

LITELINE

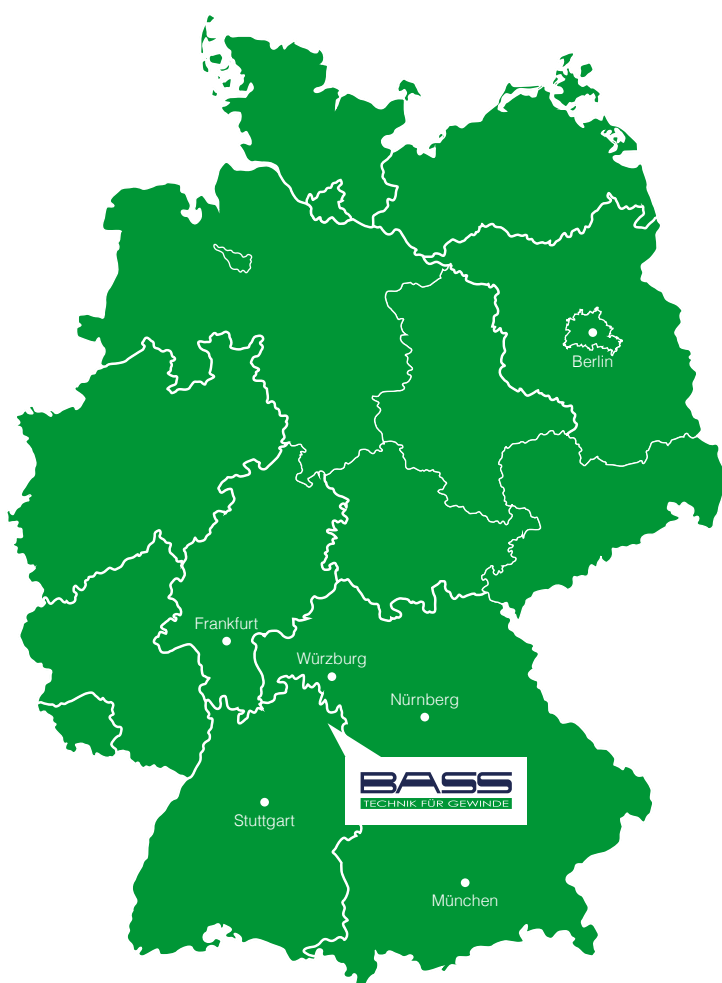
2024

Il maschio per applicazioni standard.

Ordinate ora nel nostro negozio online!

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

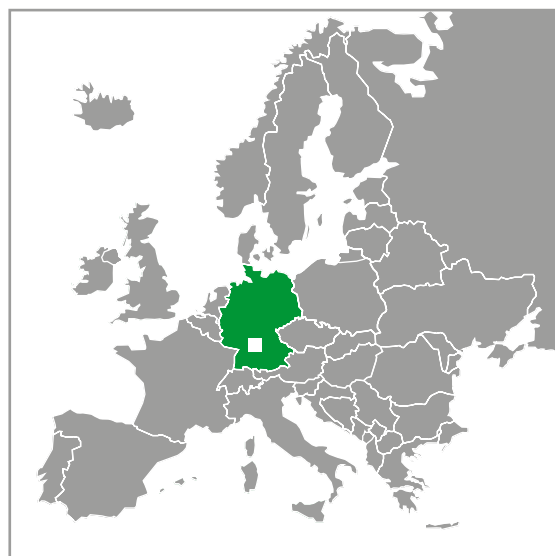
In tutto il mondo, si affidano alle nostre soluzioni clienti del settore automotive ed aerospaziale, nonché dell'ingegneria meccanica e del settore medicale.



BASS GmbH

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

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



Edizione 2 | Può trovare l'ultima edizione del catalogo sul nostro sito web.

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

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

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

CONTENUTO

INFORMAZIONI GENERALI	2
------------------------------	----------

TABELLA D'IMPIEGO	4
--------------------------	----------

MASCHI A MACCHINA	6
--------------------------	----------

M	6
---	---

MF	16
----	----

G	24
---	----

UNC	28
-----	----

UNF	30
-----	----

EG-M (STI)	32
------------	----


NPT	34
-----	----

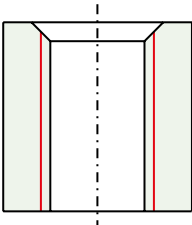
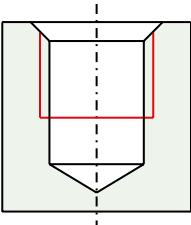
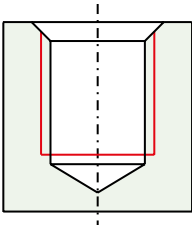
INFORMAZIONI GENERALI


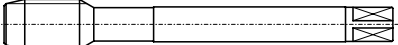
Con la nuova **LITELINE** offriamo una gamma completa di maschi di qualità, svariate dimensioni, tolleranze e forme di imbocco. Nell'indice dei prodotti (pagina a destra) trovi una panoramica di tutti i maschi a macchina inclusi, le caratteristiche specifiche sono contrassegnate in grassetto.

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

MASCHI A MACCHINA			
	<p>VARIANT®</p> <ul style="list-style-type: none"> » scanalature diritte con imbocco corretto » imbocco forma B / 3 - 5,5 filetti » per foro passante » profondità del filetto fino a 3xD » evacuazione truciolo nel senso di avanzamento 		<p>DOMINANT®</p> <ul style="list-style-type: none"> » elica destra 40° - 45° » imbocco forma C / 2 - 3 filetti » imbocco forma E / 1,5 - 2 filetti » per foro cieco » profondità del filetto fino a 3xD » evacuazione truciolo verso il gambo

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

TIPO DI FORO E FILETTO					
	per fori passanti (forma B)		per fori ciechi con filettatura normale (forma C)		per fori ciechi con filettatura corta (forma E)

TIPI DI GAMBO			
1	gambo rinforzato (ad esempio DIN 371)	2	gambo passante (ad esempio DIN 376)
			

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

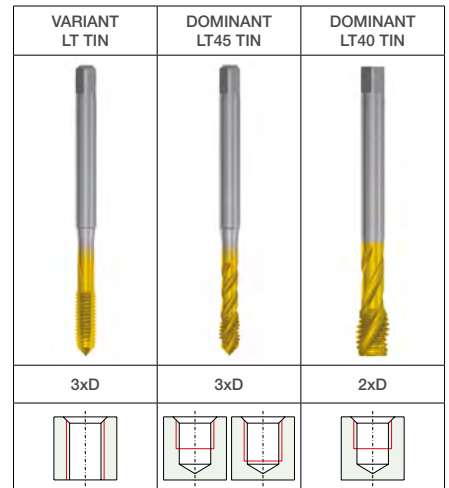
TABELLA D'IMPIEGO

numero di giri

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

calcolo della velocità di taglio

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



Come procedere

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

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

NOTE

A large grid of small dots, intended for taking notes. The grid consists of approximately 25 columns and 40 rows of dots, covering most of the page area.

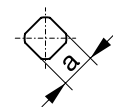
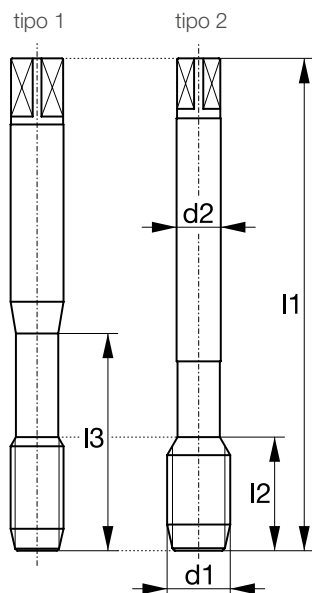
MASCHI A MACCHINA PER FORO PASSANTE
M

 Filettatura metrica
ISO DIN 13


serie

modello

materiale

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


(numero di eliche)



imbocco

B / 3-5,5

B / 3-5,5

B / 3-5,5

B / 3-5,5

tolleranza di filettatura

4HX

6HX

6GX
7GX

tolleranza del gambo

h9

h9

h9

h9

profondità del filetto

3xD

3xD

3xD

3xD

norma

DIN 371 / DIN 376

fori



P

10 - 30

10 - 30

10 - 30

10 - 30

M

6 - 12

6 - 12

6 - 12

6 - 12

K

5 - 25

5 - 25

5 - 25

5 - 25

N


10 - 40

10 - 40


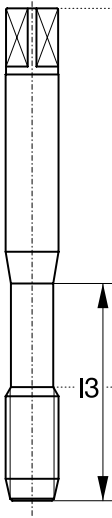
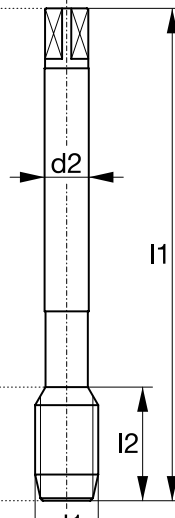
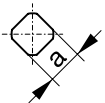







10 - 40

10 - 40


i Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego a pagina 4.

