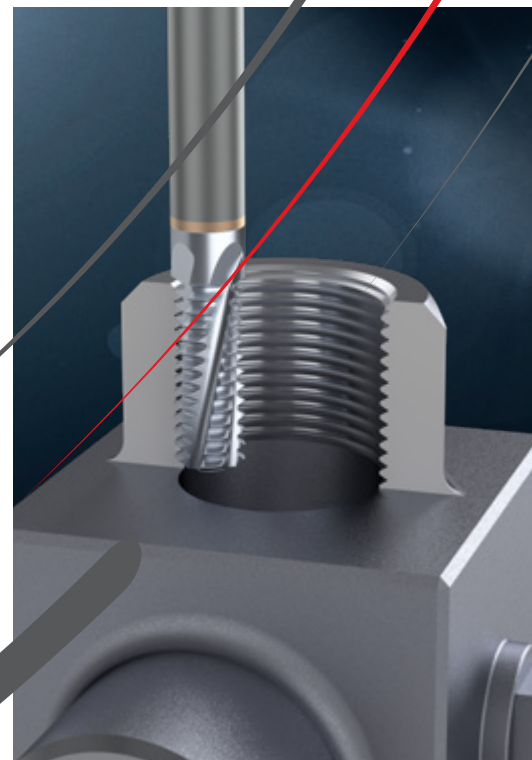
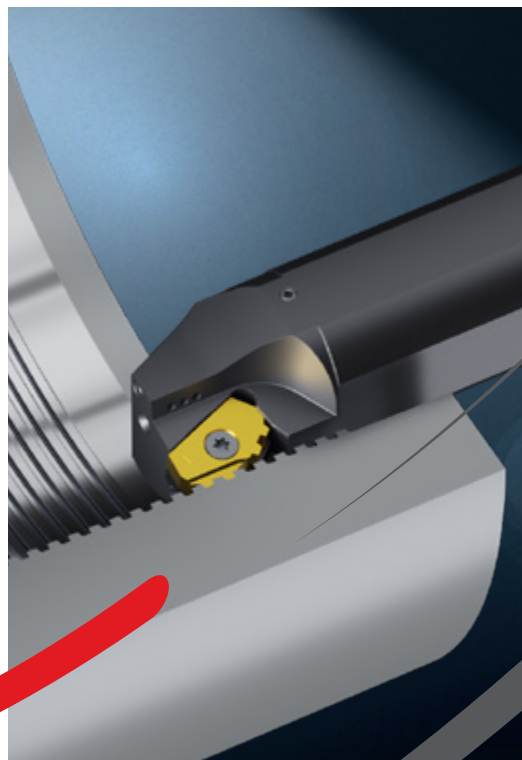


MACH
Filettatura
Supersonica

**PRODUTTIVITÀ
INEGUAGLIABILE**



METRICO

PRODUTTIVITÀ INEGUAGLIABILE



Caratteristiche ed Innovazioni4

MACH TT Inserti

Profilo Parziale 60°6

Profilo Parziale 55°6

ISO Metrica7

American UN8

Whitworth per BSW, BSP9

BSPT10

NPT11

NPTF12

Round (DIN 405)12

Round (DIN 20400)13

Trapezoidale13

American ACME14

Stub ACME14

UNJ15

MJ16

American Buttress16

British Buttress17

Metric Buttress17

API18

API Buttress Casing18

API Round Casing & Tubing19

VAM19

Nuovo VAM20

EL-Extreme Line20

MACH TT Portainseriti per Esterno

MACH TT con Refrigerante (HPC)21

MACH TT con Refrigerante
per Torni Automatici (HPC)23

MACH TT V-CAP con Refrigerante (HPC)24

MACH TT24

MACH TT Utensili per Interno

MACH TT con Refrigerante (HPC)25

MACH TT V-CAP con Refrigerante (HPC)26

MACH TT Sistema Smooth Cut27

Dati Tecnici28

Sottoplacchette29



Caratteristiche ed Innovazioni30

MACH 25 Inserti

API Buttress Casing32

API Round Casing & Tubing33

GOST (OTTM/OTTG)34

MACH 25 Portainseriti per Esterno

MACH TT con Refrigerante (HPC)35

MACH 25 Utensili per Interno

MACH TT con Refrigerante (HPC)35

Dati Tecnici36

Sottoplacchette37



Caratteristiche ed Innovazioni38

MACH TM Solid

ISO Metrica40

American UN41

BSP41

NPT42

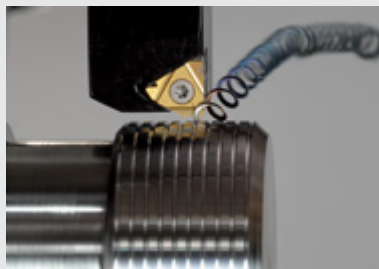
Dati tecnici43

MACH TT Esterno

Applicazione: M64x3.0x33 | Materiale: SAE 4140 | Velocità di taglio: $V_c = 100$ m/min

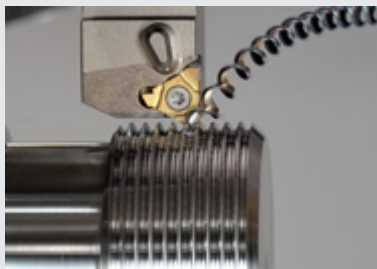
STANDARD

15 Passate | 40 sec.



MACH TT

6 Passate | 15 sec.



60%
meno passate

60%
minor tempo di
lavorazione

50%
più vita utensile



MACH TT Interno

Applicazione: M36x2.0x17 | Materiale: SAE 4140 | Velocità di taglio: $V_c = 100$ m/min

STANDARD

12 Passate | 18 sec.



MACH TT

7 Passate | 10 sec.



60%
meno passate

60%
minor tempo di
lavorazione

50%
più vita utensile

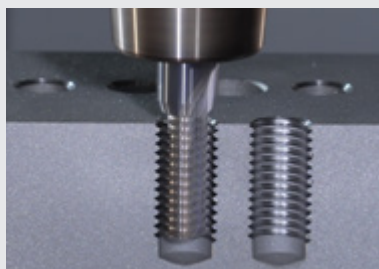


MACH TM

Applicazione: M10x1,5x20 | Materiale: SAE 4140 | Velocità di taglio: $V_c = 90$ m/min

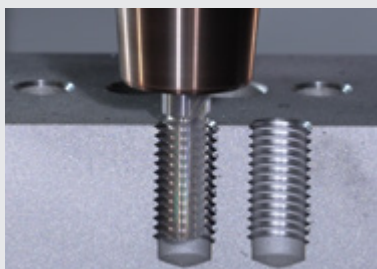
Standard (3 Taglienti)

Avanzamento 0.15 mm/giro | 7 sec.



MACH TM (4 Taglienti)

Avanzamento 0.4 mm/giro | 3 sec.



100%
avanzamento maggiore
(mm/tagliente)

60%
minor tempo di lavorazione

25%
più vita utensile





Ora disponibile in:
Esterno: IC 3/8" e IC 1/2" | Interno - IC 3/8"

Caratteristiche e Innovazioni

Angolo di Spoglia Migliorato & Geometria Rinforzata

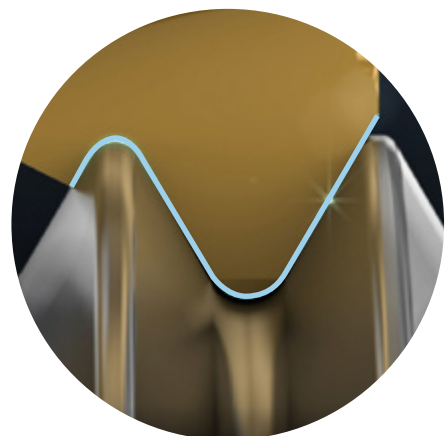
Per un'elevata resistenza con un numero ridotto di passate

VK8 Grado

Elevata resistenza all'usura per applicazioni generiche
Rivestimento AlTiN + TiN PVD

Design del profilo migliorato

Finitura superiore della superficie della filettatura

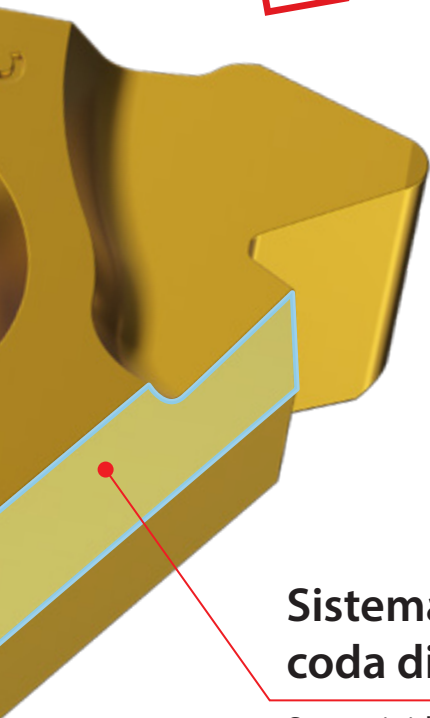


Superficie Tagliente Migliorata

Tagliente rinforzato e finitura liscia

**MINOR
PASSATE**
MACH TT

**BREVETTO
DEPOSITATO**

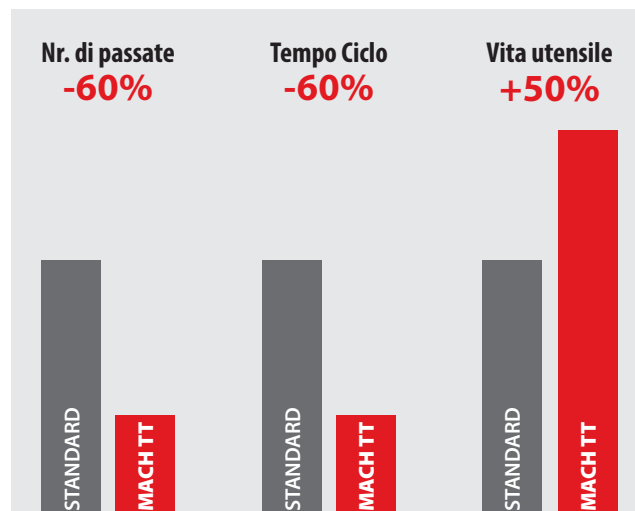


Sistema di bloccaggio a coda di rondine Vargus

Super rigido - progettato per carichi elevati

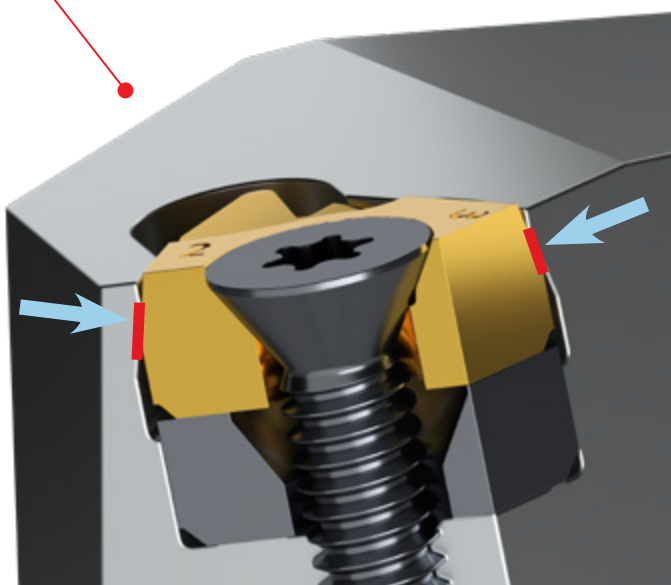
**SUPER
RIGIDO**
MACH TT

PRODUTTIVITÀ INEGUAGLIABILE



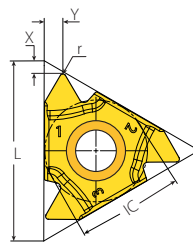
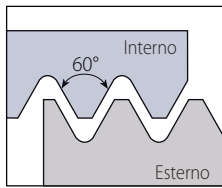
Vantaggi

