



U



... follow me!



APPLICAZIONI UNIVERSALI $R \leq 1200 \text{ N/mm}^2$

Universal Applications $R \leq 1200 \text{ N/mm}^2$ - Applications universelles $R \leq 1200 \text{ N/mm}^2$



Filettature – Thread – Filetage

M	pag	6 - 7
MF	pag	8 - 9
UNC	pag	10 - 11
UNF	pag	12 - 13
GAS	pag	14 - 15

Materiale – Material – Matériau

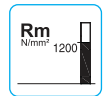
PM3 Acciaio sinterizzato ad alta % di Co & V – Powdered metallurgy with high % Co and V – Acier fritté avec haute % Co & V

Rivestimento – Coating – Revêtement

XP	Resistenza all'usura, all'ossidazione e migliora lo scorrimento del truciolo – Oxidation and wear resistance, better chip evacuation – Résistance à l'usure, l'oxydation et facilite le glissement des copeaux
-----------	--

Campo applicativo – Application field – Champs d'applications

1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	Acciaio – Steel – Acier
2.1 2.2 2.3	Acciaio inossidabile – Stainless Steel – Acier inoxydable
4.2 4.3	Leghe alluminio Si ≤ 10% – Aluminium alloys Si ≤ 10% – Alliages aluminium Si ≤ 10%
5.2	Leghe di rame a truciolo lungo – Copper alloys long chipping – Alliages de cuivre copeaux longs



Per fori passanti – For through holes – Pour trous débouchants

K24 K25 Imbocco corretto – Spiral pointed – Goujures Droites avec entrée Gun

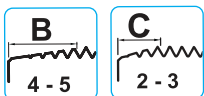
Per fori ciechi – For blind holes – Trous borgnes

K82 K83 Elica 45° dx – Spiral flutes 15° rh – Hélice 15° dx

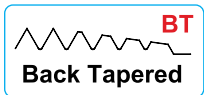
Legenda icone – Icon description – Légende icônes



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



Synchro Rigid, maschiatura rigida sincronizzata – Rigid tapping Synchro – Synchro Rigid, taraudage rigide et synchronisée

APPLICATION TABLE TABLE D'OPÉRATION



Applicazione per foro cieco
Blind hole application
Application pour trou borgne



Indicazione numero di pagina
Page number
Numéro de page

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

				HB < 120	Rm N/mm² < 400
1. Acciaio <i>Steel</i> <i>Acier</i>	1.1 Acciaio dolce magnetico	Magnetic soft steel	Acier doux magnétique		
	1.2 Acciaio da costruzione, cementazione, automatico	Structural, case carburizing and free cutting steel	Acier de construction, trempé et automatique	< 200	< 700
	1.3 Acciaio al carbonio	Plain carbon steel	Acier au carbone	< 250	< 850
	1.4 Acciaio legato - Bonificato, fusioni d'acciaio	Alloyed steel - Tempered steel, steel castings	Acier allié, trempé et revenu, moulages d'acier	< 250	< 850
	1.5 Acciaio legato - Bonificato	Alloyed steel - Tempered steel	Acier allié, trempé et revenu	250÷350	850÷1200
	1.6 Acciaio legato - Alta resistenza	Alloyed steel - High strength steel	Acier allié, haute résistance	38÷45 HRC	1200÷1400
	1.7 Acciaio legato - Alta resistenza	Alloyed steel - High strength steel	Acier allié, haute résistance	45÷49 HRC	1400÷1600
	1.8 Acciaio legato - Temprato	Hardened steel	Acier trempé	49÷62 HRC	
2. Acciaio INOX <i>Stainless Steel</i> <i>Acier inoxydable</i>	2.1 Acciaio inox automatico	Free machining stainless steel	Acier inoxydable, automatique	< 250	< 850
	2.2 Austenitico	Austenitic	Austénitique	< 250	< 850
	2.3 Ferritico, Ferritico + Austenitico, Martensitico	Ferritic, Ferritic + Austenitic, Martensitic	Ferritique, austénitique + ferritiques, martensitiques	< 320	< 1100
	2.4 Leghe Cr-Ni resistenti alle alte temperature	Cr-Ni alloys high temperatures resistant	Alliage Cr-Ni résistant à des températures élevées	330÷410	1100÷1400
3. Ghisa <i>Cast iron</i> <i>Fonte</i>	3.1 Ghisa grigia lamellare	Lamellar grey cast iron	Fonte grise lamellaire	< 180	< 600
	3.2 Ghisa grigia lamellare	Lamellar grey cast iron	Fonte grise lamellaire	180÷300	600÷1000
	3.3 Ghisa sferoidale	Nodular cast iron	Fonte ductile	< 300	< 1000
	3.4 Ghisa malleabile	Malleable cast iron	Fonte malléable	< 210	< 700
	3.5 Ghisa vermicolare a grafite compatta	Compacted cast iron with vermicular graphite	Fonte vermiculaire à graphite compacté	200÷300	700÷1000
4. Alluminio, Magnesio <i>Al, Mg</i>	4.1 Alluminio / Magnesio non legato	Aluminium / Magnesium unalloyed	Aluminium / Magnésium non allié	< 100	< 350
	4.2 Leghe di Al, Si < 0,5% - Truciolo lungo	Al alloys, Si < 0,5% - Long chipping	Alliage Al, Si < 0,5% copeaux longs	< 150	< 500
	4.3 Leghe di Al, Si < 10% - Truciolo medio	Al alloys, Si < 10% - Medium chipping	Alliage Al, Si < 10% copeaux moyens	< 150	< 500
	4.4 Leghe Al, Si > 10% - Truciolo corto	Al alloys, Si > 10% - Short chipping	Alliage Al, Si > 10% copeaux courts	< 180	< 600
	4.5 Leghe standard di magnesio	Magnesium standard alloys	Alliages de magnésium standards		120÷300
	4.6 Leghe di magnesio ad alta resistenza	High strength magnesium alloys	Alliages de magnésium de haute résistance	70÷120	240÷400
5. Rame <i>Cooper</i> <i>Cuivre</i>	5.1 Rame puro, Rame elettrolitico - Truciolo lungo	Cooper unalloyed - Long chipping	Cuivre pur, cuivre électrolytique, copeaux longs	< 100	< 350
	5.2 Leghe di rame, α-ottone - Truciolo lungo	Cooper alloys, soft brass - Long chipping	Alliages de cuivre, α-laiton copeaux longs	< 200	< 700
	5.3 Leghe di rame, β-ottone, Bronzo - Truciolo corto	Cooper alloys, hard brass, bronze - Short chipping	Alliages de cuivre, β-laiton, bronze copeaux courts	< 200	< 700
	5.4 Bronzo ad alta resistenza	High strength bronze	Bronze haute résistance	< 440	< 1500
6. Titanio <i>Titanium</i> <i>Titane</i>	6.1 Titanio non legato	Titanium unalloyed	Titane non allié	< 200	< 700
	6.2 Leghe di titanio	Titanium alloys	Alliages de titane	< 270	< 900
	6.3 Leghe di titanio	Titanium alloys	Alliages de titane	< 410	< 1400
7. Nichel <i>Nickel</i>	7.1 Nichel non legato	Nickel unalloyed	Nickel non allié	< 150	< 500
	7.2 Leghe di Nichel	Nickel alloys	Alliages de nickel	< 270	< 900
	7.3 Leghe di Nichel	Nickel alloys	Alliages de nickel	< 470	< 1600
8. Materie plastiche <i>Synthetic Material</i> <i>Matériaux Plastiques</i>	8.1 Materiali termoplastici - Truciolo extralungo	Thermoplastics - Extra long chipping	Matériaux thermoplastique coupeaux extra-longues		< 80
	8.2 Materiali termoindurenti - Truciolo corto	Thermosetting plastics - Short chipping	Matériaux thermodurçissables coupeaux courts		< 110
	8.3 Materie plastiche con fibre di rinforzo	Reinforced plastic materials	Plastiques avec fibres de renfort	240÷440	800÷1500
9. Materiali speciali <i>Special materials</i> <i>Matériaux spéciaux</i>	9.1 Materiali metallo - Ceramic (Cermets)	TiC - Hard materials	Matériaux métalliques, céramiques (Cermet)	< 51 HRC	< 1700
	9.2 Leghe a base cobalto	Alloys on cobalt base	Alliages à base de cobalt	< 350	< 1200
	9.3 Leghe di tungsteno	Tungsten alloys	Alliages de tungstène	< 52 HRC	< 1800
10. Grafite / Graphite	10.1 Grafite	Graphite	Graphite		< 100

