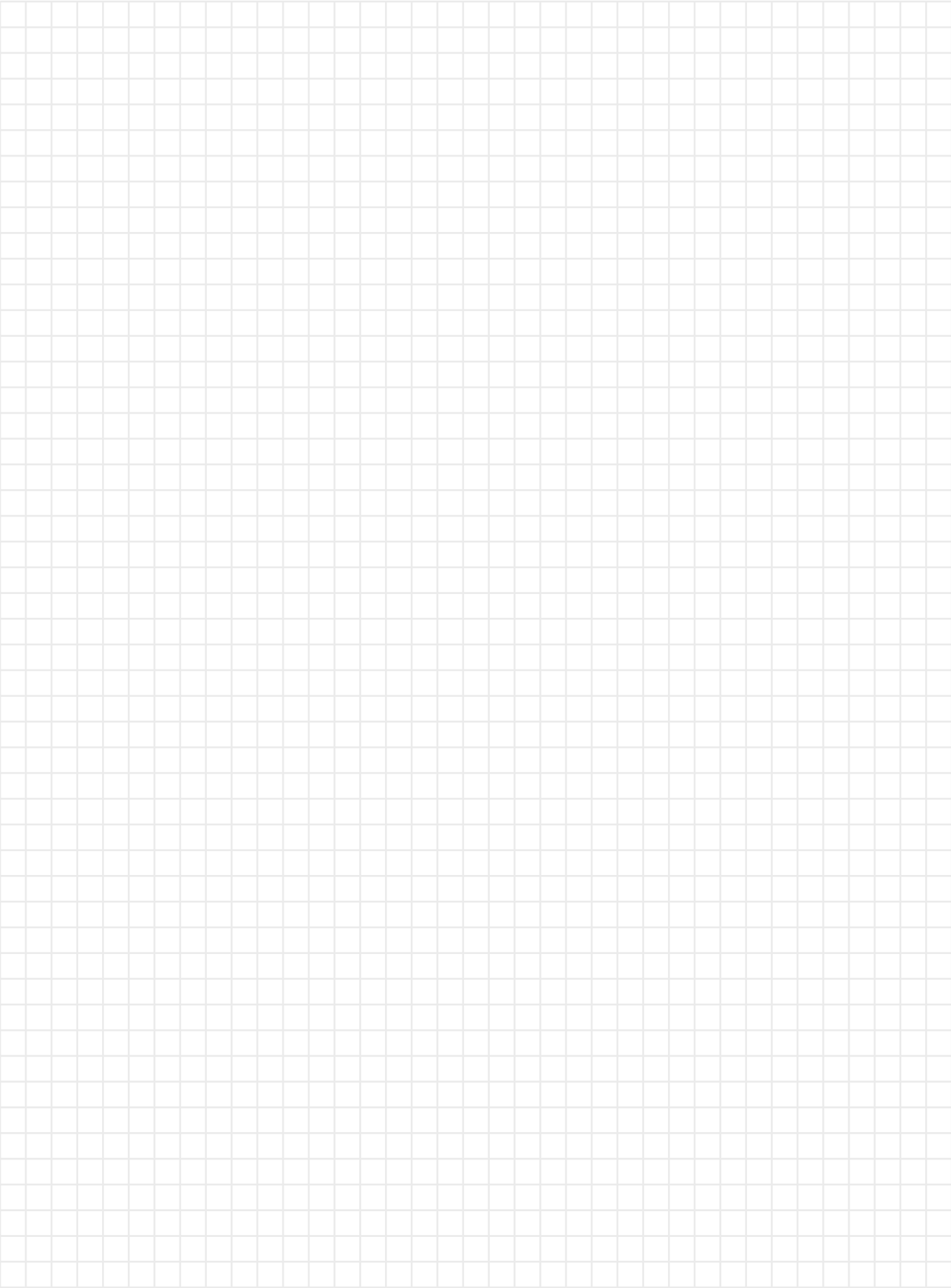
Note



3	Ghisa - Cast Iron - Fonte		
3.1	Ghisa grigia lamellare Rm < 600 N/mm², < 180 HB		
	<i>Lamellar grey cast iron - Fonte grise lamellaire</i>		
	W-Nr.	DIN - Germany	UNI - Italy
	0.6010	GG-10	G 10
3.2	0.6015	GG-15	G 15
	0.6020	GG-20	G 20
	Ghisa grigia lamellare Rm 600 ÷ 1000 N/mm², 180 ÷ 300 HB		
	<i>Lamellar grey cast iron - Fonte grise lamellaire</i>		
	W-Nr.	DIN - Germany	UNI - Italy
	0.6025	GG-25	G 25
	0.6030	GG-30	G 30
	0.6035	GG-35	G 35
3.3	0.6040	GG-40	G 40
	Ghisa sferoidale Rm < 1000 N/mm², < 300 HB		
	<i>Nodular cast iron - Fonte ductile</i>		
	W-Nr.	DIN - Germany	UNI - Italy
	0.7033	GGG-35.3	-
	0.7040	GGG-40	GS400-12
	0.7043	GGG-40.3	GSO 42/17
	0.7050	GGG-50	GS500-7
	0.7060	GGG-60	GS600-3
	0.7070	GGG-70	GS700-2
	0.7080	GGG-80	GS800-2
	0.7670	GGG-Ni22	-
	0.7683	GGG-Ni35	-
	0.7660	GGG-NiCr20-2	-
	0.7677	GGG-NiCr30-1	-
	0.7685	GGG-NiCr35-3	-
3.4	Ghisa malleabile Rm < 700 N/mm², < 210 HB		
	<i>Malleable cast iron - Fonte malléable</i>		
	W-Nr.	DIN - Germany	UNI - Italy
	0.8035	GTW-35-04	-
	0.8045	GTW-45-07	-
	0.8145	GTS-45-06	-
	0.8165	GTS-65-02	-
	0.8170	GTS-70-02	-
3.5	Ghisa vermicolare a grafite compatta Rm 700 ÷ 1000 N/mm², 200 ÷ 300 HB		
	<i>Compacted cast iron with vermicular graphite - Fonte vermiculaire à graphite compacté</i>		
	W-Nr.	DIN - Germany	Denom. comm./Trade name/Nom comm
			(CGI)
			(GGV)
			(GJV)

4	Alluminio, Magnesio - Aluminium, Magnesium - Alliage, Magnésium		
4.1	Alluminio / Magnesio non legato Rm < 350 N/mm², < 100 HB <i>Aluminium / Magnesium unalloyed - Aluminium / Magnésium non allié</i>		
	W-Nr.	DIN - Germany	UNI - Italy
Si > 10%	3.2381	G-ALSi10Mg	3049
Leghe da getti	3.2383	G-ALSi10Mg(Cu)	-
<i>Al casting alloys</i>	3.2581	G-ALSi12	5079
<i>Tarauds pour alliages coulée</i>	3.2583	G-ALSi12(Cu)	3048
5	RAME - Cooper - Cuivre		