- ✓ Riduce significativamente il numero di passate
- ✓ Riduce drasticamente il tempo di lavorazione
- ✓ Vita utensile prolungata
- ✓ Eccellente superficie di finitura
- ✓ Design eccentrico della sporgenza dell'utensile per filettature più profonde e migliore stabilità (interna)

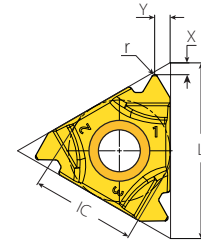


Profilo Parziale 60°

Esterno / Interno



Esterno



Interna

Esterno



IC	Grandezza Inserto		Passo		Codice	Descrizione di Mercato	Dimensioni mm			Sotto-placchetta	
	L mm	mm	TPI	RH			r	X	Y	RH	Utensile
3/8"	16	0.5-1.5	48-16	3DTERA60...	16DTERA60...	0.05	1.5	1.4	YE3	AL...-3DT	
		1.75-3.0	14-8	3DTERG60...	16DTERG60...	0.27	1.4	1.7			
		0.5-3.0	48-8	3DTERAG60...	16DTERAG60...	0.08	1.1	1.7			
1/2"	22	3.5-5.0	7-5	4DTERN60...	22DTERN60...	0.53	1.8	2.5	YE4	AL...-4DT	

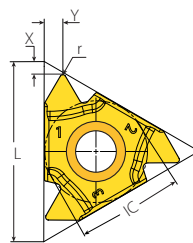
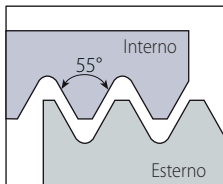
Interno



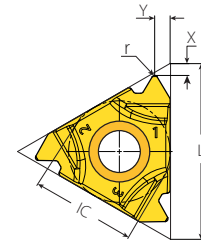
IC	Grandezza Inserto		Passo		Codice	Descrizione di Mercato	Dimensioni mm			Sotto-placchetta	
	L mm	mm	TPI	RH			r	X	Y	RH	Utensile
3/8"	16	0.5-1.5	48-16	3DTIRA60...	16DTIRA60...	0.05	1.3	1.3	Y13	.VRC...-3DT	
		1.75-3.0	14-8	3DTIRG60...	16DTIRG60...	0.16	1.2	1.5			
		0.5-3.0	48-8	3DTIRAG60...	16DTIRAG60...	0.05	1.2	1.5			

Profilo Parziale 55°

Esterno / Interno



Esterno



Interna

Esterno



IC	Grandezza Inserto		Passo		Codice	Descrizione di Mercato	Dimensioni mm			Sotto-placchetta	
	L mm	mm	TPI	RH			r	X	Y	RH	Utensile
3/8"	16	0.5-1.5	48-16	3DTERA55...	16DTERA55...	0.05	1.5	1.5	YE3	AL...-3DT	
		1.75-3.0	14-8	3DTERG55...	16DTERG55...	0.21	1.1	1.6			
		0.5-3.0	48-8	3DTERAG55...	16DTERAG55...	0.07	1.1	1.7			
1/2"	22	3.5-5.0	7-5	4DTERN55...	22DTERN55...	0.43	1.8	2.2	YE4	AL...-4DT	

Interno

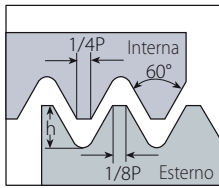


IC	Grandezza Inserto		Passo		Codice	Descrizione di Mercato	Dimensioni mm			Sotto-placchetta	
	L mm	mm	TPI	RH			r	X	Y	RH	Utensile
3/8"	16	0.5-1.5	48-16	3DTIRA55...	16DTIRA55...	0.05	1.3	1.3	Y13	.VRC...-3DT	
		1.75-3.0	14-8	3DTIRG55...	16DTIRG55...	0.21	1.1	1.6			
		0.5-3.0	48-8	3DTIRAG55...	16DTIRAG55...	0.07	1.1	1.7			

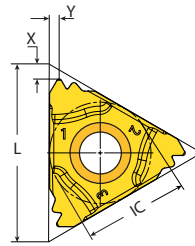
IC 1/2" sarà disponibile a Gennaio 2024

ISO Metrica

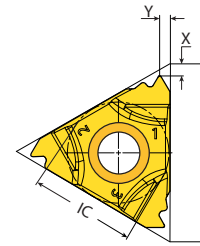
Esterno / Interno



Definita da: DIN 13
Classe di tolleranza: 6g/6H



Esterno



Interna

Esterno



Grandezza Inserto	Passo		Codice	Descrizione di Mercato	Dimensioni mm			Sotto-placchetta	
	IC	L mm			mm	RH	h min	X	Y
3/8"	16	0.7	3DTER0.7ISO...	16DTER0.7ISO...	0.43	1.6	0.5	YE3	AL..-3DT
		0.75	3DTER0.75ISO...	16DTER0.75ISO...	0.46	1.6	0.5		
		0.8	3DTER0.8ISO...	16DTER0.8ISO...	0.49	1.6	0.6		
		1.0	3DTER1.0ISO...	16DTER1.0ISO...	0.61	1.5	0.6		
		1.25	3DTER1.25ISO...	16DTER1.25ISO...	0.77	1.5	0.8		
		1.5	3DTER1.5ISO...	16DTER1.5ISO...	0.92	1.4	0.9		
		1.75	3DTER1.75ISO...	16DTER1.75ISO...	1.07	1.4	1.2		
		2.0	3DTER2.0ISO...	16DTER2.0ISO...	1.23	1.4	1.3		
		2.5	3DTER2.5ISO...	16DTER2.5ISO...	1.53	1.4	1.4		
		3.0	3DTER3.0ISO...	16DTER3.0ISO...	1.84	1.3	1.5		
1/2"	22	3.5	4DTER3.5ISO...	22DTER3.5ISO...	2.15	1.8	2.2	YE4	AL..-4DT
		4.0	4DTER4.0ISO...	22DTER4.0ISO...	2.45	1.8	2.1		
		4.5	4DTER4.5ISO...	22DTER4.5ISO...	2.76	1.7	2.2		
		5.0	4DTER5.0ISO...	22DTER5.0ISO...	3.07	1.7	2.3		
		5.5	4DTER5.5ISO...	22DTER5.5ISO...	3.37	1.9	2.6		
		6.0	4DTER6.0ISO...	22DTER6.0ISO...	3.68	1.8	2.7		

Interno

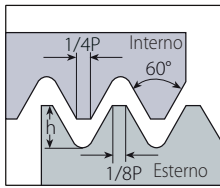


Grandezza Inserto	Passo		Codice	Descrizione di Mercato	Dimensioni mm			Sotto-placchetta	
	IC	L mm			mm	RH	h min	X	Y
3/8"	16	0.5	3DTIR0.5ISO...	16DTIR0.5ISO...	0.29	1.5	0.4	YI3	.VRC..-3DT
		0.7	3DTIR0.7ISO...	16DTIR0.7ISO...	0.40	1.4	0.5		
		0.75	3DTIR0.75ISO...	16DTIR0.75ISO...	0.43	1.5	0.5		
		0.8	3DTIR0.8ISO...	16DTIR0.8ISO...	0.46	1.5	0.5		
		1.0	3DTIR1.0ISO...	16DTIR1.0ISO...	0.58	1.3	0.6		
		1.25	3DTIR1.25ISO...	16DTIR1.25ISO...	0.72	1.2	0.7		
		1.5	3DTIR1.5ISO...	16DTIR1.5ISO...	0.87	1.2	0.8		
		1.75	3DTIR1.75ISO...	16DTIR1.75ISO...	1.01	1.2	1.0		
		2.0	3DTIR2.0ISO...	16DTIR2.0ISO...	1.15	1.1	1.3		
		2.5	3DTIR2.5ISO...	16DTIR2.5ISO...	1.44	1.1	1.3		
3/8"	16	3.0	3DTIR3.0ISO...	16DTIR3.0ISO...	1.73	1.1	1.4	YI3	.VRC..-3DT
		3.5	3DTIR3.5ISO...	16DTIR3.5ISO...	2.02	1.1	1.5		

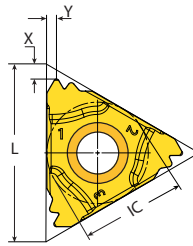
IC 1/2" sarà disponibile a Gennaio 2024

American UN

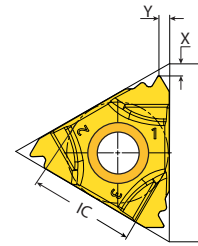
Esterno / Interno



Definita da: ANSI B1.1
Classe di tolleranza: 2A/2B



Esterno



Interna

Esterno



Grandezza Inserto		Passo	Codice	Descrizione di Mercato	Dimensioni mm			Sotto-placchetta	Utensile
IC	L mm	TPI	RH		h min	X	Y	RH	
3/8"	16	32	3DTER32UN...	16DTER32UN...	0.49	1.6	0.6	YE3	AL...3DT
		28	3DTER28UN...	16DTER28UN...	0.56	1.6	0.6		
		27	3DTER27UN...	16DTER27UN...	0.58	1.6	0.6		
		24	3DTER24UN...	16DTER24UN...	0.65	1.5	0.7		
		20	3DTER20UN...	16DTER20UN...	0.78	1.5	0.8		
		18	3DTER18UN...	16DTER18UN...	0.87	1.4	0.9		
		16	3DTER16UN...	16DTER16UN...	0.97	1.4	1.0		
		14	3DTER14UN...	16DTER14UN...	1.11	1.4	1.2		
		13	3DTER13UN...	16DTER13UN...	1.20	1.4	1.3		
		12	3DTER12UN...	16DTER12UN...	1.30	1.4	1.4		
		11.5	3DTER11.5UN...	16DTER11.5UN...	1.35	1.4	1.4		
		11	3DTER11UN...	16DTER11UN...	1.42	1.4	1.4		
		10	3DTER10UN...	16DTER10UN...	1.56	1.4	1.7		
		9	3DTER9UN...	16DTER9UN...	1.73	1.4	1.6		
8	3DTER8UN...	16DTER8UN...	1.95	1.3	1.6				
1/2"	22	7	4DTER7UN...	22DTER7UN...	2.22	1.80	2.2	YE4	AL...4DT
		6	4DTER6UN...	22DTER6UN...	2.60	1.78	2.1		
		5	4DTER5UN...	22DTER5UN...	3.12	1.87	2.5		