$\varnothing d_1$	P	l_1	l_2	l_3	$\varnothing d_2$	a	N	tipo		ID		
M 1	0,25	40	5	-	2,5	2,1	2	1	0,75	780000		
M 1,1	0,25	40	5	-	2,5	2,1	2	1	0,85	780001		
M 1,2	0,25	40	5	-	2,5	2,1	2	1	0,95	780002		
M 1,4	0,3	40	7	-	2,5	2,1	2	1	1,1	780003		
M 1,6	0,35	40	8	-	2,5	2,1	2	1	1,25	780004		
M 1,7	0,35	40	8	-	2,5	2,1	2	1	1,3	780005		
M 1,8	0,35	40	8	-	2,5	2,1	2	1	1,45	780006		
M 2	0,4	45	8	-	2,8	2,1	2	1	1,6	780007	780036	780048
M 2,2	0,45	45	9	-	2,8	2,1	2	1	1,75	780008		
M 2,3	0,4	45	9	-	2,8	2,1	2	1	1,9	780009		
M 2,5	0,45	50	9	-	2,8	2,1	2	1	2,05	780010		
M 2,6	0,45	50	9	-	2,8	2,1	2	1	2,1	780011		
M 3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	3	1	2,5	780012	780037	780049
M 3	0,5	56	11	-	2,2	-	3	2	2,5	780030		
M 3,5	0,6	56	12	20	4	3	3	1	2,9	780013		
M 4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3	1	3,3	780014	780038	780050
M 4	0,7	63	13	-	2,8	2,1	3	2	3,3	780031		
M 4,5	0,75	70	16	25	6	4,9	3	1	3,7	780015		
M 5	0,8	70	16	25	6	4,9	3	1	4,2	780016	780039	780051
M 5	0,8	70	16	-	3,5	2,7	3	2	4,2	780032		

MASCHI A MACCHINA PER FORO PASSANTE

M	Filettatura metrica ISO DIN 13			serie		VARIANT LT TIN HSSE	VARIANT LT TIN HSSE	VARIANT LT TIN HSSE
				modello				
				materiale				
<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>tipo 1</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>tipo 2</p>  </div> </div> <div style="margin-top: 20px; text-align: center;">  <p>a</p>  <p>N (numero di eliche)</p> </div>								
					imbocco	B / 3-5,5	B / 3-5,5	B / 3-5,5
					tolleranza di filettatura	6HX	6GX	7GX
					tolleranza del gambo	h9	h9	h9
					profondità del filetto	3xD	3xD	3xD
<p>norma DIN 371 / DIN 376</p>					fori			
					P	10-30	10-30	10-30
					M	6-12	6-12	6-12
					K	5-25	5-25	5-25
					N	10-40	10-40	10-40

i Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego a pagina 4.

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

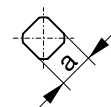
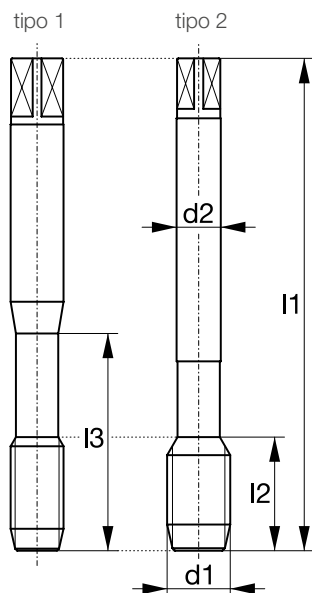
MASCHI A MACCHINA PER FORO PASSANTE
M

 Filettatura metrica
ISO DIN 13


serie

modello

materiale

VARIANT
LT
LH TIN
HSSE


(numero di eliche)



imbocco B / 3-5,5

tolleranza di filettatura 6HX

tolleranza del gambo h9

profondità del filetto 3xD

norma

DIN 371 / DIN 376

fori



P 10 - 30

M 6 - 12

K 5 - 25

N 10 - 40

i Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego a pagina 4.

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

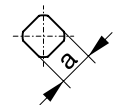
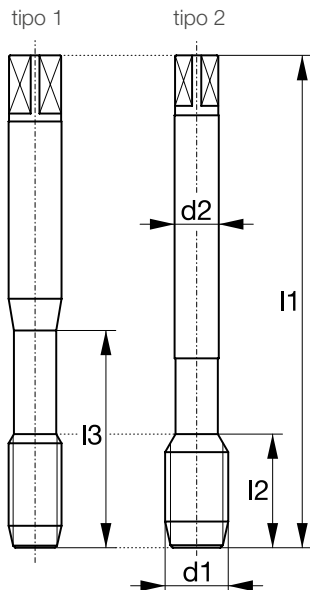
MASCHI A MACCHINA PER FORO PASSANTE
M

 Filettatura metrica
ISO DIN 13


serie

modello

materiale

**VARIANT
LT
TIN SL
HSSE**


(numero di eliche)



imbocco B / 3-5,5

tolleranza di filettatura 6HX

tolleranza del gambo h9

profondità del filetto 3xD

norma

~ DIN 371/ ~ DIN 376

fori



P 10 - 30

M 6 - 12

K 5 - 25

N 10 - 40

i Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego a pagina 4.

$\varnothing d_1$	P	l_1	l_2	l_3	$\varnothing d_2$	a	N	tipo		ID
M 3	0,5	100	11	20	3,5	2,7	3	1	2,5	780065
M 4	0,7	125	13	27	4,5	3,4	3	1	3,3	780066
M 4	0,7	125	13	-	2,8	2,1	3	2	3,3	780075
M 5	0,8	160	16	33	6	4,9	3	1	4,2	780067
M 5	0,8	160	16	-	3,5	2,7	3	2	4,2	780076
M 6	1	160	19	40	6	4,9	3	1	5	780068
M 6	1	160	19	-	4,5	3,4	3	2	5	780077
M 8	1,25	180	22	52	8	6,2	3	1	6,8	780069
M 8	1,25	180	22	-	6	4,9	3	2	6,8	780078
M 10	1,5	200	24	65	10	8	3	1	8,5	780070
M 10	1,5	200	24	-	7	5,5	3	2	8,5	780079
M 12	1,75	200	28	-	9	7	3	2	10,2	780071
M 14	2	200	30	-	11	9	3	2	12	780072
M 16	2	200	32	-	12	9	3	2	14	780073
M 20	2,5	200	34	-	16	12	3	2	17,5	780074

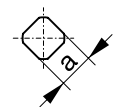
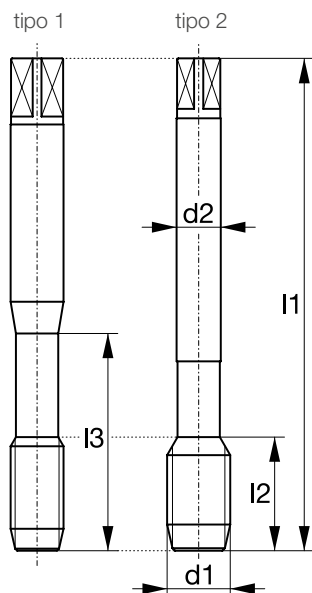
MASCHI A MACCHINA PER FORO CIECO
M

 Filettatura metrica
ISO DIN 13


serie

modello

materiale

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


(numero di eliche)



imbocco

C / 2-3

C / 2-3

C / 2-3

C / 2-3

tolleranza di filettatura

4HX

6HX

6GX
7GX

tolleranza del gambo

h9

h9

h9

h9

profondità del filetto

3xD

3xD

3xD

3xD

fori



norma

DIN 371 / DIN 376

P

10 - 30

10 - 30

10 - 30

10 - 30

M

6 - 12

6 - 12

6 - 12

6 - 12

K

8 - 25

8 - 25

8 - 25

8 - 25

N

10 - 40

10 - 40


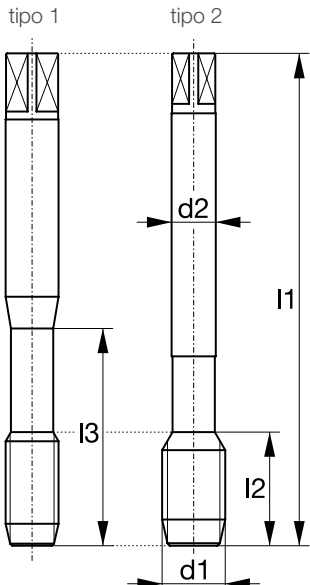
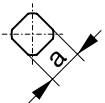

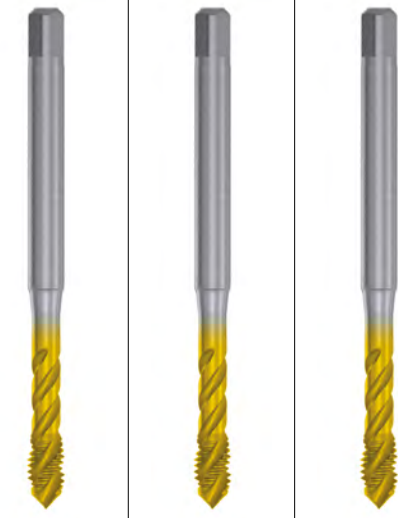









10 - 40

10 - 40


i Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego a pagina 4.