5.1	Rame puro, rame elettrolitico - truciolo lungo Rm < 350 N/mm², < 100 HB <i>Cooper unalloyed, long chipping - Cuivre pur, cuivre électrolytique, coupeaux longs</i>		
	W-Nr.	DIN - Germany	Denom. comm./Trade name/Nom comm
Ottone / Brass / Laiton	2.0360	CuZn40 (Ms60)	-
	2.0380	CuZn39Pb2 (Ms58)	-
	2.0410	CuZn44Pb2 (Ms56)	-
	2.0510	CuZn37Al1	-
	2.0550	CuZn40Al2	-
	2.0561	CuZn40Al1	-
	2.0580	CuZn40Mn1Pb	-
	2.2140	G-ZnAl4	(ZAMAK)
Bronzo / Bronze	2.1086	G-CuSn10Zn	-
	2.1093	G-CuSn6ZnNi	-
	2.1096	G-CuSn5ZnPb	-
10	Grafite - Graphite		
10.1	Grafite Rm < 100 N/mm² <i>Graphite</i>		
	W-Nr.	DIN - Germany	Denom. comm./Trade name/Nom comm
			Graphit R8340
			Technograph 15
			Technograph 30
			R8510
			R8650
			Union Poco EDM1
			Union Poco EDM3

Note





La linea di utensili, definita **"TOP"** è stata creata come risposta alle esigenze evolutive del mercato e rappresenta la più alta espressione qualitativa dei prodotti UFS. Ottima per applicazioni in tutte le lavorazioni di materiali difficili e per alte produzioni automatizzate. Le caratteristiche e gli impieghi sono sviluppati nelle brochure specifiche.

The "TOP" line was created as a specific answer to the market evolution needs, and represents the highest quality expression of the UFS products. Excellent for application on difficult materials and on high automatized productions. See all the technical information and practical use on the specific brochures.

La ligne d'outils "TOP" a été créée pour répondre aux exigences d'évolution du marché et représente la meilleure qualité des produits UFS. Une ligne d'excellence pour les applications sur matériaux difficiles et production automatisée. Voir caractéristiques techniques et utilisations sur les brochures spécifiques.



UFS S.r.l. - via Giotto, 20 - 10080 Sparone (TO) - Italy - Tel. 0039 0124 818001 - Fax 0039 0124 818003 - www.ufs.it