Interno



Grandezza Inserto		Passo	Codice	Descrizione di Mercato	Dimensioni mm			Sotto-placchetta	Utensile
IC	L mm	TPI	RH		h min	X	Y	RH	
3/8"	16	32	3DTIR32UN...	16DTIR32UN...	0.51	1.4	0.5	YI3	.VRC...3DT
		28	3DTIR28UN...	16DTIR28UN...	0.52	1.5	0.5		
		24	3DTIR24UN...	16DTIR24UN...	0.61	1.4	0.6		
		20	3DTIR20UN...	16DTIR20UN...	0.73	1.2	0.7		
		18	3DTIR18UN...	16DTIR18UN...	0.81	1.2	0.7		
		16	3DTIR16UN...	16DTIR16UN...	0.92	1.2	0.9		
		14	3DTIR14UN...	16DTIR14UN...	1.05	1.2	1.0		
		13	3DTIR13UN...	16DTIR13UN...	1.13	1.2	0.9		
		12	3DTIR12UN...	16DTIR12UN...	1.22	1.1	1.2		
		11.5	3DTIR11.5UN...	16DTIR11.5UN...	1.28	1.2	1.2		
		11	3DTIR11UN...	16DTIR11UN...	1.33	1.2	1.2		
		10	3DTIR10UN...	16DTIR10UN...	1.47	1.1	1.2		
		9	3DTIR9UN...	16DTIR9UN...	1.63	1.1	1.3		
8	3DTIR8UN...	16DTIR8UN...	1.83	1.1	1.4				

IC 1/2" sarà disponibile a Gennaio 2024

Whitworth per BSW, BSP

Esterno / Interno

Definita da: BS84:1956, DIN 259, ISO228/1:1982
Classe di Tolleranza: Classe Media A

Esterno Interna

Esterno

	Grandezza Inserto		Passo	Codice	Descrizione di Mercato	Dimensioni mm			Sotto-placchetta	
	IC	L mm				h min	X	Y	RH	Utensile
	3/8"	16	28	3DTER28W...	16DTER28W...	0.58	1.6	0.6	YE3	AL...3DT
			26	3DTER26W...	16DTER26W...	0.63	1.6	0.6		
			20	3DTER20W...	16DTER20W...	0.81	1.5	0.7		
			19	3DTER19W...	16DTER19W...	0.86	1.5	0.8		
			18	3DTER18W...	16DTER18W...	0.90	1.4	1.3		
			16	3DTER16W...	16DTER16W...	1.02	1.4	1.4		
			14	3DTER14W...	16DTER14W...	1.16	1.4	1.2		
			12	3DTER12W...	16DTER12W...	1.36	1.4	1.3		
			11	3DTER11W...	16DTER11W...	1.48	1.4	1.3		
			10	3DTER10W...	16DTER10W...	1.63	1.4	1.3		
			9	3DTER9W...	16DTER9W...	1.81	1.4	1.7		
1/2"	22	7	4DTER7W...	22DTER7W...	2.41	1.8	2.2	YE4	AL...4DT	
		6	4DTER6W...	22DTER6W...	2.71	1.8	2.0			
		5	4DTER5W...	22DTER5W...	3.25	1.7	2.3			

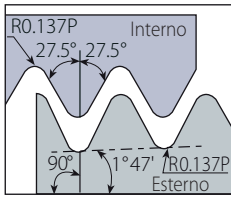
Interno

	Grandezza Inserto		Passo	Codice	Descrizione di Mercato	Dimensioni mm			Sotto-placchetta	
	IC	L mm				h min	X	Y	RH	Utensile
	3/8"	16	28	3DTIR28W...	16DTIR28W...	0.58	1.4	0.6	YI3	.VRC...3DT
			26	3DTIR26W...	16DTR26W...	0.63	1.3	0.6		
			24	3DTIR24W...	16DTIR24W...	0.68	1.2	0.6		
			20	3DTIR20W...	16DTIR20W...	0.81	1.1	0.7		
			19	3DTIR19W...	16DTIR19W...	0.86	1.1	0.8		
			18	3DTIR18W...	16DTIR18W...	0.90	1.1	0.8		
			16	3DTIR16W...	16DTIR16W...	1.02	1.1	0.9		
			14	3DTIR14W...	16DTIR14W...	1.16	1.1	0.9		
			12	3DTIR12W...	16DTIR12W...	1.36	1.1	1.3		
			11	3DTR11W...	16DTIR11W...	1.48	1.1	1.2		
			10	3DTIR10W...	16DTIR10W...	1.63	1.0	1.3		
9	3DTIR9W...	16DTIR9W...	1.81	1.0	1.4					
8	3DTIR8W...	16DTIR8W...	2.03	1.0	1.5					

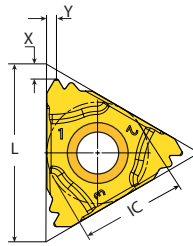
IC 1/2" sarà disponibile a Gennaio 2024

BSPT

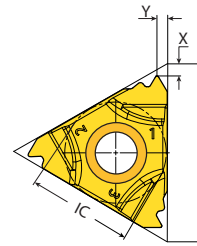
Esterno / Interno



Definita da: B.S. 21:1985
Classe di tolleranza: Standard BSPT



Esterno



Interna

Esterno



Grandezza Inserto		Codice		Descrizione di Mercato	Dimensioni mm			Sotto-placchetta	
IC	L mm	TPI	RH		h min	X	Y	RH	Utensile
3/8 "	16	28	3DTER28BSPT...	16DTER28BSPT...	0.58	1.6	0.6	YE3	AL..-3DT
		19	3DTER19BSPT...	16DTER19BSPT...	0.86	1.5	0.8		
		14	3DTER14BSPT...	16DTER14BSPT...	1.16	1.4	1.4		
		11	3DTER11BSPT...	16DTER11BSPT...	1.48	1.4	1.5		

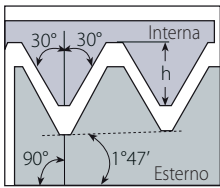
Interno



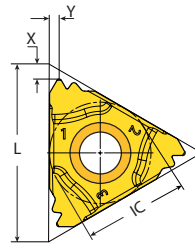
Grandezza Inserto		Codice		Descrizione di Mercato	Dimensioni mm			Sotto-placchetta	
IC	L mm	TPI	RH		h min	X	Y	RH	Utensile
3/8 "	16	28	3DTIR28BSPT...	16DTR28BSPT...	0.58	1.3	0.6	YI3	.VRC..-3DT
		19	3DTIR19BSPT...	16DTIR19BSPT...	0.86	1.2	0.8		
		14	3DTIR14BSPT...	16DTIR14BSPT...	1.16	1.1	1.2		
		11	3DTIR11BSPT...	16DTIR11BSPT...	1.48	1.1	1.2		

NPT

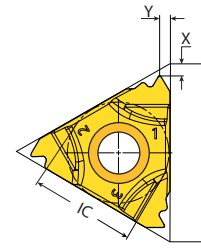
Esterno / Interno



Definita da: ANSI B1.20.1-1983
Classe di tolleranza: NPT standard



Esterno



Interna

Esterno

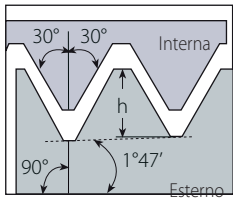
	Grandezza Inserto		Passo	Codice	Descrizione di Mercato	Dimensioni mm			Sotto-placchetta	
	IC	L mm	TPI	RH		h min	X	Y	RH	Utensile
	3/8 "	16	27	3DTER27NPT...	16DTER27NPT...	0.66	1.6	0.8		
			18	3DTER18NPT...	16DTER18NPT...	1.01	1.5	0.9		
			14	3DTER14NPT...	16DTER14NPT...	1.33	1.5	1.4	YE3	AL...3DT
			11.5	3DTER11.5NPT...	16DTER11.5NPT...	1.64	1.5	1.4		
			8	3DTER8NPT...	16DTER8NPT...	2.42	1.2	1.8		

Interno

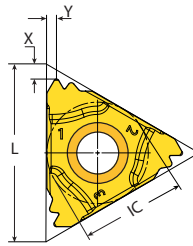
	Grandezza Inserto		Passo	Codice	Descrizione di Mercato	Dimensioni mm			Sotto-placchetta	
	IC	L mm	TPI	RH		h min	X	Y	RH	Utensile
	3/8 "	16	27	3DTIR27NPT...	16DTIR27NPT...	0.66	1.3	0.6		
			18	3DTIR18NPT...	16DTIR18NPT...	1.01	1.1	1.0		
			14	3DTIR14NPT...	16DTIR14NPT...	1.33	1.2	1.2	YI3	VRC...3DT
			11.5	3DTIR11.5NPT...	16DTIR11.5NPT...	1.64	1.2	1.3		
			8	3DTIR8NPT...	16DTIR8NPT...	2.42	1.2	1.7		

NPTF

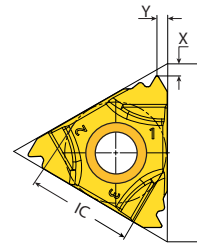
Esterno / Interno



Definita da: ANSI B1.20.3-1976
Classe di tolleranza: NPTF standard



Esterno



Interna

Esterno



Grandezza Inserto	Passo		Codice	Descrizione di Mercato	Dimensioni mm			Sotto-placchetta	
	IC	L mm			TPI	RH	h min	X	Y
3/8"	16	27	3DTER27NPTF...	16DTER27NPTF...	0.64	1.6	0.8		
		18	3DTER18NPTF...	16DTER18NPTF...	1.00	1.5	1.4		
		14	3DTER14NPTF...	16DTER14NPTF...	1.35	1.5	1.4	YE3	AL...3DT
		11.5	3DTER11.5NPTF...	16DTER11.5NPTF...	1.63	1.5	1.4		
		8	3DTER8NPTF...	16DTER8NPTF...	2.38	1.2	1.7		