[illegible]

	Maschi induriti corrotti Unib Universal coated point type Maschi anti-Scraping Dettolo-Helicos UN		Maschi el. 45° imp. universali Spiral Flutes tipo 45° serie: eppd Maschi universali Helicos 45°	
	K24/M25...XP	K24/M25_F0R6/XP	K32/M33...XP	K32/M33_F0R6/XP K32/M33_F0R6/XP
	TOP	TOP	RJP	TOP TOP
			BT R 45°	BT R 45° BT R 45°
	6	6	7	7
	8	8	9	9
	10	10	11	11
	12	12	13	13
	14	14	15	15
	B (4-5)	B (4-5)	C (2-3)	C (2-3) C (2-3)
	PM3	PM3	PM3	PM3 PM3
	XP	XP	XP	XP XP
	U	U	U	U N
	3xD	3,5xD	3xD	3xD 3xD
1.1	■ 20-30	■ 20-30	■ 20-30	■ 20-30 ■ 20-30
1.2	■ 20-30	■ 20-30	■ 20-30	■ 20-10 ■ 20-30
1.3	■ 20-25	■ 20-25	■ 20-25	■ 20-25 ■ 20-25
1.4	■ 15-20	■ 15-20	■ 15-20	■ 15-10 ■ 15-20
1.5	■ 5-12	■ 5-12	■ 5-12	■ 5-12 ■ 5-12
1.6				
1.7				
1.8				
2.1	■ 10-15	■ 10-15	■ 10-15	■ 10-15 ■ 10-15
2.2	■ 8-10	■ 8-10	■ 8-10	■ 8-10 ■ 8-10
2.3	■ 6-8	■ 6-8	■ 6-8	■ 6-8 ■ 6-8
2.4				
3.1				
3.2				
3.3	■ 10-15	■ 10-15	■ 10-15	■ 10-15 ■ 10-15
3.4	■ 15-20	■ 15-20	■ 15-20	■ 15-20 ■ 15-20
3.5				
4.1				
4.2	■ 25-30	■ 25-30	○ 25-30	○ 25-30 ○ 25-30
4.3	■ 20-25	■ 20-25	○ 20-25	○ 20-25 ○ 20-25
4.4				
4.5				
4.6				
5.1				
5.2	■ 20-25	■ 20-25	○ 20-25	○ 20-25 ○ 20-25
5.3				
5.4				
6.1				
6.2				
6.3				
7.1				
7.2				
7.3				
8.1				
8.2				
8.3				
9.1				
9.2				
9.3				
10.1				

Série K24/K25

U

APPLICAZIONI UNIVERSALI R ≤ 1200 N/mm²
 Universal R ≤ 1200 N/mm² - Universal R ≤ 1200 N/mm²



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 - Matériel

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.

Rivestimento

Coating - Revêtement

XP Doppio rivestimento, conferisce resistenza all'usura e favorisce lo scorrimento del truciolo.

XP Double coating with good properties of wear resistance and chip evacuation.

Double revêtement XP qui garantit la résistance à l'usure et facilite le glissement des copeaux.

Geometria di taglio

Cutting geometry

Géométrie de coupe

Imbocco corretto per fori passanti fino a 3xD

Spiral pointed for through holes thread depth 3XD.

Entrée Gun pour trous débouchants jusqu'à 3xD.

A richiesta – On request - Sur demande

FORY

Lubrificazione interna con uscita radiale.

Through coolant, radial flow.

Lubrification interne à sortie radiale.



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.

Rivestimento

Coating - Revêtement

XP Doppio rivestimento, conferisce resistenza all'usura e favorisce lo scorrimento del truciolo.

XP Double coating with good properties of wear resistance and chip evacuation.

Double revêtement XP qui garantit la résistance à l'usure et facilite le glissement des copeaux.

Materiale

Material - Matériel

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.

Elica

Flutes - Hélice

Scanalature elicoidali a 45° per facilitare l'evacuazione del truciolo su fori ciechi profondi fino a 3xD.