$\varnothing d_1$	P	l_1	l_2	l_3	$\varnothing d_2$	a	N	tipo		ID		
M 1	0,25	40	5	-	2,5	2,1	2	1	0,75	780091		
M 1,1	0,25	40	5	-	2,5	2,1	2	1	0,85	780092		
M 1,2	0,25	40	5	-	2,5	2,1	2	1	0,95	780093		
M 1,4	0,3	40	6	-	2,5	2,1	2	1	1,1	780094		
M 1,6	0,35	40	7	-	2,5	2,1	2	1	1,25	780095		
M 1,7	0,35	40	8	-	2,5	2,1	2	1	1,3	780096		
M 1,8	0,35	40	8	-	2,5	2,1	2	1	1,45	780097		
M 2	0,4	45	3,2	10	2,8	2,1	2	1	1,6	780098	780139	780151
M 2,2	0,45	45	3,6	11	2,8	2,1	2	1	1,75	780099		
M 2,3	0,4	45	3,6	12	2,8	2,1	2	1	1,9	780100		
M 2,5	0,45	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	2,05	780101		
M 2,6	0,45	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	2,1	780102		
M 3	0,5	56	4	18	3,5	2,7	3	1	2,5	780103	780140	780152
M 3	0,5	56	4	-	2,2	-	3	2	2,5	780121		
M 3,5	0,6	56	4,8	20	4	3	3	1	2,9	780104		
M 4	0,7	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	3,3	780105	780141	780153
M 4	0,7	63	5,6	-	2,8	2,1	3	2	3,3	780122		
M 4,5	0,75	70	6	25	6	4,9	3	1	3,7	780106		
M 5	0,8	70	6,4	25	6	4,9	3	1	4,2		780142	780154
M 5	0,8	70	6,4	-	3,5	2,7	3	2	4,2	780123		
M 5	0,8	70	6,4	25	6	4,9	3	1	4,2	780107		

MASCHI A MACCHINA PER FORO CIECO

M	Filettatura metrica ISO DIN 13		serie		DOMINANT LT45	DOMINANT LT45	DOMINANT LT45																									
			modello		TIN	TIN	TIN																									
			materiale		HSSE	HSSE	HSSE																									
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <p>tipo 1 tipo 2</p>  <div style="margin-top: 10px;">   <p>(numero di eliche)</p> </div> </div> <div style="width: 45%; text-align: center;">  </div> </div>																																
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 20%;">imbocco</td> <td></td> <td>C / 2-3</td> <td>C / 2-3</td> <td>C / 2-3</td> </tr> <tr> <td>tolleranza di filettatura</td> <td></td> <td>6HX</td> <td>6GX</td> <td>7GX</td> </tr> <tr> <td>tolleranza del gambo</td> <td></td> <td>h9</td> <td>h9</td> <td>h9</td> </tr> <tr> <td>profondità del filetto</td> <td></td> <td>3xD</td> <td>3xD</td> <td>3xD</td> </tr> <tr> <td>fori</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>					imbocco		C / 2-3	C / 2-3	C / 2-3	tolleranza di filettatura		6HX	6GX	7GX	tolleranza del gambo		h9	h9	h9	profondità del filetto		3xD	3xD	3xD	fori							
imbocco		C / 2-3	C / 2-3	C / 2-3																												
tolleranza di filettatura		6HX	6GX	7GX																												
tolleranza del gambo		h9	h9	h9																												
profondità del filetto		3xD	3xD	3xD																												
fori																																
<p>norma DIN 371 / DIN 376</p>																																
					P	10-30	10-30	10-30																								
					M	6-12	6-12	6-12																								
					K	8-25	8-25	8-25																								
					N	10-40	10-40	10-40																								

i Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego a pagina 4.

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	tipo		ID
M 6	1	80	8	30	6	4,9	3	1	5	780108 780143 780155
M 6	1	80	8	-	4,5	3,4	3	2	5	780124
M 7	1	80	8	30	7	5,5	3	1	6	780109
M 8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	1	6,8	780110 780144 780156
M 8	1,25	90	10	-	6	4,9	3	2	6,8	780125
M 10	1,5	100	12	39	10	8	3	1	8,5	780111 780145 780157
M 10	1,5	100	12	-	7	5,5	3	2	8,5	780126
M 12	1,75	110	14	-	9	7	3	2	10,2	780112 780146 780158
M 14	2	110	16	-	11	9	3	2	12	780113 780147
M 16	2	110	16	-	12	9	3	2	14	780114 780148 780159
M 18	2,5	125	25	-	14	11	4	2	15,5	780115
M 20	2,5	140	25	-	16	12	4	2	17,5	780116 780149
M 22	2,5	140	25	-	18	14,5	4	2	19,5	780117
M 24	3	160	30	-	18	14,5	4	2	21	780118 780150
M 27	3	160	36	-	20	16	4	2	24	780119
M 30	3,5	180	42	-	22	18	4	2	26,5	780120

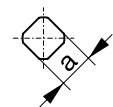
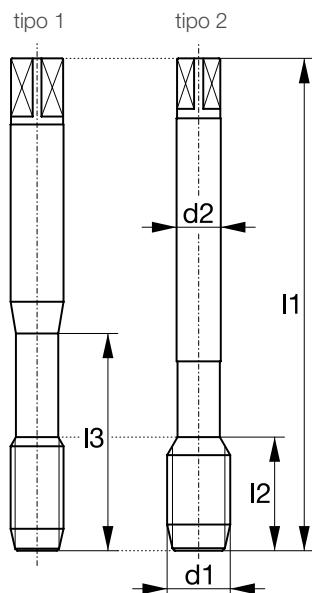
MASCHI A MACCHINA PER FORO CIECO
M

 Filettatura metrica
ISO DIN 13


serie

modello

materiale

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


(numero di eliche)



imbocco

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

tolleranza di filettatura

6HX

6HX

tolleranza del gambo

h9

h9

profondità del filetto

3xD

3xD

fori



norma

DIN 371 / DIN 376

P

10 - 30

10 - 30

M

6 - 12

6 - 12

K

8 - 25

8 - 25

N

10 - 40

10 - 40

i Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego a pagina 4.

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

MASCHI A MACCHINA PER FORO CIECO
M

 Filettatura metrica
ISO DIN 13

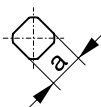
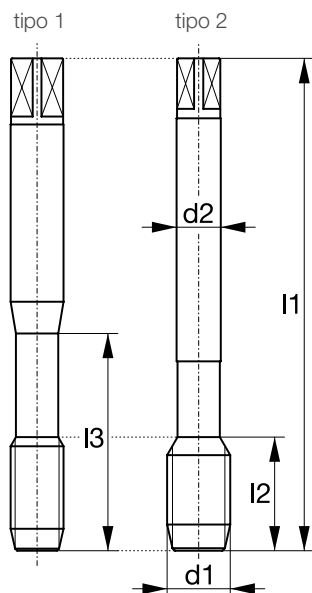

serie

**DOMINANT
LT45**

modello

TIN SL

materiale

HSSE


(numero di eliche)



imbocco

C / 2-3

tolleranza di filettatura

6HX

tolleranza del gambo

h9

profondità del filetto

3xD

norma

~ DIN 371 / ~ DIN 376

fori



P

10 - 30

M

6 - 12

K

8 - 25

N

10 - 40

i Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego a pagina 4.