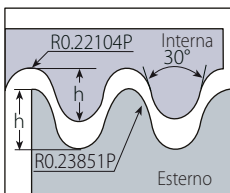
Interno



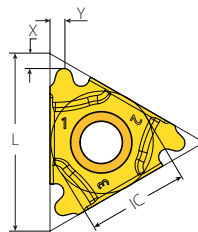
Grandezza Inserto	Passo		Codice	Descrizione di Mercato	Dimensioni mm			Sotto-placchetta	
	IC	L mm			TPI	RH	h min	X	Y
3/8"	16	27	3DTER27NPTF...	16DTER27NPTF...	0.64	1.3	0.6		
		18	3DTER18NPTF...	16DTER18NPTF...	1.00	1.2	1.0		
		14	3DTER14NPTF...	16DTER14NPTF...	1.35	1.2	1.0	YI3	.VRC...3DT
		11.5	3DTER11.5NPTF...	16DTER11.5NPTF...	1.63	1.2	1.3		
		8	3DTER8NPTF...	16DTER8NPTF...	2.38	1.2	1.7		

Round (DIN 405)

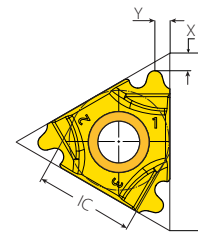
Esterno



Definita da: DIN 405
Classe di tolleranza: 7h/7H



Esterno



Interna

Esterno



Grandezza Inserto	Passo		Codice	Descrizione di Mercato	Dimensioni mm			Sotto-placchetta	
	IC	L mm			TPI	RH	h min	X	Y
3/8"	16	8	3DTER8RD...	16DTER8RD...	1.59	1.4	1.3		
		6	3DTER6RD...	16DTER6RD...	2.12	1.4	1.7	YE3	AL...3DT
1/2"	22	6	4DTER6RD...	22DTER6RD...	2.12	2.2	2.0		
		4	4DTER4RD...	22DTER4RD...	3.18	2.2	1.9	YE4	AL...4DT

Interno

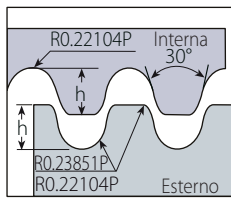


Grandezza Inserto	Passo		Codice	Descrizione di Mercato	Dimensioni mm			Sotto-placchetta	
	IC	L mm			TPI	RH	h min	X	Y
3/8"	16	8	3DTER8RD...	16DTER8RD...	1.59	1.6	1.4	YI3	.VRC...3DT

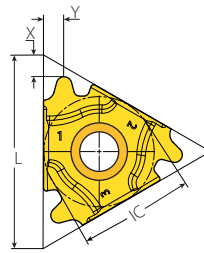
IC 1/2" sarà disponibile a Gennaio 2024

Round (DIN 20400)

Esterno



Definita da: DIN 20400
Classe di tolleranza: Standard



Esterno

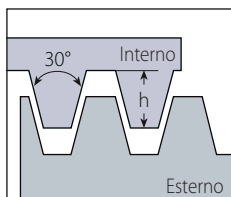
Esterno



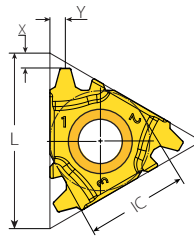
Grandezza Inserto		Passo	Codice	Descrizione di Mercato	Dimensioni mm			Sotto-placchetta	
IC	L mm	mm	RH		h min	X	Y	RH	Utensile
1/2"	22	3	4DTER3.0RD20400...	22DTER3.0RD20400...	1.65	2.1	2.1	YE4	AL...4DT
		4	4DTER4.0RD20400...	22DTER4.0RD20400...	2.20	2.4	2.4		
		5	4DTER5.0RD20400...	22DTER5.0RD20400...	2.75	2.2	2.1		
		6	4DTER6.0RD20400...	22DTER6.0RD20400...	3.30	2.2	2.1		

Trapez

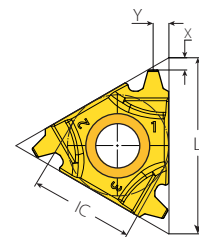
Esterno / Interno



Definita da: DIN 103
Classe di tolleranza: 7e



Esterno



Interna

Esterno



Grandezza Inserto		Passo	Codice	Descrizione di Mercato	Dimensioni mm			Sotto-placchetta	
IC	L mm	mm	RH		h min	X	Y	RH	Utensile
3/8"	16	1.5	3DTER1.5TR...	16DTER1.5TR...	0.90	1.5	1.4	YE3	AL...3DT
		2.0	3DTER2.0TR...	16DTER2.0TR...	1.25	1.5	1.4		
		3.0	3DTER3.0TR...	16DTER3.0TR...	1.75	1.4	1.5		
1/2"	22	4.0	4DTER4.0TR...	22DTER4.0TR...	2.25	1.9	2.2	YE4	AL...4DT
		5.0	4DTER5.0TR...	22DTER5.0TR...	2.75	1.9	2.2		
		6.0	4DTER6.0TR...	22DTER6.0TR...	3.50	1.8	2.0		

Interno

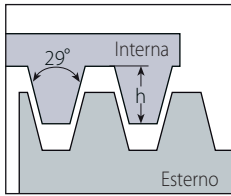


Grandezza Inserto		Passo	Codice	Descrizione di Mercato	Dimensioni mm			Sotto-placchetta	
IC	L mm	mm	RH		h min	X	Y	RH	Utensile
3/8"	16	1.5	3DTIR1.5TR...	16DTIR1.5TR...	0.90	1.2	1.1	YI3	.VRC...3DT
		2.0	3DTIR2.0TR...	16DTIR2.0TR...	1.25	1.1	1.2		
		3.0	3DTIR3.0TR...	16DTIR3.0TR...	1.75	1.1	1.5		

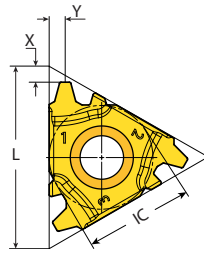
IC 1/2" sarà disponibile a Gennaio 2024

American ACME

Esterno



Definita da: ANSI B1.5:1988
Classe di tolleranza: 3G



Esterno

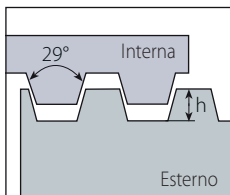
Esterno



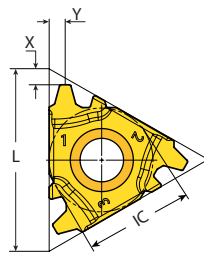
Grandezza Inserto		Passo	Codice	Descrizione di Mercato	Dimensioni mm			Sotto-placchetta	
IC	L mm	TPI	RH		h min	X	Y	RH	Utensile
1/2"	22	7	4DTER7ACME...	22DTER7ACME...	2.08	2.1	2.2	YE4	AL..-4DT
		6	4DTER6ACME...	22DTER6ACME...	2.37	1.9	2.1		
		5	4DTER5ACME...	22DTER5ACME...	2.79	1.9	2.2		

Stub ACME

Esterno



Definita da: ANSI B1.8:1988
Classe di tolleranza: 2G



Esterno

Esterno

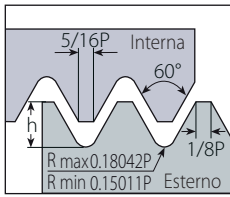


Grandezza Inserto		Passo	Codice	Descrizione di Mercato	Dimensioni mm			Sotto-placchetta	
IC	L mm	TPI	RH		h min	X	Y	RH	Utensile
1/2"	22	6	4DTER6STACME...	22DTER6STACME...	1.52	2.1	1.8	YE4	AL..-4DT
		5	4DTER5STACME...	22DTER5STACME...	1.78	2.1	2.0		
		4	4DTER4STACME...	22DTER4STACME...	2.16	2.1	2.1		

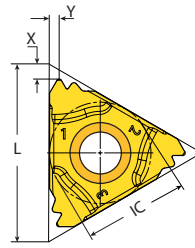
IC 1/2" sarà disponibile a Gennaio 2024

UNJ

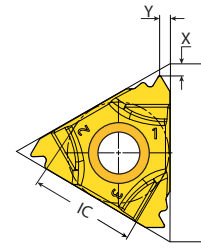
Esterno / Interno



Definita da: MIL-S-8879C
Classe di tolleranza: 3A/3B



Esterno



Interna

Esterno

Grandezza Inserto	Passo		Codice	Descrizione di Mercato	Dimensioni mm			Sotto-placchetta	
	IC	L mm			TPI	RH	h min	X	Y
 3/8"	16	32	3DTER32UNJ...	16DTER32UNJ...	0.46	1.6	0.6	YE3	AL-3DT
		28	3DTER28UNJ...	16DTER28UNJ...	0.52	1.5	0.6		
		24	3DTER24UNJ...	16DTER24UNJ...	0.61	1.5	0.7		
		20	3DTER20UNJ...	16DTER20UNJ...	0.73	1.5	0.8		
		18	3DTER18UNJ...	16DTER18UNJ...	0.81	1.4	0.8		
		16	3DTER16UNJ...	16DTER16UNJ...	0.92	1.4	0.9		
		14	3DTER14UNJ...	16DTER14UNJ...	1.05	1.4	1.2		
		13	3DTER13UNJ...	16DTER13UNJ...	1.13	1.4	1.2		
		12	3DTER12UNJ...	16DTER12UNJ...	1.22	1.4	1.2		
1/2"	22	7	4DTER7UNJ...	22DTER7UNJ...	2.09	1.9	2.1	YE4	AL...-4DT
		6	4DTER6UNJ...	22DTER6UNJ...	2.44	1.9	2.1		
		5	4DTER5UNJ...	22DTER5UNJ...	2.93	1.8	2.4		

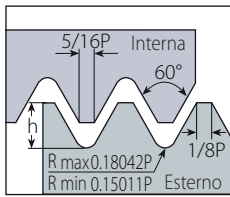
Interno

Grandezza Inserto	Passo		Codice	Descrizione di Mercato	Dimensioni mm			Sotto-placchetta	
	IC	L mm			TPI	RH	h min	X	Y
 3/8"	16	32	3DTIR32UNJ...	16DTIR32UNJ...	0.42	1.4	0.5	YI3	.VRC...-3DT
		28	3DTIR28UNJ...	16DTIR28UNJ...	0.47	1.4	0.5		
		24	3DTIR24UNJ...	16DTIR24UNJ...	0.55	1.3	0.5		
		20	3DTIR20UNJ...	16DTIR20UNJ...	0.66	1.3	0.6		
		18	3DTIR18UNJ...	16DTIR18UNJ...	0.74	1.3	0.7		
		16	3DTIR16UNJ...	16DTIR16UNJ...	0.83	1.3	1.0		
		14	3DTIR14UNJ...	16DTR14UNJ...	0.95	1.3	1.0		
		12	3DTIR12UNJ...	16DTIR12UNJ...	1.11	1.2	1.2		