Spiral flutes 45° for a better evacuation of the chip. For blind holes up to 3xD.

Goujures hélicoïdales à 45° pour faciliter l'évacuation des copeaux dans des trous borgnes profonds allant jusqu'à 3xD.

Rastremazione posteriore

Back tapered - Conicité arrière

Facilita l'evacuazione del truciolo, riduce il rischio di scheggiatura sugli ultimi filetti del maschio, in particolare nella fase di inversione.

It improves the chip evacuation, reduces the risk of damage on the last threads, especially in the phase of inversion of the tap.

Elle facilite l'évacuation des copeaux et réduit le risque de détérioration des derniers filets du taraud, notamment lors de l'inversion.



A richiesta – On request - Sur

FOR

Lubrificazione interna con uscita assiale.

Through coolant, axial flow.

Lubrification interne à sortie axiale.



FOR Y

Lubrificazione interna con uscita radiale.

Through coolant, radial flow.

Lubrification interne à sortie radiale.



MASCHI A MACCHINA

MACHINE TAPS - TARAUDS MACHINE

DIN
371DIN
376

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

Materiale - Material - Matériau

Tolleranza - Tolerance - Tolérance

Trattamento superficiale - Surface treatment - Revêtement

Numero gruppi materiali

Material's groups number

Nombre de groupes du matériau

top



top



3xD

3,5xD

PM3

PM3

6HX

6HX

XP

XP

1.1 1.2 1.3 1.4 1.5

1.1 1.2 1.3 1.4 1.5

2.1 2.2 2.3


2.1 2.2 2.3

3.3 3.4 4.2 4.3


3.3 3.4 4.2 4.3

5.2

5.2

DIN 371	Ød1 M	P mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z	
◀	3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,5
◀	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	3	5
◀	8	1,25	90	18	8	6,2	3	6,8
◀	10	1,5	100	20	10	8	3	8,5

CODE - CODE			
K24M...XP	K24M...FORY-XP		
•	-		
•	-		
•	-		
•	○		
•	○		
•	○		

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	4	15,5
	20	2,5	140	33	16	12	4	17,5
	22	2,5	140	33	18	14,5	4	19,5
	24	3	160	39	18	14,5	4	21

CODE - CODE			
K25M...XP	K25M...FORY-XP		
•	○		
•	○		
•	○		
○	○		
○	○		
○	○		
○	○		

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

€ Pag. listino - Price list - Liste des prix

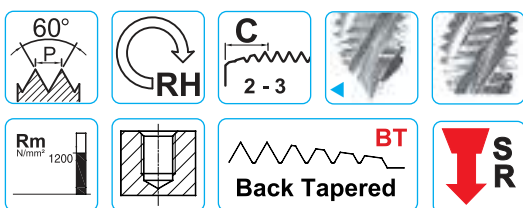
17

17

• Standard

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

★ Solo a richiesta
Only on request / Sur demande

U
APPLICAZIONI UNIVERSALI R ≤ 1200 N/mm²
Universal R ≤ 1200 N/mm² - Universal R ≤ 1200 N/mm²
MASCHI A MACCHINA
MACHINE TAPS - TARAUDS MACHINE
DIN 371
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
Numero gruppi materiali
Material's groups number
Nombre de groupes du matériau
3xD
PM3
6HX
XP

1.1	1.2	1.3	1.4	1.5
2.1	2.2	2.3		
3.3	3.4	4.2	4.3	
5.2				

3,5xD
PM3
6HX
XP

1.1	1.2	1.3	1.4	1.5
2.1	2.2	2.3		
3.3	3.4	4.2	4.3	
5.2				

3,5xD
PM3
6HX
XP

1.1	1.2	1.3	1.4	1.5
2.1	2.2	2.3		
3.3	3.4	4.2	4.3	
5.2				

DIN 371	Ød1 M	P mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z	
3	0,5	56	5	3,5	2,7	3	2,5	
4	0,7	63	7	4,5	3,4	3	3,3	
5	0,8	70	8	6	4,9	3	4,2	
6	1	80	10	6	4,9	3	5	
8	1,25	90	13	8	6,2	3	6,8	
10	1,5	100	15	10	8	3	8,5	

CODE - CODE			
K82M...XP	K82M...FOR-XP	K82M...FORY-XP	
•	-	-	
•	-	-	
•	-	-	
•	○	○	
•	○	○	
•	○	○	

DIN 376	Ød1 M	P mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z	
12	1,75	110	18	9	7	4	10,3	
14	2	110	20	11	9	4	12	
16	2	110	20	12	9	4	14	
18	2,5	125	25	14	11	4	15,5	
20	2,5	140	25	16	12	4	17,5	
22	2,5	140	25	18	14,5	4	19,5	
24	3	160	30	18	14,5	4	21	
27	3	160	30	20	16	4	24	
30	3,5	180	35	22	18	4	26,5	

CODE - CODE			
K83M...XP	K83M...FOR-XP	K83M...FORY-XP	
•	○	○	
•	○	○	
•	○	○	
○	○	○	
○	○	○	
○	○	○	
○	○	○	
○	○	○	
○	○	○	

RACCOMANDATO
per filettatura rigida
We recommend
Synco rigid
threading
Recommandé
pour le
taraudage rigide



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

€ Pag. listino - Price list - Liste des prix

• Standard

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

★ Solo a richiesta
Only on request / Sur demande

MASCHI A MACCHINA

MACHINE TAPS - TARAUDS MACHINE

U

APPLICAZIONI UNIVERSALI R ≤ 1200 N/mm²

Universal R ≤ 1200 N/mm² - Universal R ≤ 1200 N/mm²

DIN 374



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

Materiale - Material - Matériau

Tolleranza - Tolerance - Tolérance

Trattamento superficiale - Surface treatment - Revêtement

Numero gruppi materiali

Material's groups number

Nombre de groupes du matériau

top



top



3xD

3,5xD

PM3

PM3

6HX

6HX

XP

XP

1.1 1.2 1.3 1.4 1.5

1.1 1.2 1.3 1.4 1.5

2.1 2.2 2.3

2.1 2.2 2.3

3.3 3.4 4.2 4.3

3.3 3.4 4.2 4.3

5.2

5.2

DIN 374	Ød1 MF	P mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z	
	8	1	90	18	6	4,9	3	7
	10	1	90	15	7	5,5	3	9
	10	1,25	100	20	7	5,5	3	8,75
	12	1,25	100	22	9	7	4	10,75
	12	1,5	100	22	9	7	4	10,5
	14	1,5	100	22	11	9	4	12,5
	16	1,5	100	22	12	9	4	14,5
	18	1,5	110	25	14	11	4	16,5
	20	1,5	125	25	16	12	4	18,5
	22	1,5	125	25	18	14,5	4	20,5
	24	1,5	140	25	18	14,5	4	22,5



Nuovi trattamenti per rivestimenti XP: imbattibili!