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

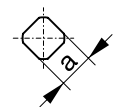
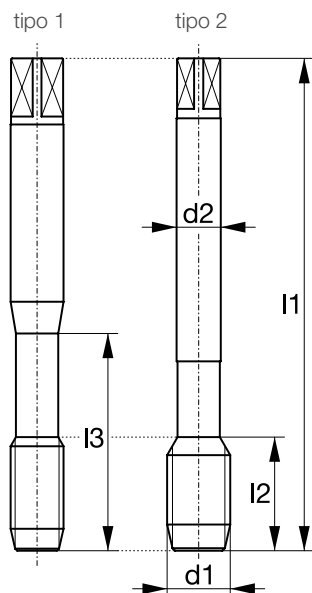
MASCHI A MACCHINA PER FORO PASSANTE
M

 Filettatura metrica
ISO DIN 13


serie

modello

materiale

VARIANT
LT
TIN
HSSE


(numero di eliche)



imbocco B / 3-5,5

tolleranza di filettatura 6H+0,1

tolleranza del gambo h9

profondità del filetto 3xD

norma

DIN 371 / DIN 376

fori



P

10 - 30

M

6 - 12

K

5 - 25

N

10 - 40

i Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego a pagina 4.

$\varnothing d_1$	P	l_1	l_2	l_3	$\varnothing d_2$	a	N	tipo		ID
M 3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	3	1	2,6	780057
M 4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3	1	3,4	780058
M 5	0,8	70	16	25	6	4,9	3	1	4,3	780059
M 6	1	80	19	30	6	4,9	3	1	5,1	780060
M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	3	1	6,9	780061
M 10	1,5	100	24	39	10	8	3	1	8,6	780062
M 12	1,75	110	28	-	9	7	3	2	10,3	780063
M 16	2	110	32	-	12	9	3	2	14,1	780064

MASCHI A MACCHINA PER FORO CIECO
M

 Filettatura metrica
ISO DIN 13

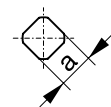
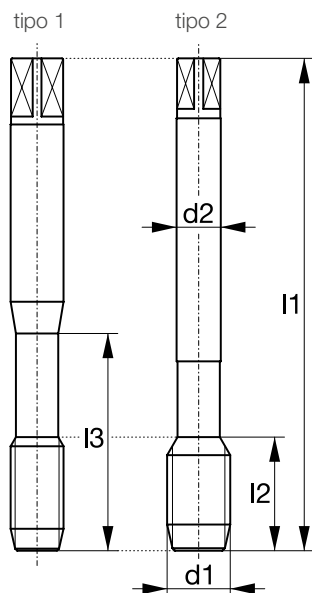

serie

**DOMINANT
LT45**

modello

TIN

materiale

HSSE


(numero di eliche)



imbocco

C / 2-3

tolleranza di filettatura

6H+0,1

tolleranza del gambo

h9

profondità del filetto

3xD

norma

DIN 371 / DIN 376

fori



P

10 - 30

M

6 - 12

K

8 - 25

N

10 - 40

i Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego a pagina 4.

$\varnothing d_1$	P	l_1	l_2	l_3	$\varnothing d_2$	a	N	tipo		ID
M 3	0,5	56	4	18	3,5	2,7	3	1	2,6	780160
M 4	0,7	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	3,4	780161
M 5	0,8	70	6,4	25	6	4,9	3	1	4,3	780162
M 6	1	80	8	30	6	4,9	3	1	5,1	780163
M 8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	1	6,9	780164
M 10	1,5	100	12	39	10	8	3	1	8,6	780165
M 12	1,75	110	14	-	9	7	3	2	10,3	780166
M 16	2	110	16	-	12	9	3	2	14,1	780167

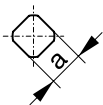
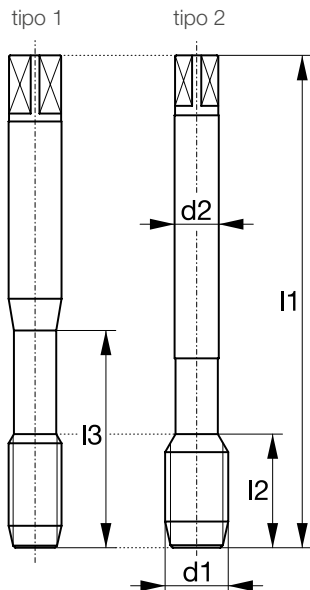
MASCHI A MACCHINA PER FORO PASSANTE
MF

 Filettatura metrica
 ISO passo fine
 DIN 13


serie

modello

materiale

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


(numero di eliche)


**norma
 DIN 374**

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

i Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego a pagina 4.

$\varnothing d_1$	P	l_1	l_2	l_3	$\varnothing d_2$	a	N	tipo		ID	
MF 2,5	0,35	50	9	-	1,8	-	2	2	2,15	780194	
MF 2,6	0,35	50	9	-	1,8	-	2	2	2,25	780195	
MF 3	0,35	56	8	-	2,2	-	3	2	2,65	780196	
MF 3,5	0,35	56	9	-	2,5	2,1	3	2	3,15	780197	
MF 4	0,35	63	10	-	2,8	2,1	3	2	3,65	780198	
MF 4	0,5	63	10	-	2,8	2,1	3	2	3,5	780199	
MF 4,5	0,5	70	12	-	3,5	2,7	3	2	4	780200	
MF 5	0,5	70	16	-	3,5	2,7	3	2	4,5	780201	
MF 6	0,5	80	14	-	4,5	3,4	3	2	5,5	780202	
MF 6	0,75	80	14	-	4,5	3,4	3	2	5,2	780203	
MF 6,5	0,75	80	14	-	5,5	4,3	3	2	5,75	780204	
MF 7	0,5	80	14	-	5,5	4,3	3	2	6,5	780205	
MF 8	0,75	80	22	-	6	4,9	3	2	7,2	780206	
MF 8	1	90	22	-	6	4,9	3	2	7	780207	780235
MF 9	1	90	22	-	7	5,5	3	2	8	780208	
MF 10	0,75	90	20	-	7	5,5	3	2	9,2	780209	
MF 10	1	90	20	-	7	5,5	3	2	9	780210	780236
MF 10	1,25	100	24	-	7	5,5	3	2	8,8	780211	780237
MF 11	1	90	20	-	8	6,2	3	2	10	780212	

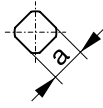
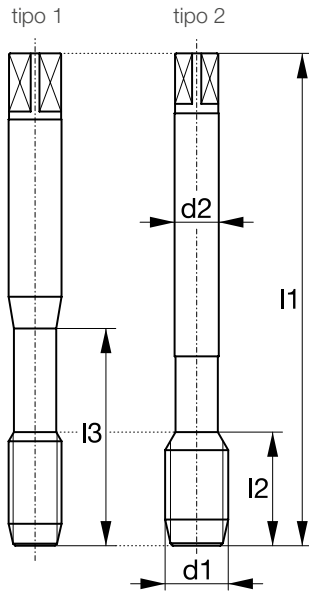
MASCHI A MACCHINA PER FORO PASSANTE
MF

 Filettatura metrica
 ISO passo fine
 DIN 13


serie

modello

materiale

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


(numero di eliche)



imbocco

B / 3-5,5

B / 3-5,5

tolleranza di filettatura

6HX

6HX

tolleranza del gambo

h9

h9

profondità del filetto

3xD

3xD

**norma
 DIN 374**

fori



P

10 - 30

10 - 30

M

6 - 12

6 - 12

K

5 - 25

5 - 25

N

10 - 40

10 - 40

i Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego a pagina 4.