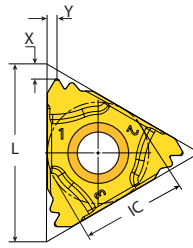
IC 1/2" sarà disponibile a Gennaio 2024

MJ

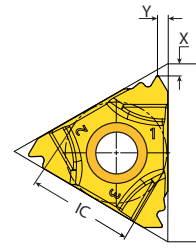
Esterno / Interno



Definita da: ISO 5855 Classe di tolleranza: 4h/6h-4H/5H



Esterno



Interna

Esterno



Grandezza Inserto		Passo	Codice	Descrizione di Mercato	Dimensioni mm			Sotto-placchetta	
IC	L mm	mm	RH		h min	X	Y	RH	Utensile
3/8"	16	1.0	3DTER1.0MJ...	16DTER1.0MJ...	0.58	1.5	0.7	YE3	AL...-3DT
		1.5	3DTER1.5MJ...	16DTER1.5MJ...	0.87	1.4	0.9		

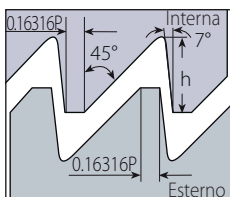
Interno



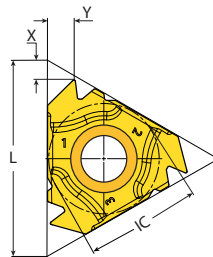
Grandezza Inserto		Passo	Codice	Descrizione di Mercato	Dimensioni mm			Sotto-placchetta	
IC	L mm	mm	RH		h min	X	Y	RH	Utensile
3/8"	16	1.0	3DTR1.0MJ...	16DTR1.0MJ...	0.49	1.4	0.5	YI3	VRC...-3DT
		1.5	3DTR1.5MJ...	16DTR1.5MJ...	0.73	1.3	1.0		
		2.0	3DTR2.0MJ...	16DTR2.0MJ...	0.97	1.3	1.0		

American Buttress

Esterno



Definita da: ANSI B1.9.1973
Classe di tolleranza: Classe 2



Esterno

Esterno



Grandezza Inserto		Passo	Codice	Descrizione di Mercato	Dimensioni mm			Sotto-placchetta	
IC	L mm	TPI	RH		h min	X	Y	RH	Utensile
1/2"	22	8	4DTER8ABUT...	22DTER8ABUT...	2.10	2.1	3.1	YE4	AL...-4DT
		6	4DTER6ABUT...	22DTER6ABUT...	2.80	2.1	3.4		

IC 1/2" sarà disponibile a Gennaio 2024

British Buttress

Esterno

Definita da: BS 1657: 1950
Classe di Tolleranza: Classe Media

Esterno

Esterno



Grandezza Inserto		Codice	Descrizione di Mercato	Dimensioni mm			Sotto-placchetta		
IC	L mm	TPI	RH	h min	X	Y	RH	Utensile	
1/2"	22	8	4DTER8BBUT...	22DTER8BBUT....	1.61	1.84	2.60	YE4	AL..-4DT

Metric Buttress

Esterno / Interno

Definita da: DIN 513
Classe di Tolleranza: Classe Media

Esterno **Interna**

Esterno



Grandezza Inserto		Passo	Codice	Descrizione di Mercato	Dimensioni mm			Sotto-placchetta	
IC	L mm	mm	RH		h min	X	Y	RH	Utensile
3/8"	16	2.0	3DTER2.0SAGE...	16DTER2.0SAGE...	1.74	1.4	2.1	YE3	AL..-3DT
		2.0	4DTER2.0SAGE...	22DTER2.0SAGE...	1.74	1.9	2.9		
1/2"	22	3.0	4DTER3.0SAGE...	22DTER3.0SAGE...	2.60	1.8	3.2	YE4	AL..-4DT
		4.0	4DTER4.0SAGE...	22DTER4.0SAGE...	3.55	1.7	3.1		

Interno

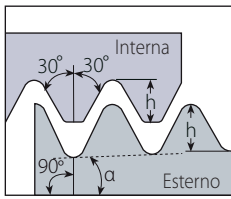


Grandezza Inserto		Passo	Codice	Descrizione di Mercato	Dimensioni mm			Sotto-placchetta	
IC	L mm	mm	RH		h min	X	Y	RH	Utensile
3/8"	16	2.0	3DTER2.0SAGE...	16DTER2.0SAGE...	1.50	1.2	1.8	YI3	.VRC..-3DT

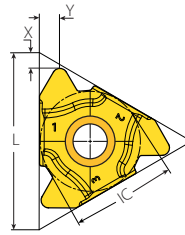
IC 1/2" sarà disponibile a Gennaio 2024

API

Esterno



$$\alpha = \arctg (IPF/24)$$



Esterno

Definita da: SPEC API. 7:1990
Classe di tolleranza: API Standard

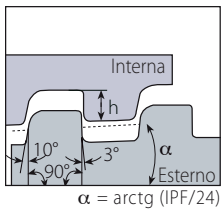
Esterno



Grandezza Inserto	Passo	Filettatura	Conico	Codice	Descrizione di Mercato	Dimensione	Dimensioni mm			Sotto-placchetta	
							h min	X	Y	RH	Utensile
1/2"	22	4 V-0.038R	2	4DTER4API382...	22DTER4API382...	NC23-NC50, 2 3/8", 6 5/8" IF	3.09	1.8	2.6	YE 4-API-1P o YE4	AL...- 4DT
		4 V-0.038R	3	4DTER4API383...	22DTER4API383...	NC56-NC77	3.08	1.9	2.6		
		5 V-0.040	3	4DTER5API403...	22DTER5API403...	2 3/8"-4 1/2" REG	2.99	1.8	2.4		
		4 V-0.050	2	4DTER4API502...	22DTER4API502...	6 5/8" REG, 5 1/2" FH, 6 5/8" FH	3.75	1.7	2.7		
		4 V-0.050	3	4DTER4API503...	22DTER4API503...	5 1/2", 7 5/8", 8 5/8" REG	3.74	1.7	2.7		
		6 V-0.055	1.5	4DTER6API551...	22DTER6API551...	NC10-NC16	1.41	1.8	2.6		

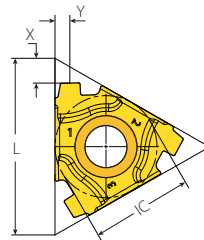
API Buttress Casing

Esterno



$$\alpha = \arctg (IPF/24)$$

Definita da: STD.5B.1979
Classe di tolleranza: API Standard



Esterno

Esterno



Grandezza Inserto	Passo	Conico	Codice	Descrizione di Mercato	Dimensione	Dimensioni mm			Sotto-placchetta	
						h min	X	Y	RH	Utensile
1/2"	22	5 0.75	4DTER5BUT75...	22DTER5BUT75....	4 1/2"-13 3/8"	1.55	3.1	1.9	YEI 4-BUT o YE4	AL...- 4DT
		5 1	4DTER5BUT1...	22DTER5BUT1.....	16"-20"	1.55	3.1	1.9		



IC 1/2" sarà disponibile a Gennaio 2024

API Round Casing & Tubing

Esterno / Interno

Definita da: SPEC API 5B
Classe di tolleranza: Standard API RD

Esterno Interna

Esterno



Grandezza Inserto		Passo	Codice	Descrizione di Mercato	Dimensioni mm			Sotto-placchetta	
IC	L mm	TPI	RH		h min	X	Y	RH	Utensile
3/8"	16	10	3DTER10APIRD...	16DTER10APIRD...	1.41	1.4	1.3	YE3	AL..-3DT
		8	3DTER8APIRD...	16DTER8APIRD...	1.81	1.3	1.6		

Interno



Grandezza Inserto		Passo	Codice	Descrizione di Mercato	Dimensioni mm			Sotto-placchetta	
IC	L mm	TPI	RH		h min	X	Y	RH	Utensile
3/8"	16	10	3DTER10APIRD...	16DTER10APIRD...	1.41	1.1	1.3	YI3	.VRC..-3DT
		8	3DTER8APIRD...	16DTER8APIRD...	1.81	1.1	1.5		

VAM

Esterno

Definita da: VAM
Classe di tolleranza: VAM standard

Esterno

Esterno



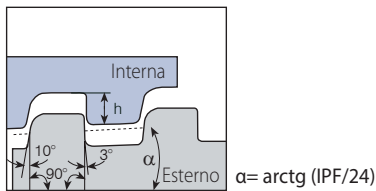
Grandezza Inserto		Passo Conico		Codice	Descrizione di Mercato	Dimensione	Dimensioni mm			Sotto-placchetta	
IC	L mm	TPI	IPF	RH			h min	X	Y	RH	Utensile
1/2"	22	6	0.75	4DTER6VAM...	22DTER6VAM...	3 1/2"	0.97	2.1	1.9	YE4	AL..-4DT
	22	5	0.75	4DTER5VAM...	22DTER5VAM...	5"-9 5/8"	1.55	3.1	1.9		



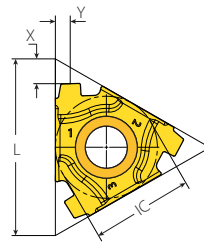
IC 1/2" sarà disponibile a Gennaio 2024

Nuova VAM

Esterno



Definita da: VAM
Classe di tolleranza: VAM standard



Esterno

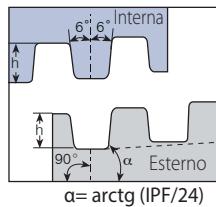
Esterno



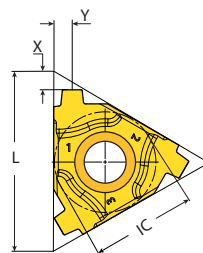
Grandezza Inserto		Passo Conico		Codice	Descrizione di Mercato	Dimensione	Dimensioni mm			Sotto-placchetta	Utensile
IC	L mm	TPI	IPF	RH			h min	X	Y	RH	
1/2"	22	6	0.75	4DTER6NVAM...	22DTER6NVAM...	3 1/2"	0.97	2.1	1.9	YE4	AL..-4DT
		5	0.75	4DTER5NVAM...	22DTER5NVAM...	5"-9 5/8"	1.55	3.1	2.0		