New XP coating treatments: unbeatable!

Nouveau revêtement XP: imbattable!

CODE - CODE
K25MF...XP K25MF...FORY-XP

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

○

Confezione / Box / Collis:
M3 - M10: 10 pezzi / pcs
M12 - M16: 5 pezzi / pcs

€ Pag. listino - Price list - Liste des prix

53

54

● Standard

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

★ Solo a richiesta
Only on request / Sur demande

MASCHI A MACCHINA

MACHINE TAPS - TARAUDS MACHINE

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

Numero gruppi materiali

Material's groups number

Nombre de groupes du matériau

3xD

PM3

2BX

XP

1.1 1.2 1.3 1.4 1.5

2.1 2.2 2.3

3.3 3.4 4.2 4.3

5.2

3xD

PM3

2BX

XP

1.1 1.2 1.3 1.4 1.5

2.1 2.2 2.3

3.3 3.4 4.2 4.3

5.2

DIN 371	Ød1 UNC	P TPI	Ø mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z	
4	40	2,845	56	10	3,5	2,7	3	2,35	
5	40	3,175	56	10	3,5	2,7	3	2,65	
6	32	3,505	56	11	4	3	3	2,85	
8	32	4,166	63	13	4,5	3,4	3	3,5	
10	24	4,826	70	13	6	4,9	3	3,9	
1/4	20	6,350	80	16	7	5,5	3	5,1	
5/16	18	7,938	90	18	8	6,2	3	6,6	
3/8	16	9,525	100	20	10	8	3	8	

CODE - CODE	
K24UNC...XP	K24UNC...FORY-XP
○	-
○	-
○	-
○	-
○	-
○	○
○	○
○	○

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	3	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	4	16,5	
7/8	9	22,225	140	32	18	14,5	4	19,5	
1"	8	25,400	160	36	18	14,5	4	22,25	

CODE - CODE	
K25UNC...XP	K25UNC...FORY-XP
○	○
○	○
○	○
○	○
	○
○	○
○	○

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

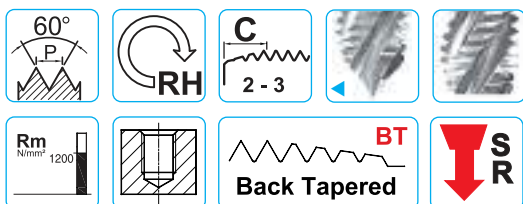
75

75

● Standard

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

★ Solo a richiesta
Only on request / Sur demande

U
APPLICAZIONI UNIVERSALI $R \leq 1200 \text{ N/mm}^2$
Universal $R \leq 1200 \text{ N/mm}^2$ - Universal $R \leq 1200 \text{ N/mm}^2$
MASCHI A MACCHINA
MACHINE TAPS - TARAUDS MACHINE
DIN 371
DIN 371
DIN 376

Profond. di filettatura - Thread depth - Profond. de filetage
Materiale - Material - Matériau
Tolleranza - Tolerance - Tolérance
Trattamento superficiale - Surface treatment - Revêtement
Numero gruppi materiali
Material's groups number
Nombre de groupes du matériau
TOP

3xD
PM3
2BX
XP

1.1	1.2	1.3	1.4	1.5
2.1	2.2	2.3		
3.3	3.4	4.2	4.3	
5.2				

TOP

3,5xD
PM3
2BX
XP

1.1	1.2	1.3	1.4	1.5
2.1	2.2	2.3		
3.3	3.4	4.2	4.3	
5.2				

TOP

3,5xD
PM3
2BX
XP

1.1	1.2	1.3	1.4	1.5
2.1	2.2	2.3		
3.3	3.4	4.2	4.3	
5.2				

DIN 371	Ød1 UNC	P TPI	Ø mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z	
4	40	2,845	56	5	3,5	2,7	3	2,35	
5	40	3,175	56	5	3,5	2,7	3	2,65	
6	32	3,505	56	7	4	3	3	2,85	
8	32	4,166	63	7	4,5	3,4	3	3,5	
10	24	4,826	70	8	6	4,9	3	3,9	
1/4	20	6,350	80	10	7	5,5	3	5,1	
5/16	18	7,938	90	13	8	6,2	3	6,6	
3/8	16	9,525	100	15	10	8	3	8	

CODE - CODE		
K82UNC...XP	K82UNC...FOR-XP	K82UNC...FORY-XP
○	-	-
○	-	-
○	-	-
○	-	-
○	-	-
○	○	○
○	○	○
○	○	○

DIN 376	Ød1 UNC	P TPI	Ø mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z	
7/16	14	11,113	100	15	8	6,2	3	9,4	
1/2	13	12,700	110	18	9	7	4	10,8	
9/16	12	14,288	110	20	11	9	4	12,2	
5/8	11	15,875	110	20	12	9	4	13,5	
3/4	10	19,050	125	25	14	11	4	16,5	
7/8	9	22,225	140	25	18	14,5	4	19,5	
1"	8	25,400	160	30	18	14,5	4	22,25	

CODE - CODE		
K83UNC...XP	K83UNC...FOR-XP	K83UNC...FORY-XP
○	○	○
○	○	○
○	○	○
○	○	○
○	○	○
○	○	○
○	○	○

RACCOMANDATO per filettatura rigida
We recommend Syncro rigid threading
Recommandé pour le taraudage rigide



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
● Standard
79

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

79
79

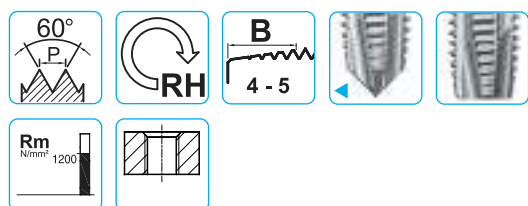
★ Solo a richiesta
Only on request / Sur demande