$\varnothing d_1$	P	l_1	l_2	l_3	$\varnothing d_2$	a	N	tipo		ID	
MF 12	0,5	100	22	-	9	7	3	2	11,5	780213	
MF 12	0,75	100	22	-	9	7	3	2	11,2	780214	
MF 12	1	100	22	-	9	7	3	2	11	780215	
MF 12	1,25	100	22	-	9	7	3	2	10,8	780216	780238
MF 12	1,5	100	22	-	9	7	3	2	10,5	780217	780239
MF 13	1	100	22	-	11	9	3	2	12	780218	
MF 14	1,5	100	22	-	11	9	3	2	12,5	780219	
MF 16	1,5	100	22	-	12	9	3	2	14,5	780220	780240
MF 18	1	110	25	-	14	11	3	2	17	780221	
MF 18	1,5	110	25	-	14	11	3	2	16,5	780222	
MF 20	1,5	125	25	-	16	12	3	2	18,5	780223	780241
MF 22	1,5	125	25	-	18	14,5	3	2	20,5	780224	
MF 24	1,5	140	28	-	18	14,5	3	2	22,5	780225	780242
MF 26	1,5	140	28	-	18	14,5	4	2	24,5	780226	
MF 30	1,5	150	28	-	22	18	4	2	28,5	780227	

MASCHI A MACCHINA PER FORO PASSANTE

MF

Filettatura metrica
ISO passo fine
DIN 13

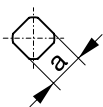
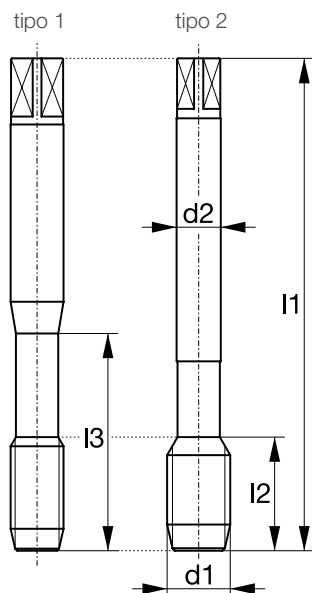


serie

modello

materiale

VARIANT
LT
TIN SL
HSSE



(numero di eliche)



imbocco B / 3-5,5

tolleranza di filettatura 6HX

tolleranza del gambo h9

profondità del filetto 3xD

norma
~ DIN 374

fori



P 10 - 30

M 6 - 12

K 5 - 25

N 10 - 40

i Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego a pagina 4.

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

NOTE

A large grid of small dots, intended for taking notes. The grid consists of approximately 25 columns and 40 rows of dots, covering most of the page area.

MASCHI A MACCHINA PER FORO CIECO
MF

 Filettatura metrica
 ISO passo fine
 DIN 13


serie

**DOMINANT
LT45**
**DOMINANT
LT45**

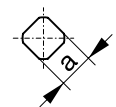
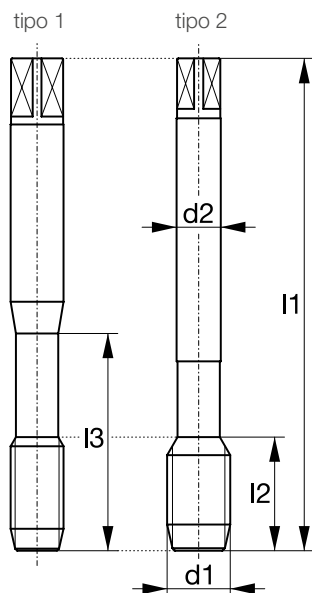
modello

TIN
LH TIN

materiale

HSSE

HSSE



(numero di eliche)


 norma
DIN 374

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

i Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego a pagina 4.

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	tipo		ID	
MF 2,5	0,35	50	9	-	1,8	-	2	2	2,15	780243	
MF 2,6	0,35	50	9	-	1,8	-	2	2	2,25	780244	
MF 3	0,35	56	4	-	2,2	-	3	2	2,65	780245	
MF 3,5	0,35	56	4,8	-	2,5	2,1	3	2	3,15	780246	
MF 4	0,35	63	5,6	-	2,8	2,1	3	2	3,65	780247	
MF 4	0,5	63	5,6	-	2,8	2,1	3	2	3,5	780248	
MF 4,5	0,5	70	6	-	3,5	2,7	3	2	4	780249	
MF 5	0,5	70	6,4	-	3,5	2,7	3	2	4,5	780250	
MF 6	0,5	80	8	-	4,5	3,4	3	2	5,5	780251	
MF 6	0,75	80	8	-	4,5	3,4	3	2	5,25	780252	
MF 6,5	0,75	80	8	-	5,5	4,3	3	2	5,75	780253	
MF 7	0,5	80	8	-	5,5	4,3	3	2	6,5	780254	
MF 8	0,75	80	8	-	6	4,9	3	2	7,25	780255	
MF 8	1	90	10	-	6	4,9	3	2	7	780256	780284
MF 9	1	90	10	-	7	5,5	3	2	8	780257	
MF 10	0,75	90	10	-	7	5,5	3	2	9,25	780258	
MF 10	1	90	10	-	7	5,5	3	2	9	780259	780285
MF 10	1,25	100	12	-	7	5,5	3	2	8,75	780260	780286
MF 11	1	90	12	-	8	6,2	3	2	10	780261	

MASCHI A MACCHINA PER FORO CIECO
MF

 Filettatura metrica
 ISO passo fine
 DIN 13


serie

**DOMINANT
LT45**

modello

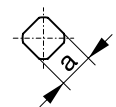
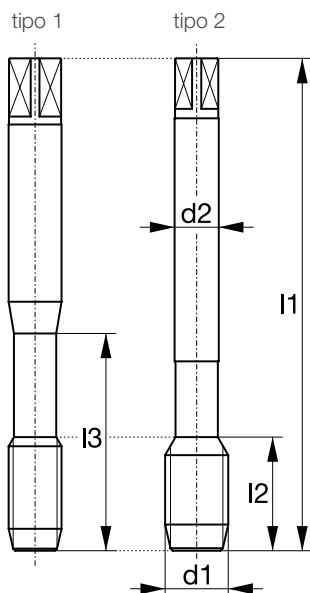
TIN

materiale

HSSE

**DOMINANT
LT45**
LH TIN

HSSE



(numero di eliche)


 norma
DIN 374

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

i Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego a pagina 4.

$\varnothing d_1$	P	l_1	l_2	l_3	$\varnothing d_2$	a	N	tipo		ID	
MF 12	0,5	100	8	-	9	7	3	2	11,5	780262	
MF 12	0,75	100	10	-	9	7	3	2	11,25	780263	
MF 12	1	100	12	-	9	7	3	2	11	780264	
MF 12	1,25	100	12	-	9	7	3	2	10,75	780265	780287
MF 12	1,5	100	14	-	9	7	3	2	10,5	780266	780288
MF 13	1	100	12	-	11	9	3	2	12	780267	
MF 14	1,5	100	16	-	11	9	3	2	12,5	780268	
MF 16	1,5	100	16	-	12	9	3	2	14,5	780269	780289
MF 18	1	110	16	-	14	11	4	2	17	780270	
MF 18	1,5	110	16	-	14	11	4	2	16,5	780271	
MF 20	1,5	125	16	-	16	12	4	2	18,5	780272	780290
MF 22	1,5	125	16	-	18	14,5	4	2	20,5	780273	
MF 24	1,5	140	16	-	18	14,5	4	2	22,5	780274	780291
MF 26	1,5	140	24	-	18	14,5	4	2	24,5	780275	
MF 30	1,5	150	36	-	22	18	4	2	28,5	780276	

MASCHI A MACCHINA PER FORO CIECO
MF

 Filettatura metrica
 ISO passo fine
 DIN 13

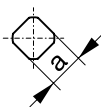
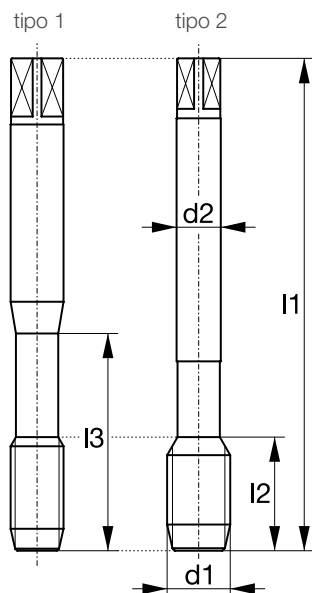

serie

**DOMINANT
LT45**

modello

TIN SL

materiale

HSSE


(numero di eliche)



imbocco

C / 2-3

tolleranza di filettatura

6HX

tolleranza del gambo

h9

profondità del filetto

3xD

norma

~ DIN 374

fori



P

10 - 30

M

6 - 12

K

8 - 25

N

10 - 40

i Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego a pagina 4.

$\varnothing d_1$	P	l_1	l_2	l_3	$\varnothing d_2$	a	N	tipo		ID
MF 8	1	180	10	-	6	4,9	3	2	7	780277
MF 10	1	180	10	-	7	5,5	3	2	9	780278
MF 10	1,25	200	12	-	7	5,5	3	2	8,75	780279
MF 12	1,25	200	12	-	9	7	3	2	10,75	780280
MF 12	1,5	200	14	-	9	7	3	2	10,5	780281
MF 16	1,5	200	16	-	12	9	3	2	14,5	780282
MF 20	1,5	250	16	-	16	12	4	2	18,5	780283

NOTE

A large grid of small dots, intended for taking notes. The grid consists of approximately 25 columns and 40 rows of dots, spaced evenly across the page.