EL-Extreme Line

Esterno



Definita da: API STD,5B:1979
Classe di tolleranza: Standard



Esterno

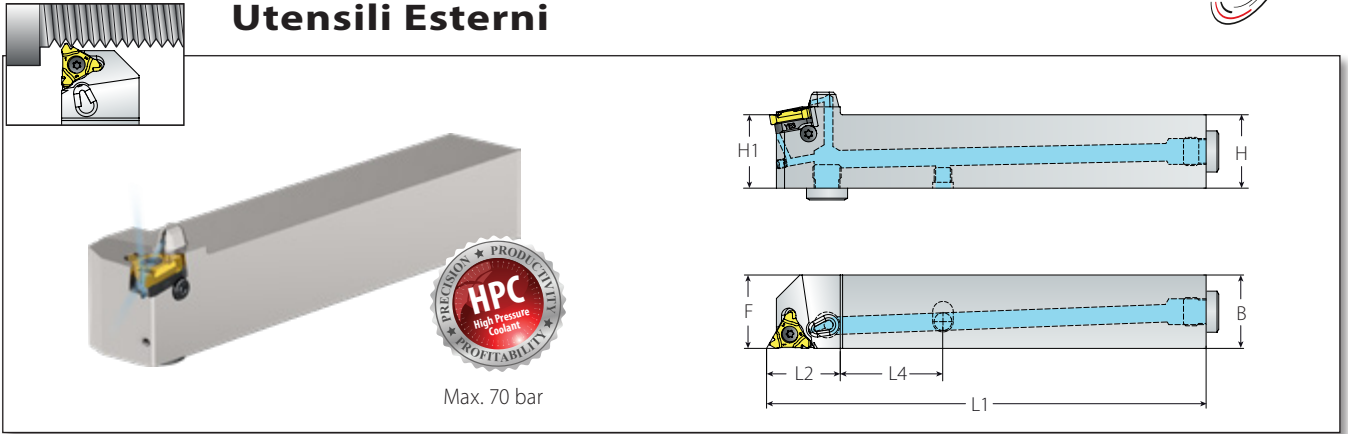
Esterno



Grandezza Inserto		Passo Conico		Codice	Descrizione di Mercato	Dimensione	Dimensioni mm			Sotto-placchetta	Utensile
IC	L mm	TPI	IPF	RH			h min	X	Y	RH	
1/2"	22	6	1.5	4DTER6EL15...	22DTER6EL15...	5"-7 5/8"	1.21	2.1	1.9	YE4	AL..-4DT
		5	1.25	4DTER5EL125...	22DTER5EL125...	8 5/8"-10 3/4"	1.71	2.1	2.3		

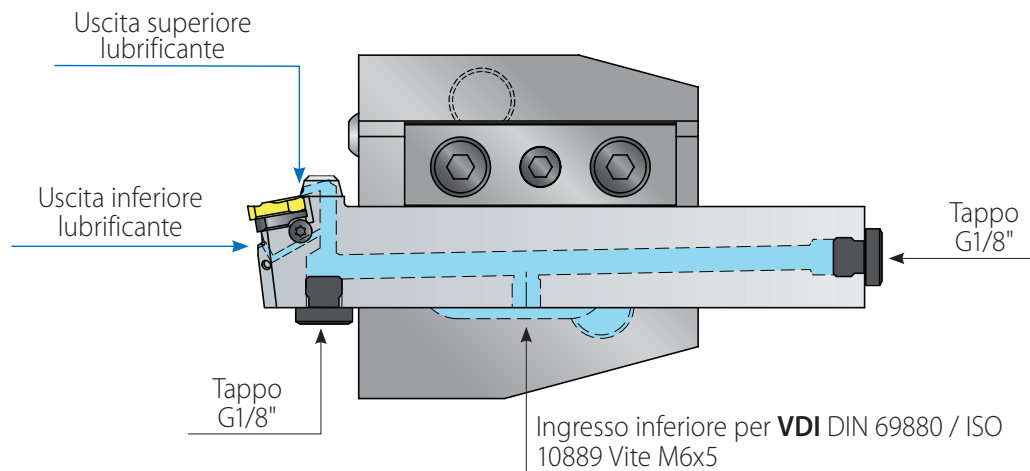
IC 1/2" sarà disponibile a Gennaio 2024

Utensili Esterni



MACH TT con Refrigerante (HPC) - 3 Ingressi

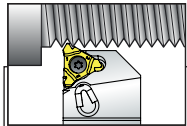
Grandezza Inserto	Codice	Descrizione di Mercato	Dimensioni mm				Ricambi						
IC	RH		H=H1=B	F	L1	L2	L4	Vite inserto	Vite sotto-placchetta	Chiave torx	Sotto-placchetta RH	Tappo x2	Vite
3/8"	ALCN16-3DT	ALCN16-16DT	16	16	100	25.4	25	SA3T (2.0 Nm)	SY3T	K3T	YE3	Tappo G1/8"	Vite M6x5
	ALCN20-3DT	ALCN20-16DT	20	20	125		30						
	ALCN25-3DT	ALCN25-16DT	25	25	150		35						
	ALCN32-3DT	ALCN32-16DT	32	32	170		35						



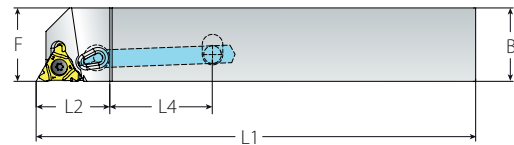
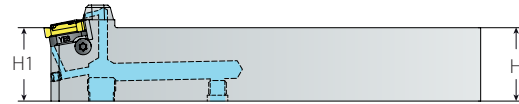
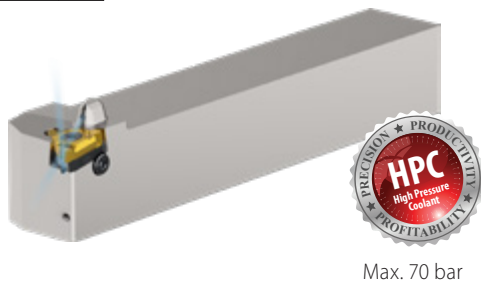
Quando si rimonta il tappo M6X5, è necessario utilizzare LOCTITE 542.

I seguenti accessori HPC (non sono inclusi) ordinabile separatamente:

Immagine	Codice	Articolo
	Tubo connettore 25-6P	013-00941
	Raccordo ad angolo G1/8x6P	013-00947
	Raccordo dritto G1/8x6P	013-00942

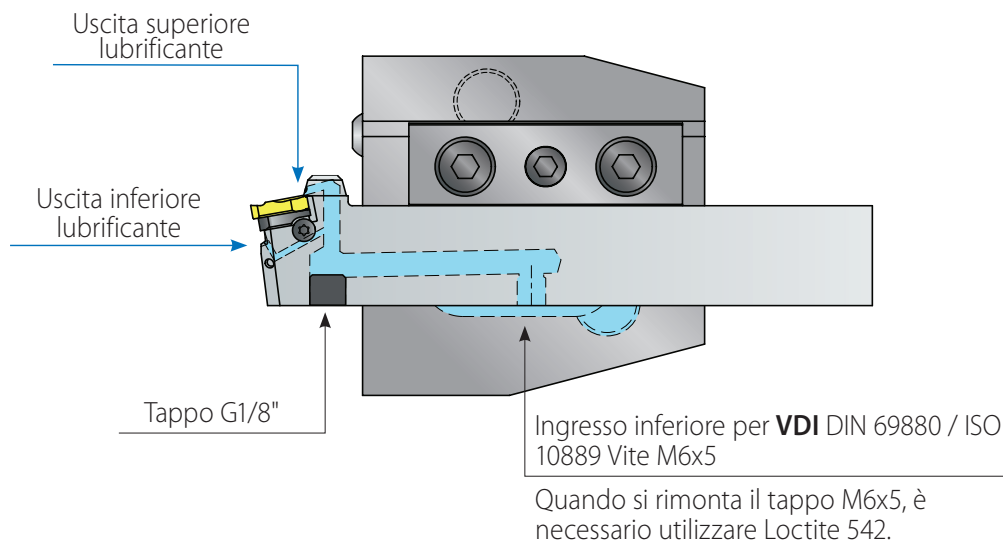


Utensili Esterni



MACH TT con Refrigerante (HPC) - 2 Ingressi

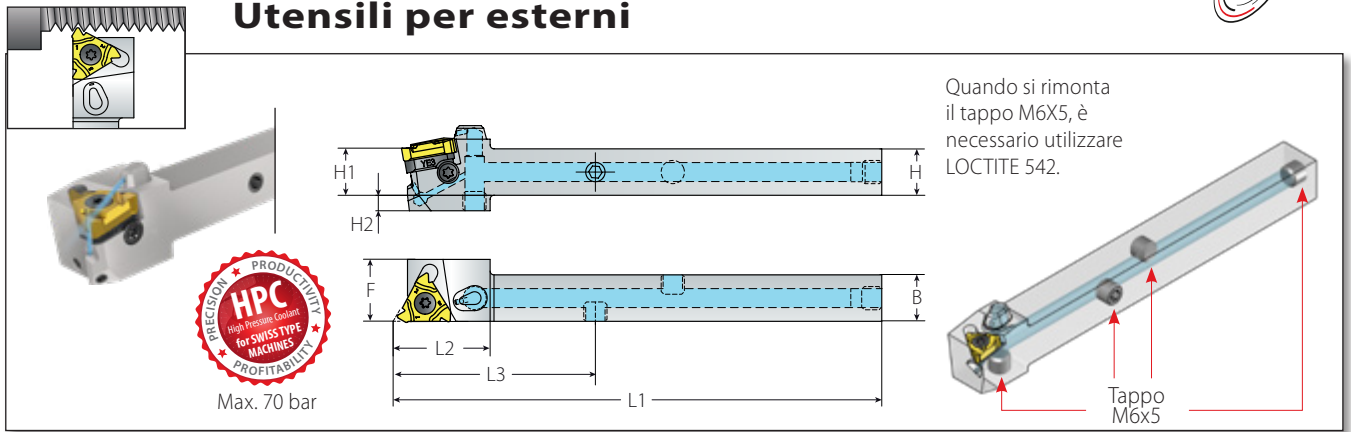
Grandezza Inserto	Codice	Descrizione di Mercato	Dimensioni mm				Ricambi						
			H=H1=B	F	L1	L2	L4	Vite inserto	Vite sotto-placchetta	Chiave torx	Sotto-placchetta RH	Vite a tappo	Vite
3/8"	ALC16-3DT	ALC16-16DT	16	16	100		24.0	SA3T (2.0 Nm)	SY3T	K3T	YE3	Tappo G1/8"	Vite M6x5
	ALC20-3DT	ALC20-16DT	20	20	125	25.4	21.0						
	ALC25-3DT	ALC25-16DT	25	25	150		32.5						
	ALC32-3DT	ALC32-16DT	32	32	170		30.0						
1/2"	ALC25-4DT	ALC25-22DT	25	25	150		32.5	SA4T (3.0 Nm)	SY4T	K4T	YE4	Tappo G1/8"	Vite M6x5
	ALC32-4DT	ALC32-22DT	32	32	170	27.5	30.0						
	ALC40-4DT	ALC40-22DT	40	40	206		35.0						



I seguenti accessori HPC (non sono inclusi) ordinabile separatamente:

Immagine	Codice	Articolo
	Tubo connettore 25-6P	013-00941
	Raccordo Angolare G1_8x6	013-00947
	Raccordo Dritto G1_8x6	013-00942