MASCHI A MACCHINA

MACHINE TAPS - TARAUDS MACHINE

DIN
371

DIN
374



TOP

TOP



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

Materiale - Material - Matériau

Tolleranza - Tolerance - Tolérance

Trattamento superficiale - Surface treatment - Revêtement

Numero gruppi materiali

Material's groups number

Nombre de groupes du matériau

3xD

3xD

PM3

PM3

2BX

2BX

XP

XP

1.1 1.2 1.3 1.4 1.5

1.1 1.2 1.3 1.4 1.5

2.1 2.2 2.3

2.1 2.2 2.3

3.3 3.4 4.2 4.3

3.3 3.4 4.2 4.3

5.2

5.2

DIN 371	Ød1 UNF	P TPI	Ø mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z	
4	48	2,845	56	10	3,5	2,7	3	2,4	
6	40	3,505	56	11	4	3	3	2,95	
8	36	4,166	63	13	4,5	3,4	3	3,5	
10	32	4,826	70	13	6	4,9	3	4,1	
1/4	28	6,350	80	16	7	5,5	3	5,5	

CODE - CODE	
K24UNF...XP	K24UNF...FORY-XP
○	-
○	-
○	-
○	-
○	○

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

CODE - CODE	
K25UNF...XP	K25UNF...FORY-XP
○	○
○	○
○	○
○	○
○	○
○	○
○	○
○	○

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

84

84

● Standard

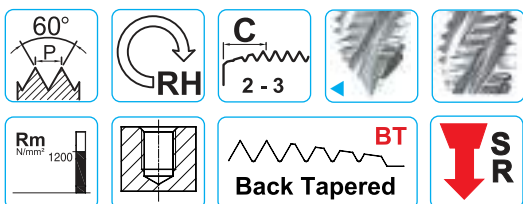
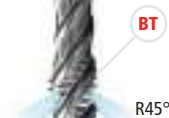
○ Disponibilità da richiedere, prezzo a listino
On enquiry, standard price-list / Stock à vérifier

★ Solo a richiesta
Only on request / Sur demande

U
APPLICAZIONI UNIVERSALI $R \leq 1200 \text{ N/mm}^2$

 Universal $R \leq 1200 \text{ N/mm}^2$ - Universal $R \leq 1200 \text{ N/mm}^2$
MASCHI A MACCHINA

MACHINE TAPS - TARAUDS MACHINE

DIN 371
DIN 374

top
top
top


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

Materiale - Material - Matériau

Tolleranza - Tolerance - Tolérance

Trattamento superficiale - Surface treatment - Revêtement

Numero gruppi materiali

Material's groups number

Nombre de groupes du matériau

3xD
3,5xD
3,5xD
PM3
PM3
PM3
2BX
2BX
2BX
XP
XP
XP

 1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
 2.1 2.2 2.3
 3.3 3.4 4.2 4.3
 5.2

 1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
 2.1 2.2 2.3
 3.3 3.4 4.2 4.3
 5.2

 1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
 2.1 2.2 2.3
 3.3 3.4 4.2 4.3
 5.2

DIN 371	Ød1 UNF	P TPI	Ø mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z	
4	48	2,845	56	5	3,5	2,7	3	2,4	
6	40	3,505	56	7	4	3	3	2,95	
8	36	4,166	63	7	4,5	3,4	3	3,5	
10	32	4,826	70	8	6	4,9	3	4,1	
1/4	28	6,350	80	10	7	5,5	3	5,5	

CODE - CODE			
K82UNF...XP	K82UNF...FOR-XP	K82UNF...FORY-XP	
○	-	-	
○	-	-	
○	-	-	
○	-	-	
○	○	○	

DIN 374	Ød1 UNF	P TPI	Ø mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z	
5/16	24	7,938	90	13	6	4,9	3	6,9	
3/8	24	9,525	90	15	7	5,5	3	8,5	
7/16	20	11,113	100	15	8	6,2	3	9,9	
1/2	20	12,700	100	13	9	7	4	11,5	
9/16	18	14,288	100	15	11	9	4	12,9	
5/8	18	15,875	100	15	12	9	4	14,5	
3/4	16	19,050	110	17	14	11	4	17,5	
7/8	14	22,225	125	18	18	14,5	4	20,4	
1"	12	25,400	140	22	18	14,5	4	23,25	

CODE - CODE			
K83UNF...XP	K83UNF...FOR-XP	K83UNF...FORY-XP	
○	○	○	
○	○	○	
○	○	○	
○	○	○	
○	○	○	
○	○	○	
○	○	○	
○	○	○	
○	○	○	

 RACCOMANDATO
 per filettatura rigida
 We recommend
 Syncro rigid
 threading
 Recommandé
 pour le
 taraudage rigide

 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

87
87
87

● Standard

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

 ★ Solo a richiesta
 Only on request / Sur demande

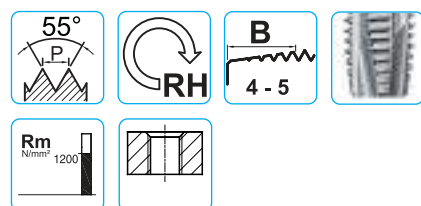
MASCHI A MACCHINA

MACHINE TAPS - TARAUDS MACHINE

U

APPLICAZIONI UNIVERSALI $R \leq 1200 \text{ N/mm}^2$

Universal $R \leq 1200 \text{ N/mm}^2$ - Universal $R \leq 1200 \text{ N/mm}^2$



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

[illegible]

[top](#)