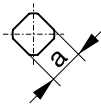
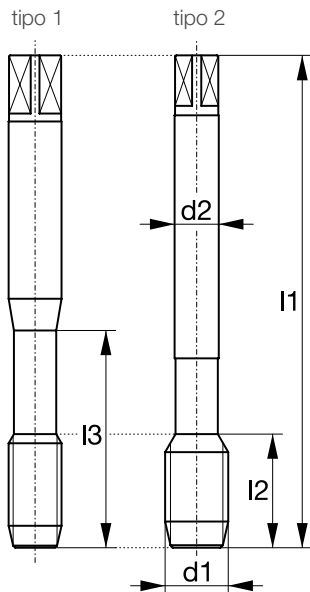
MASCHI A MACCHINA PER FORO PASSANTE
G

 Filettatura gas
 DIN EN ISO 228


serie

modello

materiale

VARIANT
 LT
TIN
 HSSE


(numero di eliche)



imbocco B / 3-5,5

tolleranza di filettatura -

tolleranza del gambo h9

profondità del filetto 3xD

 norma
DIN 5156

fori



P 10 - 30

M 6 - 12

K 5 - 25

N 10 - 40

i Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego a pagina 4.

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

MASCHI A MACCHINA PER FORO PASSANTE

G

Filettatura gas
DIN EN ISO 228

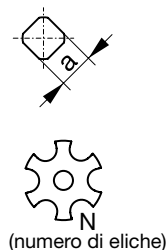
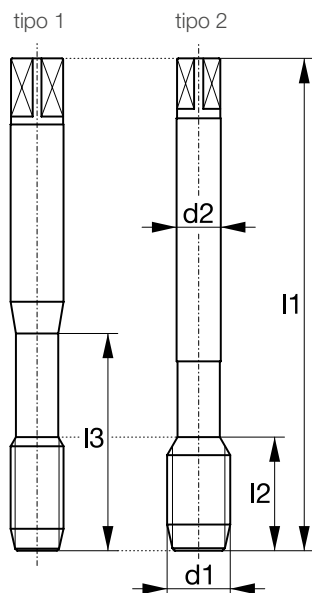


serie

modello

materiale

VARIANT
LT
TIN SL
HSSE



norma
~ DIN 5156

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

i Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego a pagina 4.

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

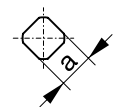
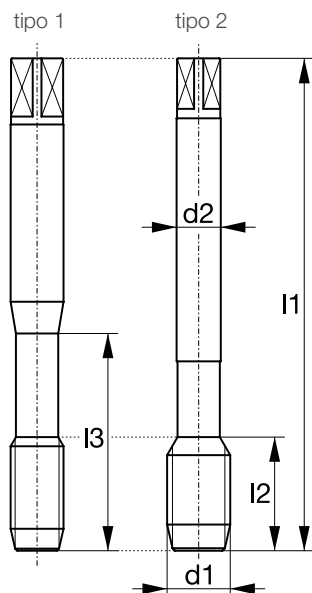
MASCHI A MACCHINA PER FORO CIECO
G

 Filettatura gas
 DIN EN ISO 228


serie

modello

materiale

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


(numero di eliche)



imbocco

C / 2-3

E / 1,5-2

tolleranza di filettatura

-

-

tolleranza del gambo

h9

h9

profondità del filetto

3xD

3xD

norma

DIN 5156

fori



P

10 - 30

10 - 30

M

6 - 12

6 - 12

K

8 - 25

8 - 25

N

10 - 40

10 - 40

i Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego a pagina 4.

$\varnothing d_1$	P	l_1	l_2	l_3	$\varnothing d_2$	a	N	tipo		ID	
G 1/16"	28	90	9,1	-	6	4,9	3	2	6,8	780328	
G 1/8"	28	90	9,1	-	7	5,5	3	2	8,8	780329	780342
G 1/4"	19	100	13,4	-	11	9	3	2	11,8	780330	780343
G 3/8"	19	100	13,4	-	12	9	4	2	15,25	780331	780344
G 1/2"	14	125	18,2	-	16	12	4	2	19	780332	780345
G 5/8"	14	125	18,2	-	18	14,5	4	2	21	780333	
G 3/4"	14	140	28	-	20	16	4	2	24,5	780334	780346
G 1"	11	160	30	-	25	20	4	2	30,75	780335	780347

MASCHI A MACCHINA PER FORO CIECO
G

 Filettatura gas
 DIN EN ISO 228


serie

**DOMINANT
LT45**

modello

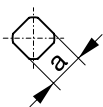
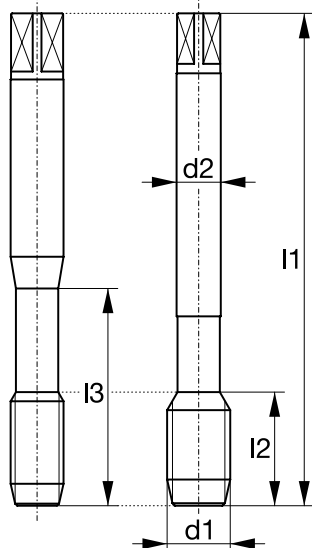
TIN SL

materiale

HSSE

tipo 1

tipo 2



(numero di eliche)



imbocco

C / 2-3

tolleranza di filettatura

-

tolleranza del gambo

h9

profondità del filetto

3xD

norma

~ DIN 5156

fori



P

10 - 30

M

6 - 12

K

8 - 25

N

10 - 40

i Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego a pagina 4.

$\varnothing d_1$	P	l_1	l_2	l_3	$\varnothing d_2$	a	N	tipo		ID
G 1/8"	28	180	9,1	-	7	5,5	3	2	8,8	780336
G 1/4"	19	200	13,4	-	11	9	3	2	11,8	780337
G 3/8"	19	200	13,4	-	12	9	4	2	15,25	780338
G 1/2"	14	250	18,2	-	16	12	4	2	19	780339
G 3/4"	14	280	28	-	20	16	4	2	24,5	780340
G 1"	11	280	30	-	25	20	4	2	30,75	780341

MASCHI A MACCHINA PER FORO PASSANTE

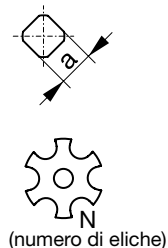
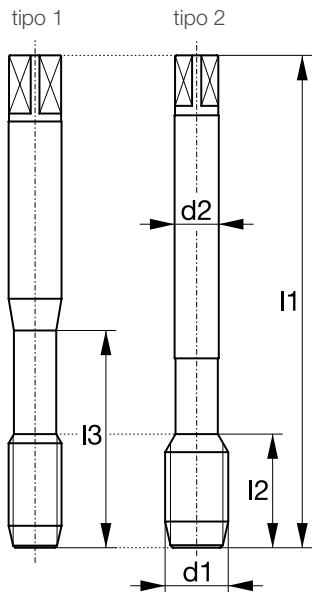
UNC

Filettatura grossa
unificata ASME
B1.1




serie
modello
materiale

VARIANT
LT
TIN
HSSE



norma
DIN 2184-1

imbocco	B / 3-5,5			
tolleranza di filettatura	2BX			
tolleranza del gambo	h9			
profondità del filetto	3xD			
fori				
P	10 - 30			
M	6 - 12			
K	5 - 25			
N	10 - 40			

i Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego a pagina 4.

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

MASCHI A MACCHINA PER FORO CIECO
UNC

 Filettatura grossa
 unificata ASME
 B1.1

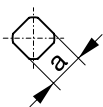
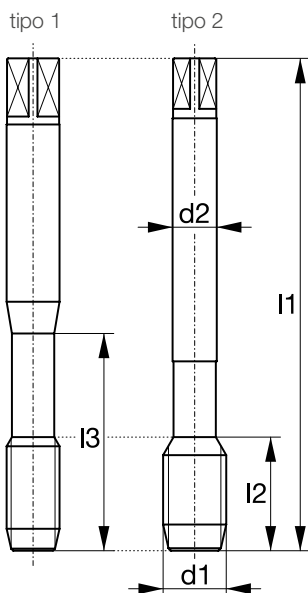

serie

**DOMINANT
LT45**

modello

TIN

materiale

HSSE


(numero di eliche)



imbocco

C / 2-3

tolleranza di filettatura

2BX

tolleranza del gambo

h9

profondità del filetto

3xD

norma

DIN 2184-1

fori



P

10 - 30

M

6 - 12

K

8 - 25

N

10 - 40

i Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego a pagina 4.