Utensili per esterni

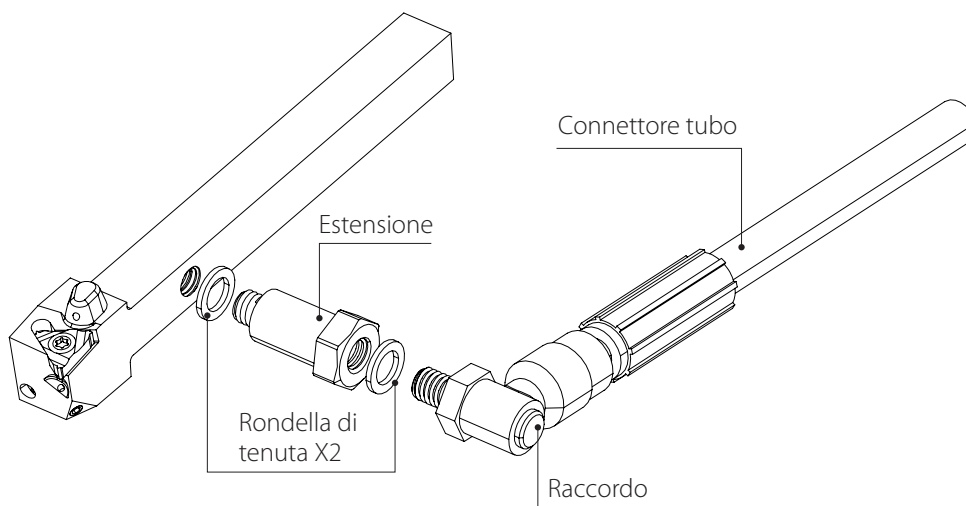


MACH TT con Refrigerante per Torni Automatici (HPC)

Ricambi

Grandezza Inserto	Codice	Descrizione di Mercato	Dimensioni mm										
IC	RH		H=H1=B	F	L1	L2	L3	H2	Vite inserto	Vite sotto-placchetta	Chiave torx	Sotto-placchetta RH	Tappo x4
3/8"	ALCS12-3DT	ALCS12-16DT	12	16	126.5	25.4	52.5	4	SA3T 2.0 Nm	SY3T	K3T	YE3	Tappo M6x5

Montaggio Accessori per Ingresso Lubrificante su Steli 12x12

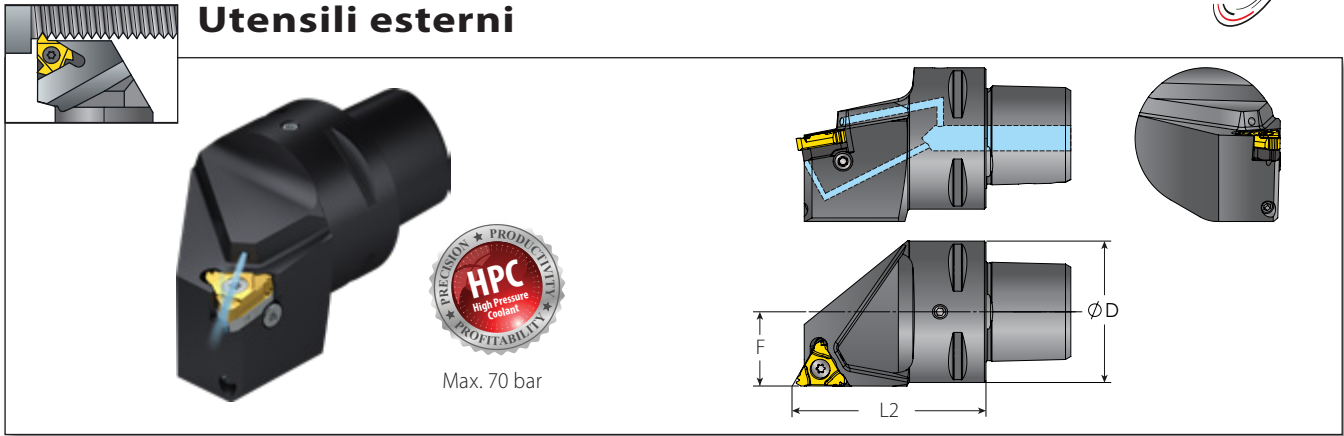


I seguenti accessori HPC (non inclusi) possono essere ordinati separatamente:

Immagine	Codice	Articolo
	Tubo connettore 25-6P	013-00941
	Raccordo ad angolo M6x6	013-01011
	Raccordo diritto M6x6	013-01012
	Prolunga M6x5	013-01096
	Rondella di tenuta M6	013-01097

Su Steli 12X12 è necessario l'estensione per collegare il raccordo.

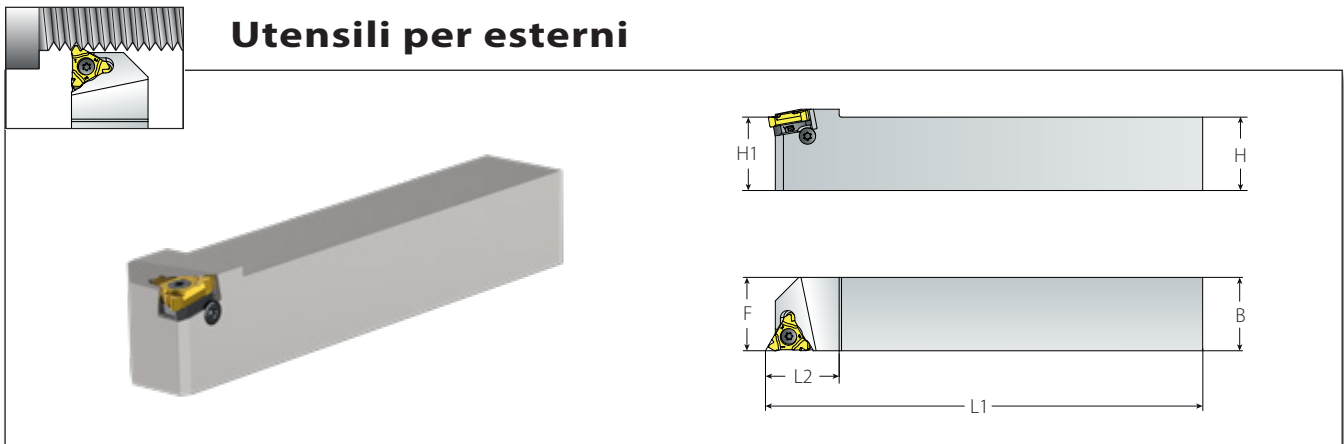
Utensili esterni



MACH TT V-CAP con Refrigerante (HPC)

Grandezza Inserto	Codice	Descrizione di Mercato	Dimensioni mm			Ricambi			
			D	F	L2	Vite inserto	Vite sottoplacchetta	Chiave torx	Sottoplacchetta RH
3/8"	VCAP32-SER17047-3DT	VCAP32-SER17047-16DT	32	17	47	SA3T 2.0 Nm	SY3T	K3T	YE3
	VCAP40-SER21055-3DT	VCAP40-SER21055-16DT	40	21	55				
	VCAP50-SER26065-3DT	VCAP50-SER26065-16DT	50	26	65				
	VCAP63-SER33075-3DT	VCAP63-SER33075-16DT	63	33	75				
1/2"	VCAP40-SER21055-4DT	VCAP40-SER21055-22DT	40	21	55	SA4T (3.0 Nm)	SY4T	K4T	YE4
	VCAP50-SER26065-4DT	VCAP50-SER26065-22DT	50	26	65				
	VCAP63-SER33075-4DT	VCAP63-SER33075-22DT	63	33	75				
	VCAP80-SER42080-4DT	VCAP80-SER42080-22DT	80	42	80				

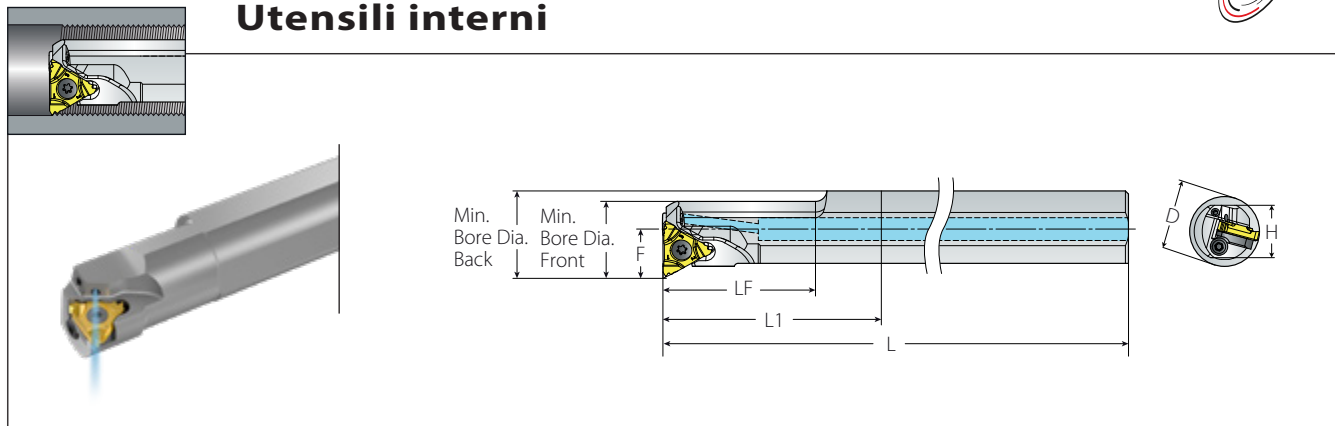
Utensili per esterni



MACH TT

Grandezza Inserto	Codice	Descrizione di Mercato	Dimensioni mm				Ricambi			
			H=H1=B	F	L1	L2	Vite inserto	Vite sottoplacchetta	Chiave torx	Sottoplacchetta RH
3/8"	AL12-3DT	AL12-16DT	12	16	85	20.7	SA3T (2.0 Nm)	SY3T	K3T	YE3
	AL16-3DT	AL16-16DT	16	16	100	22.0				
	AL20-3DT	AL20-16DT	20	20	127	24.5				
	AL25-3DT	AL25-16DT	25	25	150	25.8				
	AL32-3DT	AL32-16DT	32	32	170	29.5				
1/2"	AL25-4DT	AL25-22DT	25	25	150	27.5	SA4T (3.0 Nm)	SY4T	K4T	YE4
	AL32-4DT	AL32-22DT	32	32	168	27.5				
	AL40-4DT	AL40-22DT	40	40	198	27.5				

Utensili interni



MACH TT V-CAP con Refrigerante (HPC)

Grandezza Inserto	Codice	Descrizione di Mercato	Dimensioni mm								Ricambi			
			H	L	LF	L1	D	F	Ø Foro Minimo Anteriore	Ø Foro Minimo Posteriore	Vite inserto	Vite sotto-placchetta	Chiave	Sotto-placchetta
3/8"	NVRC-1617-3DT	NVRC-1617-3DT	15	150	27	48	16	11.7	17	20.0	SN3T	-	-	-
	NVRC-2020-3DT	NVRC-2020-16DT	18	180	40	60	20	13.7	20	24.1	SN3T	-	-	-
	AVRC-2022-3DT	AVRC-2022-16DT	18	180	40	60	20	13.7	22	24.0	SA3T	SY3T	-	Y13
	NVRC-2022-3DT	NVRC-2022-16DT	18	180	40	60	20	13.7	22	24.0	SN3T	-	K3T	-
	AVRC-2526-3DT	AVRC-2526-16DT	23	200	40	75	25	16.1	26	29.0	-	-	-	-
	AVRC-3229-3DT	AVRC-3229-16DT	29	250	40	96	32	19.7	29	36.5	-	-	-	-
	AVRC-3236-3DT	AVRC-3236-16DT	29	250	40	96	32	19.7	36	36.0	SA3T	SY3T	-	Y13
	AVRC-4037-3DT	AVRC-4037-16DT	36	300	40	120	40	23.6	37	44.0	-	-	-	-

* Tutte le viti degli inserti max. coppia 2,0 Nm

Nuovo sistema di codice per Utensili interni MACH TT

I numeri nel codice rappresentano il diametro del gambo (D) e il diametro minimo del foro anteriore.