3xD

PM3

ISO 228X

XP

1.1 1.2 1.3 1.4 1.5	1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
2.1 2.2 2.3	2.1 2.2 2.3
3.3 3.4 4.2 4.3	3.3 3.4 4.2 4.3
5.2	5.2

top



3.5xD

PM3

ISO 228X

XP

1.1 1.2 1.3 1.4 1.5
2.1 2.2 2.3
3.3 3.4 4.2 4.3
5.2

Confezione / Box / Colis:
1/8 G: 10 pezzi / pcs
1/4 G - 3/8 G: 5 pezzi / pcs

€ Paq. listino - Price list - Liste des prix

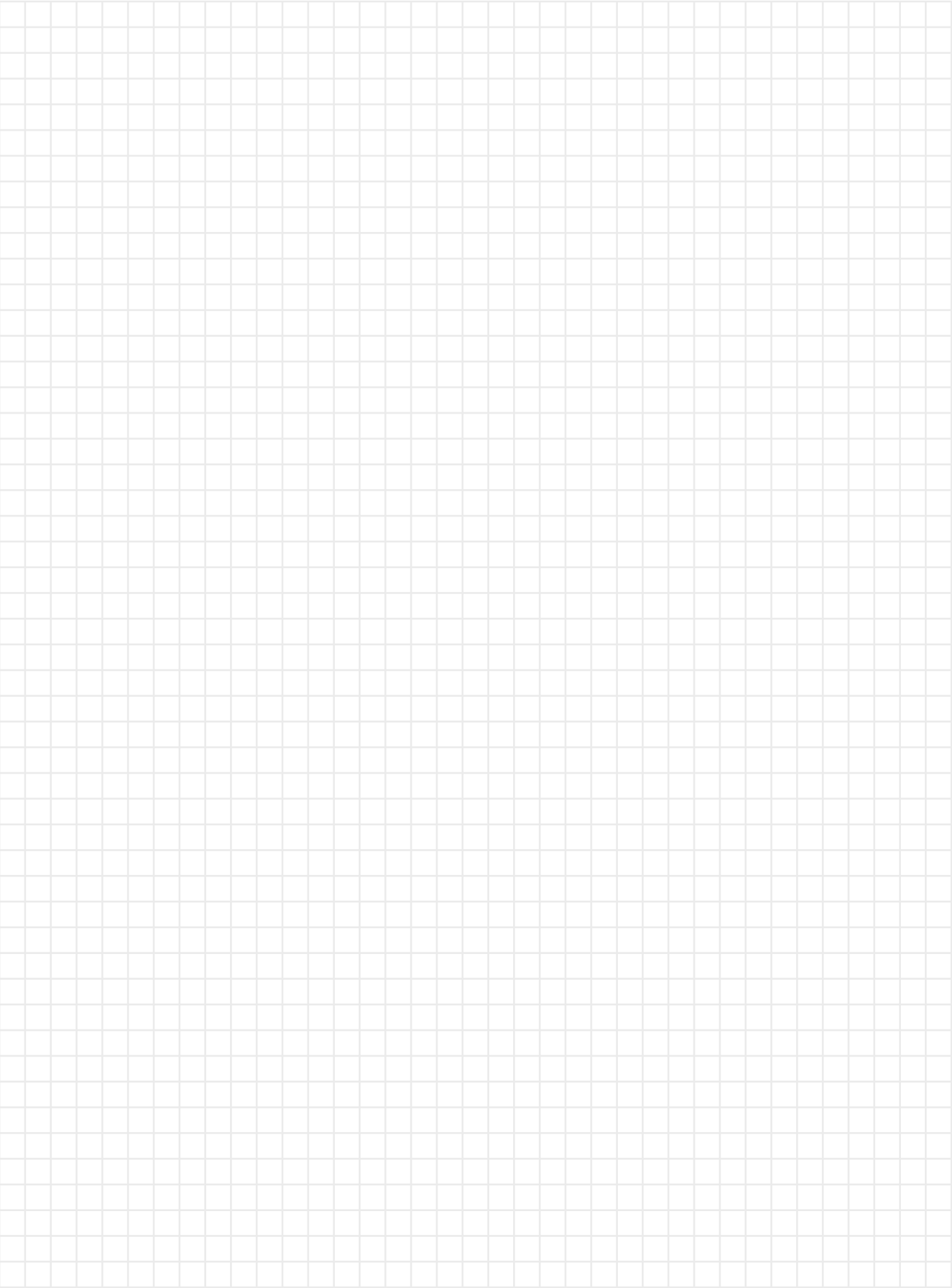
94

94

- Standard

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

★ Solo a richiesta
Only on request / Sur demande



1	Acciaio - Steel - Acier		
1.1	Acciaio dolce magnetico Rm < 400 N/mm², < 120 HB		
	<i>Magnetic soft steel - Acier doux magnétique</i>		
	W-Nr.	DIN - Germany	UNI - Italy
	1.1013	RFe100	-
	1.1014	Rfe80	-
	1.1015	Rfe60	-
1.2	Acciaio da costruzione, da cementazione, automatico Rm < 700 N/mm², < 200 HB		
	<i>Structural steel, case carburizing steel, free cutting steel - Acier de construction, en acier trempé</i>		
	W-Nr.	DIN - Germany	UNI - Italy
	1.0037	St37-2	Fe360B
Acciaio da costruzione <i>Structural steel</i> <i>Acier de construction</i>	1.0044	St44-2	Fe430B
	1.0050	St50-2	Fe490
	1.0060	St60-2	Fe590
	1.0070	St70-2	Fe690
	1.0570	St52-3	Fe510B, C, D
	1.0301	C10	C10
Acciaio da cementazione Case carburizing steel <i>Acier trempé</i>	1.0401	C15	C15
	1.0402	C22	C20, C21
	1.0406	C25	C25
	1.7131	16MnCr5	16MnCr5
	1.7147	20MnCr5	20MnCr5
	1.5919	15CrNi6	16CrNi4
	1.6523	21NiCrMo2	20NiCrMo2
	1.6587	17CrNiMo6	18NiCrMo7
Acciaio automatico (AVP) <i>Free cutting steel</i> <i>Acier automatique</i>	1.0711	9S20	CF10S20
	1.0715	9SMn28	CF9SMn28
	1.0718	9SMnPb28	CF9SMnPb28
	1.0726	35S20	CF35SMn10
	1.0736	9SMn36	CF9SMn36
	1.0737	9SMnPb36	CF9SMnPb36
1.3	Acciaio al carbonio Rm < 850 N/mm², < 250 HB		
	<i>Plain carbon steel - Acier au carbone</i>		
	W-Nr.	DIN - Germany	UNI - Italy
	1.0528	C30	-
Da bonifica <i>Heat-treatable steel</i> <i>De revenu</i>	1.0501	C35	C35
	1.0511	C40	C40
	1.0503	C45	C45
	1.0540	C50	-
	1.0535	C55	C55
	1.0601	C60	C60
	1.1178	Ck30	-
	1.1181	Ck35	C35
	1.1191	Ck45	C46