$\varnothing d_1$	P	l_1	l_2	l_3	$\varnothing d_2$	a	N	tipo		ID
UNC No2	- 56	45	3,6	11	2,8	2,1	2	1	1,85	780363
UNC No3	- 48	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	2,1	780364
UNC No4	- 40	56	5,1	18	3,5	2,7	2	1	2,35	780365
UNC No5	- 40	56	5,1	18	3,5	2,7	2	1	2,65	780366
UNC No6	- 32	56	6,4	20	4	3	2	1	2,85	780367
UNC No8	- 32	63	6,4	21	4,5	3,4	2	1	3,5	780368
UNC No10	- 24	70	8,5	25	6	4,9	2	1	3,9	780369
UNC No12	- 24	80	8,5	30	6	4,9	2	1	4,5	780370
UNC 1/4"	- 20	80	10,2	30	7	5,5	2	1	5,1	780371
UNC 5/16"	- 18	90	11,3	35	8	6,2	3	1	6,6	780372
UNC 3/8"	- 16	100	12,7	39	10	8	3	1	8	780373
UNC 1/2"	- 13	110	15,6	-	9	7	3	2	10,8	780374
UNC 5/8"	- 11	110	18,5	-	12	9	3	2	13,5	780375
UNC 3/4"	- 10	125	25,4	-	14	11	4	2	16,5	780376
UNC 7/8"	- 9	140	28,2	-	18	14,5	4	2	19,5	780377
UNC 1"	- 8	160	31,8	-	18	14,5	4	2	22,25	780378

MASCHI A MACCHINA PER FORO PASSANTE
UNF

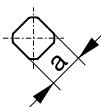
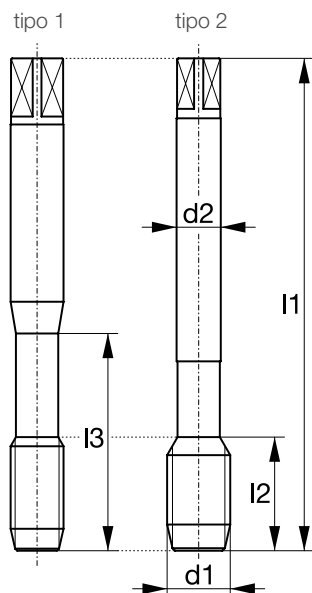
Filettatura fine unificata ASME B1.1



serie

modello

materiale

VARIANT
 LT
 TIN
 HSSE


(numero di eliche)



imbocco B / 3-5,5

tolleranza di filettatura 2BX

tolleranza del gambo h9

profondità del filetto 3xD

 norma
DIN 2184-1

fori



P

10 - 30

M

6 - 12

K

5 - 25

N

10 - 40

i Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego a pagina 4.

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

MASCHI A MACCHINA PER FORO CIECO
UNF

Filettatura fine unificata ASME B1.1



serie

**DOMINANT
LT45**

modello

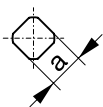
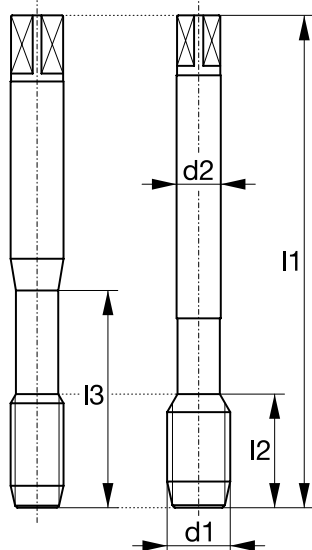
TIN

materiale

HSSE

tipo 1

tipo 2



(numero di eliche)



imbocco

C / 2-3

tolleranza di filettatura

2BX

tolleranza del gambo

h9

profondità del filetto

3xD

norma

DIN 2184-1

fori



P

10 - 30

M

6 - 12

K

8 - 25

N

10 - 40

i Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego a pagina 4.

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

MASCHI A MACCHINA PER FORO PASSANTE

**EG-M
STI**

Filettatura metrica
(per filetti riportati)
DIN 8140

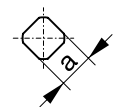
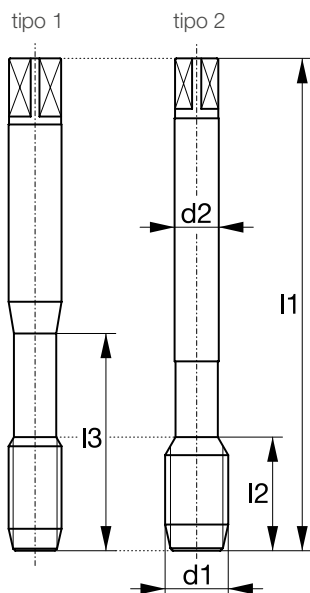


serie

modello

materiale

VARIANT
LT
TIN
HSSE



(numero di eliche)



imbocco B / 3-5,5

tolleranza di filettatura 6HX mod

tolleranza del gambo h9

profondità del filetto 3xD

fori



norma
DIN 40435

P 10 - 30

M 6 - 12

K 5 - 25

N 10 - 40

i Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego a pagina 4.

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

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

 Filettatura metrica
(per filetti riportati)
DIN 8140

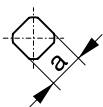
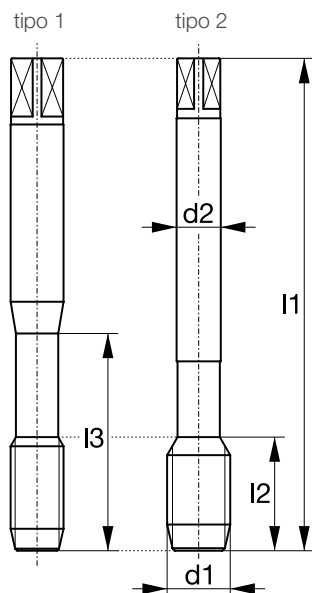

serie

**DOMINANT
LT45**

modello

TIN

materiale

HSSE


(numero di eliche)



imbocco E / 1,5-2

tolleranza di filettatura 6HX mod

tolleranza del gambo h9

profondità del filetto 3xD

norma

DIN 40435

fori




P 10 - 30

M 6 - 12

K 8 - 25

N 10 - 40

i Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego a pagina 4.

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

MASCHI A MACCHINA PER FORO CIECO
NPT

 Filettatura conica
 americana ASME
 B1.20.1 conico
 1:16

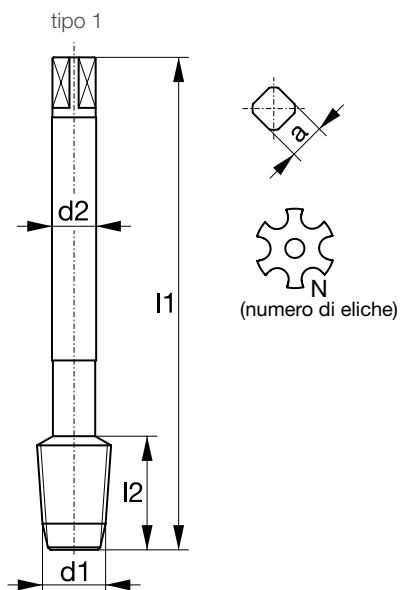

serie

**DOMINANT
LT40**

modello

TIN

materiale

HSSE


imbocco

C / 2-3

tolleranza di filettatura

-

tolleranza del gambo

h9

profondità del filetto

-

norma

~ DIN 5156

fori



P

2-8

M

-

K

1-8

N

1-8

i Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego a pagina 4.

$\varnothing d_1$	P	l_1	l_2	l_3	$\varnothing d_2$	a	N	tipo		ID
NPT 1/16"	27	90	18	-	6	4,9	3	2	6,15	780414
NPT 1/8"	27	90	19	-	7	5,5	3	2	8,4	780415
NPT 1/4"	18	100	28	-	11	9	3	2	11,1	780416
NPT 3/8"	18	100	28	-	12	9	4	2	14,3	780417
NPT 1/2"	14	125	35	-	16	12	4	2	17,9	780418
NPT 3/4"	14	140	35	-	20	16	4	2	23,2	780419
NPT 1"	11,5	160	45	-	25	20	4	2	29	780420

NOTE

A large grid of small dots, intended for taking notes. The grid consists of approximately 30 columns and 40 rows of dots, covering most of the page area.

NOTE

A large grid of small dots for taking notes, covering the majority of the page.