Continua Acciaio al carbonio / Continue Plain carbon steel / Acier au carbone à suivre ➤

	W-Nr.	DIN - Germany	UNI - Italy
Per molle <i>Spring steel</i> <i>Pour les ressorts</i>	1.1231	Ck67	C70
	1.1248	Ck75	C75
	1.1269	Ck85	C85
	1.1274	Ck101	C100
Da tempra superficiale <i>Surface hardening</i> <i>De durcissement de surface</i>	1.1183	Cf35	C36, C38
	1.1193	Cf45	C43
	1.1213	Cf53	C53
<div> <div>Acciaio legato</div> <div>Alloyed steel</div> <div>Acier allié</div> </div>	1.4	Acciaio legato - bonificato, fusioni d'acciaio Rm < 850 N/mm², < 250 HB <i>Alloyed steel, tempered steel, steel castings - Acier allié, trempé et revenu, fusion d'acier</i>	
	1.5	Acciaio legato - bonificato Rm 850 ÷ 1200 N/mm², 250 ÷ 350 HB <i>Alloyed steel, tempered steel - Acier allié, trempé et revenu</i>	
	W-Nr.	DIN - Germany	UNI - Italy
Da bonifica <i>Heat-treatable steel</i> <i>De revenu</i>	1.7035	41Cr4	41Cr4
	1.8159	50CrV4, 51CrV4	51CrV4
	1.7218	25CrMo4	25CrMo4
	1.7220	34CrMo4	35CrMo4
	1.7225	42CrMo4	42CrMo4
	1.7228	50CrMo4	-
	1.7242	16CrMo4	18CrMo4
	1.6580	30CrNiMo8	30NiCrMo8
	1.6582	34CrNiMo6	35NiCrMo6 (KW)
	1.6511	36CrNiMo4	38NiCrMo4 (KB)
	1.6773	36NiCrMo16	34NiCrMo16
	1.6565	40NiCrMo6	-
Da nitrurazione <i>Nitriding steel</i> <i>De nitruration</i>	1.8515	31CrMo12	31CrMo12
	1.8519	31CrMoV9	-
	1.8507	34CrAlMo7	34CrAlMo7
	1.8509	41CrAlMo7	41CrAlMo7
Da cuscinetti <i>Ball bearing steel</i> <i>Roulements</i>	1.3505	100Cr6	100Cr6
	1.3537	100CrMo7	100CrMo7
Per molle <i>Spring steel</i> <i>Ressorts</i>	1.5025	51Si7	48Si7
	1.5026	56Si7	55Si7
	1.5027	60Si7	-
	1.7108	60SiCr7	60SiCr8
	1.8159	50CrV4	50CrV4
	1.7176	55Cr3	55Cr3
	1.7701	51CrMoV4	-
Fusioni d'acciaio (ghisa acciaiata) <i>Steel castings</i> <i>Acier coulé</i>	1.0446	GS-45	-
	1.0552	GS-52	-
	1.5919	GS-15CrNi6	-
	1.7218	GS-25CrMo4	-
	1.7220	GS-34CrMo4	-
	1.7379	GS-18CrMo9-10	-
Per tempra superficiale <i>Surface hardening</i> <i>De durcissement de surface</i>	1.7005	45Cr2	-
	1.7006	46Cr2	46Cr2
	1.7043	38Cr4	-
	1.7034	37Cr4	36CrMn4
	1.7223	41CrMo4	41CrMo4

Continua Acciaio legato / Continue Alloyed steel / Acier allié à suivre ➤

	W-Nr.	DIN - Germany	UNI - Italy
Per lavorazioni a caldo <i>Hot work tool steel</i> <i>Travail à chaud</i>	1.2767	45NiCrMo16	42NiCrMo 15 7
	1.2713	55NiCrMoV6	-
	1.2714	55NiCrMoV7	55NiCrMoV7KU
	1.2311	40CrMnMo7	35CrMo8KU
	1.2365	X32CrMoV3-3	30CrMoV12-27KU
	1.2343	X38CrMoV5-1	X37CrMoV5-1KU
	1.2344	X40CrMoV5-1	X40CrMoV5-1-1KU
	1.2567	X30WCrV5-3	X30WCrV5-3KU
	1.2581	X30WCrV9-3	X30WCrV9-3KU
Per lavorazioni a freddo <i>Cold work tool steel</i> <i>Travail à froid</i>	1.2080	X210Cr12	X205Cr12KU
	1.2083	X42Cr13	-
	1.2363	X100CrMoV5-1	X100CrMoV5-1KU
	1.2379	X155CrVMo12-1	X155CrVMo12-1KU
	1.2510	100MnCrW4	95MnWCr5KU
	1.2550	60WCrV7	55WCrV8KU
	1.2842	90MnCrV8	90MnVCr8KU
Acciaio rapido HSS, HSS-E <i>High speed steel</i> <i>Acier rapide</i>	1.3202	S 12-1-4-5	(T15)
	1.3207	S 10-4-3-10	HS 10-4-3-10 (T42)
	1.3243	S 6-5-2-5	HS 6-5-2-5 (M35)
	1.3247	S 2-10-1-8	HS 2-9-1-8 (M42)
	1.3343	S 6-5-2	HS 6-5-2 (M2)
	1.3344	S 6-5-3	(M3/2)
	1.3348	S 2-9-2	HS 2-9-2 (M7)
Acciaio rapido sinterizzato HSS-PM <i>Sintered high speed steel</i> <i>Acier fritté</i>	-	HS 6-5-3-8	(ASP2030, ASP30)
	-	HS 10-2-5-8	(ASP2052, ASP52)
	-	HS 6-7-6-10	(ASP2060, ASP60)
2	Acciaio INOX - <i>Stainless Steel</i> - <i>Acier inoxydable</i>		
2.1	Acciaio INOX automatico Rm < 850 N/mm², < 250 HB <i>Free machining stainless steel - Automatique acier inoxydable</i>		
	W-Nr.	DIN - Germany	UNI - Italy
	1.4104	X14CrMoS17	X10CrS17 (AISI 430F)
	1.4305	X8CrNiS18-9	X10CrNiS18-9 (AISI 303)
2.2	Austenitico Rm < 850 N/mm², < 250 HB <i>Austenitic stainless steel - Austénitique</i>		
	W-Nr.	DIN - Germany	UNI - Italy
	1.4301	X5CrNi18-10	X5CrNi18-10 (AISI 304)
	1.4306	X2CrNi19-11	X2CrNi18-11 (AISI 304L)
	1.4401	X5CrNiMo18-10	X5CrNiMo17-12 (AISI 316)
	1.4404	X2CrNiMo17-13-2	X2CrNiMo17-12 (AISI 316L)
	1.4406	X2CrNiMoN17-12-2	X2CrNiMoN17-12 (AISI 316LN)
	1.4435	X2CrNiMo18-14-3	X2CrNiMo17-13
	1.4438	X2CrNiMo18-16-4	X2CrNiMo18-15 (AISI 317L)
	1.4541	X6CrNiTi18-10	X6CrNiTi18-11 (AISI 321)
	1.4550	X6CrNiNb18-10	X8CrNiNb18-11 (AISI 347)
	1.4828	X15CrNiSi20-12	X16CrNi23-14
	1.4841	X15CrNiSi25-20	X16CrNiSi25-20 (AISI 314)
	1.4845	X12CrNi25-21	X6CrNi25-20 (AISI 310S)

Continua Acciaio INOX / Continue Stainless Steel / Acier inoxydable à suivre ➤

2.3	Ferritico, Ferritico + Austenitico, Martensitico Rm < 1100 N/mm², < 320 HB		
	Ferritic, ferritic + austenitic, martensitic - Ferritique, ferritique + austénitique, martensitique		
	W-Nr.	DIN - Germany	UNI - Italy
Ferritico <i>Ferritic</i> <i>Ferritique</i>	1.4002	X6CrAl13	X6CrAl13 (AISI 405)
	1.4003	X2Cr11	X2CrNi12
	1.4016	X6Cr17	X8Cr17 (AISI 430)
	1.4510	X6CrTi17	X6CrTi17 (AISI 430Ti)
	1.4509	X2CrTiNb18	X2CrTiNb18
	1.4512	X5CrTi12	X6CrTi12 (AISI 409)
Ferritico + austenitico (Bifasico) <i>Ferritic + austenitic (Duplex)</i> <i>Ferritique+austénitique, (biphasique)</i>	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	X2CrNiMoN22-5-3
	1.4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4	X2CrNiMoCuWN25-7-4
Martensitico <i>Martensitic</i> <i>Martensitique</i>	1.4006	X10Cr13	X12Cr13 (AISI 410)
	1.4005	X12CrS13	X12CrS13 (AISI 416)
	1.4021	X20Cr13	X20Cr13 (AISI 420)
	1.4028	X30Cr13	X30Cr13
	1.4057	X17CrNi16-2	X16CrNi16 (AISI 431)
	1.4125	X105CrMo17	(AISI 440C)
3	Ghisa - Cast Iron - Fonte		
3.3	Ghisa sferoidale Rm < 1000 N/mm², < 300 HB		
	Nodular cast iron - Fonte ductile		
	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		
	Malleable cast iron - Fonte malléable		
	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	-

4	Alluminio, Magnesio - Aluminium, Magnesium - Alliage, Magnésium		
4.2	Leghe di Al, Si < 0,5% - truciolo lungo Rm < 500 N/mm², < 150 HB <i>Al alloys, long chipping - Alliage, coupeaux longs</i>		
Si < 0,5% Leghe da deformazione plastica <i>Al wrought alloys</i> <i>Alliages par déformation plastique</i>	W-Nr.	DIN - Germany	UNI - Italy
	3.0505	AlMn0.5Mg0.5	(AISI 3105)
	3.0915	AlFeSi	(AISI 8011A)
	3.3315	AlMg1	5764 (5005, Peraluman100)
	3.3525	AlMg2Mn0.3	(AISI 5251)
	3.3527	AlMg2Mn0.8	(AISI 5049)
	3.3545	AlMg4Mn	(AISI 5086)
	3.3555	AlMg5	(AISI 5056A)
	3.0615	AlMgSiPb	(AISI 6012)
	3.1255	AlCuSiMn	3581 (AISI2014)
	3.1325	AlCuMg1	3579 (AISI 2017A, Avional 100)
	3.1355	AlCuMg2	3583 (AISI 2024, Avional 150)
	3.3547	AlMg4.5Mn	7790 (AISI 5083, Peraluman 460)
	3.3206	AlMgSi0.5	3569 (AISI 6060, Anticorodal 050)
	3.2315	AlMgSi1	3571 (AISI 6082, Anticorodal 110)
Si < 0,5% Leghe da getti <i>Al casting alloys</i> <i>Tarauds pour alliages coulée</i>	3.4365	AlZnMgCu1.5	3735 (AISI 7075, Ergal 55)
	3.1371	G-AlCu4TiMg	-
	3.3241	G-AlMg3Si	-
	3.3261	G-AlMg5Si	-
4.3	Leghe di Al, Si < 10% - truciolo medio Rm < 500 N/mm², < 150 HB <i>Al alloys, medium chipping - Alliage Al - coupeaux moyens</i>		
Si < 10% Leghe da getti <i>Al casting alloys</i> <i>Tarauds pour alliages coulée</i>	W-Nr.	DIN - Germany	UNI - Italy
	3.2134	G-AlSi5Cu1Mg	3600
	3.2161	G-AlSi8Cu3	5075
	3.2162.05	GD-AlSi8Cu3	-
	3.2371	G-AlSi7Mg	7257
	3.2373	G-AlSi9Mg	3051
5	RAME - Cooper - Cuivre		
5.2	Leghe di rame, α ottone - truciolo lungo Rm < 700 N/mm², < 200 HB <i>Cooper alloys, soft brass, long chipping - Alliages de cuivre, αlaiton, coupeaux longs</i>		
Ottone / Brass / Laiton	W-Nr.	DIN - Germany	Denom. comm./Trade name/Nom comm.
	2.0240		CuZn15, Ms85 -
	2.0250	CuZn20, Ms80	-
	2.0265	CuZn30, Ms70	-
	2.0280	CuZn33, Ms67	-
	2.0321	CuZn37, Ms63	-
Bronzo / Bronze	2.0335	CuZn36, Ms64	-
	2.1016	CuSn4	-
	2.1020	CuSn6	-
	2.1030	CuSn8	-
	2.1080	CuSn6Zn6	-



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.