Scoprite il nostro catalogo generale...



BASS
TECHNIK FÜR GEWINDE

Gewindelocher
tril tipo / tarauso à fileter / resaca à rosar / taraboreador

Typenbezeichnung / type / tipo / tipo	DURAMAX 1 H	DURAMAX 1 M	DURAMAX 1 H	DURAMAX 1 M				
M-Metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13 ISO Metric coarse thread DIN 13 Fresca metrisca ISO DIN 13 Rosca metrisca ISO DIN 13								
DIN 2174								
Bezeichnung / name / type de tara / tipo / tipo de agujero								
Einsatzgebiet / application / application adatto per lavorazione di / aplicación	1.1-1.9 / 2.1-2.3 4.1-4.3 6.2-6.3 / 7.1	1.1-1.9 / 2.1-2.3 4.1-4.3 6.2-6.3 / 7.1	1.1-1.9 / 2.1-2.3 4.1-4.3 6.2-6.3 / 7.1	1.1-1.9 / 2.1-2.3 4.1-4.3 6.2-6.3 / 7.1				
Ausführung / model / execution / modello / modelo	HN	KA TN	SB TN	TN				
Werkstoff / tool material / substrate / materiale / material	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E-PM				
Gewindelocher / Thread formers / formadores de filete / rosaceros / fileteiros / tornafitas / tornafitas de rosca	SH	SH	SH	SH				
Schulterbreite / chamfer tolerance / tolerancia de quete / tolerancia del hombro / tolerancia del mango	H6	H6	H6	H6				
Anschliff / chamfer / entree / rebocco / entrada	C/2-3	C/2-3	C/2-3	C/2-3				
Ød	P	L	L₁	Ød₁	z	GT	BT	ID
M 3	0,5	55	10	3,3	2,7	2,8	107190	
M 4	0,7	63	12	4,5	3,4	3,7	107194	
M 5	0,8	70	14	5,5	4,9	4,65	107196	107200
M 6	1	80	16	6,5	5,55	5,22	107202	107204
M 8	1,25	90	18	7,5	6,2	7,25	107206	107210
M 10	1,5	100	20	8,5	7,25	8,25	107214	107218

BASS
TECHNIK FÜR GEWINDE

Gewindelocher
tril tipo / tarauso à fileter / resaca à rosar / taraboreador

Typenbezeichnung / type / tipo / tipo	DURAMAX 2 H	DURAMAX 2 M	DURAMAX 2 H					
M-Metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13 ISO Metric coarse thread DIN 13 Fresca metrisca ISO DIN 13 Rosca metrisca ISO DIN 13								
DIN 2174								
Bezeichnung / name / type de tara / tipo / tipo de agujero								
Einsatzgebiet / application / application adatto per lavorazione di / aplicación	1.1-1.9 / 2.1-2.3 4.1-4.3 6.2-6.3 / 7.1	1.1-1.9 / 2.1-2.3 4.1-4.3 6.2-6.3 / 7.1	1.1-1.9 / 2.1-2.3 4.1-4.3 6.2-6.3 / 7.1					
Ausführung / model / execution / modello / modelo	TN	KA TN	SB TN					
Werkstoff / tool material / substrate / materiale / material	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E-PM					
Gewindelocher / Thread formers / formadores de filete / rosaceros / fileteiros / tornafitas / tornafitas de rosca	SH	SH	SH					
Schulterbreite / chamfer tolerance / tolerancia de quete / tolerancia del hombro / tolerancia del mango	H6	H6	H6					
Anschliff / chamfer / entree / rebocco / entrada	C/2-3	C/2-3	C/2-3					
Ød	P	L	L₁	Ød₁	z	GT	BT	ID
M 17	1,75	110	24	9	7	11,3	030162	030167
M 14	2	110	25	11	8	13,1	030174	030177
M 16	2	115	27	12	9	15,1	030186	030189
M 18	2,5	120	30	14	11	16,3	030198	030201
M 20	2,5	140	32	16	12	18,8	030214	030217
M 22	2,5	140	32	18	14,8	20,8	030226	030229
M 24	3	160	36	18	14,8	22,8	030241	030244
M 27	3	160	36	20	16	25,8	030256	030259
M 30	3,5	180	40	22	18	28,3	030271	030274
M 33	3,5	180	40	25	20	31,3	030286	030289
M 36	4	200	45	28	22	34,1	030301	030304
M 39	4	200	45	30	24	37,1	030316	030319
M 42	4,5	220	50	32	24	39,8	030331	030334
M 45	4,5	220	50	36	28	42,8	030346	030349
M 48	5	250	60	36	29	45,8	030361	030364

e il nostro catalogo di fresa a filettare!



BASS
TECHNIK FÜR GEWINDE

WM-Gewindelocher GFA
tril girante fresca rosca / rosca GFA / fresa à rosca / taraboreador / tara / tara a filete / tarauso / tarauso GFA / fresa de rosca de metal duro GFA

Typenbezeichnung / type / tipo / tipo	GFA N	GFA M									
M-Metrisches ISO-Feingewinde DIN 13 ISO Metric fine thread DIN 13 Fresca metrisca ISO a uso P-DIN 13 Rosca metrisca ISO a uso P-DIN 13											
Gewindelocher / Thread formers / formadores de filete / rosaceros / fileteiros / tornafitas / tornafitas de rosca	2 x D	2 x D									
Einsatzgebiet / application / application adatto per lavorazione di / aplicación	1.1-1.9 / 2.1-2.3 3.1-3.4 / 4.1-4.3 5.1-5.4 / 6.1-6.3 8.1-8.3 / 9.1-9.3	1.1-1.9 / 2.1-2.3 3.1-3.4 / 4.1-4.3 5.1-5.4 / 6.1-6.3 8.1-8.3 / 9.1-9.3									
Zylinderschliff / chamfer / entree / rebocco / entrada	DN B05-NA	DN B05-NA									
Ausführung / model / execution / modello / modelo	NA	KA TON									
ØD	P	L	L₁	Ød₁	z	GT	BT	ID			
SM 8	x 0,75	54	19	4,0	4	3	12	12,5	6,2	030165	030167
SM 8	x 1	64	18	5,05	6	3	16	16,5	7,0	030169	030171
SM 10	x 1	64	22	7,05	8	4	20	20,5	9,0	030173	030175
SM 10	x 1,25	64	22	7,05	8	4	20	21,0	8,8	030177	030179
SM 12	x 1	74	26	9,05	10	4	24	24,5	11,0	030181	030183
SM 12	x 1,5	74	26	9,05	10	4	24	25,0	10,5	030185	030187
SM 14	x 1,5	80	30	11,95	12	4	28	29,0	12,8	030189	030191
SM 16	x 1,5	90	34	15,95	14	4	32	33,0	14,5	030193	030195

BASS
TECHNIK FÜR GEWINDE

WM-Gewindelocher GFA
tril girante fresca rosca / rosca GFA / fresa à rosca / taraboreador / tara / tara a filete / tarauso / tarauso GFA / fresa de rosca de metal duro GFA

Typenbezeichnung / type / tipo / tipo	GFA N										
G-Regelgewinde DIN ISO 228 ISO Metric coarse thread DIN ISO 228 Fresca para uso geral ISO DIN ISO 228 Rosca para uso geral ISO DIN ISO 228											
Gewindelocher / Thread formers / formadores de filete / rosaceros / fileteiros / tornafitas / tornafitas de rosca	2 x D										
Einsatzgebiet / application / application adatto per lavorazione di / aplicación	1.1-1.9 / 2.1-2.3 3.1-3.4 / 4.1-4.3 5.1-5.4 / 6.1-6.3 8.1-8.3 / 9.1-9.3										
Zylinderschliff / chamfer / entree / rebocco / entrada	DN B05-NA										
Ausführung / model / execution / modello / modelo	KA TON										
ØD	P	L	L₁	Ød₁	z	GT	BT	ID			
G 18	26	84	21	7,05	8	4	24	25,5	8,8	030240	
G 14	19	74	20	9,05	10	4	28	27,5	11,0	030245	
G 36	19	30	35	15,0	14	4	34	34,5	15,25	030250	
G 12	14	120	44	15,95	16	5	42	42	19	030255	

BASS GmbH

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

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



VDA AUTOMOTIVE QUALITY
6.4
MANAGEMENT SYSTEMS

ISO QUALITY
9001
MANAGEMENT SYSTEMS

ISO ENVIRONMENTAL
14001
MANAGEMENT SYSTEMS

ISO ENERGY
50001
MANAGEMENT SYSTEMS

PDF DOWNLOAD