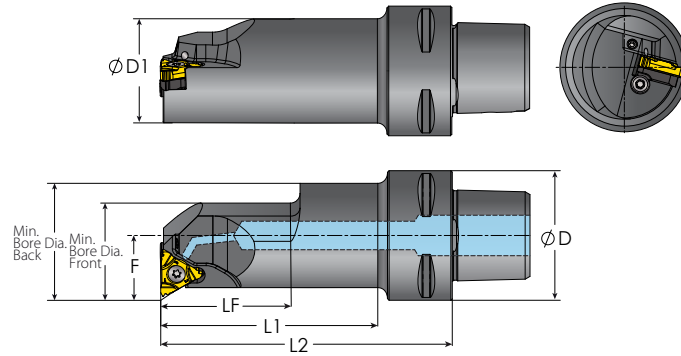
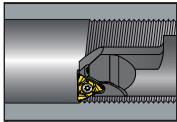
Ø Foro Minimo Anteriore = 22 mm

Esempio:

AVRC - 20 22 -3DT

D = 20 mm

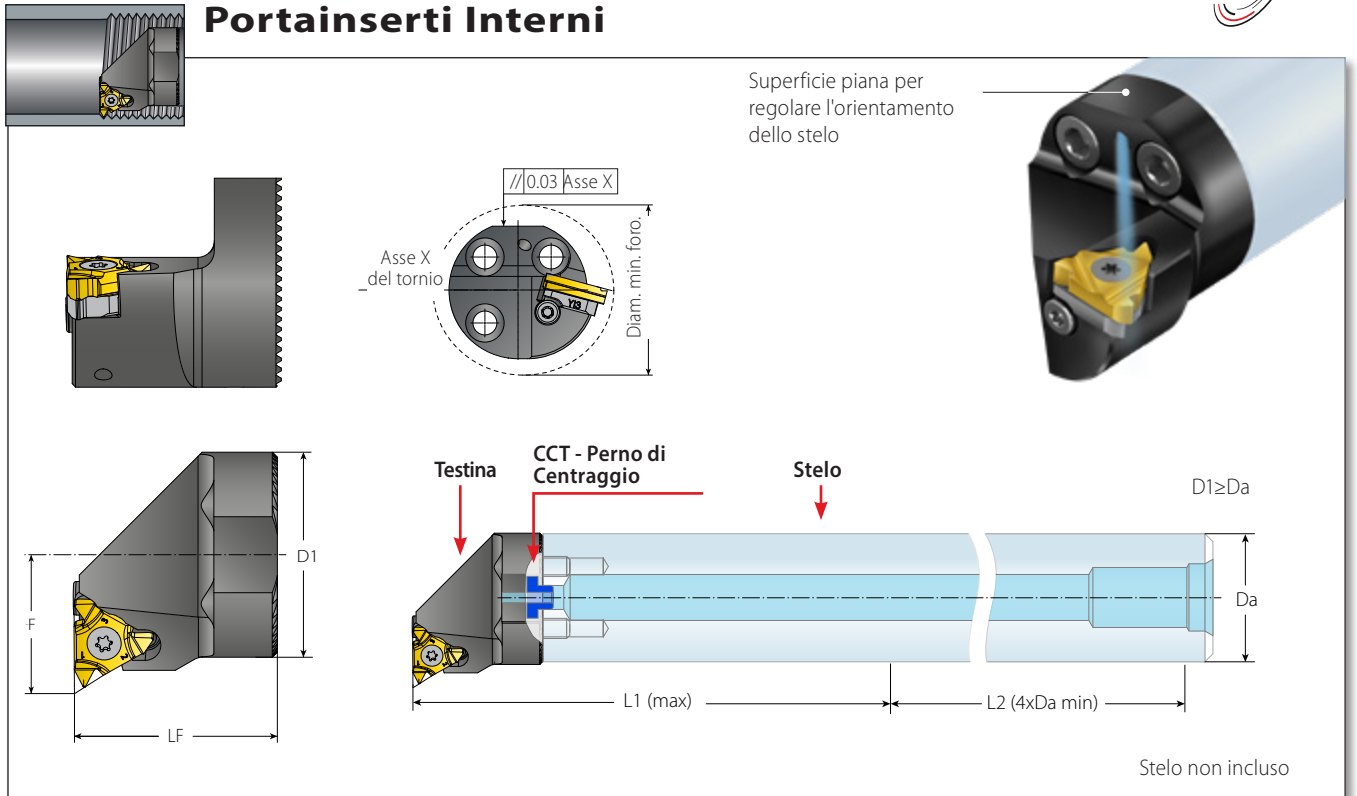
Utensili interni



MACH TT V-CAP con Refrigerante (HPC)

Grandezza Inserto	Codice	Descrizione di Mercato	Dimensioni mm								Ricambi			
			D	D1	F	L2	LF	L1	Ø Foro Anteriore	Ø Foro Posteriore	Vite inserto*	Vite sottoplacchetta	Chiave	Sottoplacchetta
3/8"	VCAP32-SIR12055-3DT	VCAP32-SIR12055-16DT	32	16.2	12	55	27	37	18.5	20.5	SN3T	-	-	-
	VCAP40-SIR10060-3DT	VCAP40-SIR10060-16DT		12.9	10.3	60	27	37	-	17.0	SN3TM	-	-	-
	VCAP40-SIR12060-3DT	VCAP40-SIR12060-16DT		16.2	12	60	27	37	18.5	20.5	SN3T	-	-	-
	VCAP40-SIR14060-3DT	VCAP40-SIR14060-16DT	40	20.6	14	60	27	37	23	25.0				
	VCAP40-SIR17070-3DT	VCAP40-SIR17070-16DT		26.2	17	70	32	47	27.5	31.0	SA3T	SY3T		YI3
	VCAP40-SIR20090-3DT	VCAP40-SIR20090-16DT		32.2	20	90	40	67	33	36.5				
	VCAP40-SIR24080-3DT	VCAP40-SIR24080-16DT		40.2	24	80	45	60	40	44.5				
	VCAP50-SIR12060-3DT	VCAP50-SIR12060-16DT		16.2	12	60	27	37	18.5	20.5	SN3T	-	K3T	-
	VCAP50-SIR14060-3DT	VCAP50-SIR14060-16DT		20.6	14	60	27	37	23	25.0				
	VCAP50-SIR17070-3DT	VCAP50-SIR17070-16DT	50	26.2	17	70	32	47	27.5	30.5				
	VCAP50-SIR20090-3DT	VCAP50-SIR20090-16DT		32.2	20	90	40	67	33	36.5				
	VCAP50-SIR24105-3DT	VCAP50-SIR24105-16DT		40.2	24	105	45	82	40	44.5				
	VCAP63-SIR14070-3DT	VCAP63-SIR14070-16DT		20.5	14	70	27	45	23	25.0	SA3T	SY3T		YI3
	VCAP63-SIR17075-3DT	VCAP63-SIR17075-16DT	63	26.2	17	75	32	50	27.5	31.0				
	VCAP63-SIR20090-3DT	VCAP63-SIR20090-16DT		32.2	20	90	40	65	33	36.5				
	VCAP63-SIR24105-3DT	VCAP63-SIR24105-16DT		40.2	24	105	45	80	40	44.5				

* Tutte le viti degli inserti max. coppia 2,0 Nm




MACH TT Smooth Cut System

Grandezza Inserto	Codice	Descrizione di Mercato	Dimensioni mm							Ricambi				
			D1	Da		F	L1 max	LF	Diam. Min. Foro	Vite inserto	Vite sottoplacchetta	Chiave	Sottoplacchetta	CCT-Perno di Centraggio
3/8"	VAS32-IR3222-3DT	VAS32-IR3222-16DT	32.3	32	1.25"	22	160	32.25	40					
	VAS40-IR3227-3DT	VAS40-IR3227-16DT	40	40	1.50"	27	200	32.25	50	SA3T 2.0 Nm	SY3T	K3T	YI3	CCT12

* Durante il montaggio del CCT, si consiglia di utilizzare LOCTITE 648

Velocità di taglio consigliate Vc [m/min] per MACH TT

Materiali Gruppo	Nr. Vargus	Materiali	Durezza Brinell HB	Vc [m/min]	
				VK8	
P Acciaio	1	Acciaio Non Legato	Basso Carbonio (C=0.1-0.25%)	125	115-175
	2		Medio Carbonio (C=0.25-0.55%)	150	100-165
	3		Alto Carbonio (C=0.55-0.85%)	170	90-155
	4	Acciaio Bassamente Legato (elementi leganti ≤5%)	Non Temprato	180	100-165
	5		Temprato	275	75-130
	6		Temprato	350	70-125
	7	Acciaio Altamente Legato (elementi leganti >5%)	Ricotto	200	80-110
	8		Temprato	325	50-95
	9	Acciaio Fuso	Bassamente Legati (elementi leganti <5%)	200	70-120
	10		Altamente Legati (elementi leganti > 5%)	225	60-110
M Acciaio Inossidabile	11	Acciaio Inossidabile Ferritico	Non Temprato	200	70-120
	12		Temprato	330	60-105
	13	Acciaio Inossidabile Austenitico	Austenitico	180	90-130
	14		Super Austenitico	200	40-100
	15	Acciaio Inossidabile Fuso Ferritico	Non Temprato	200	90-110
	16		Temprato	330	65-100
	17	Acciaio inossidabile Fuso Austenitico	Austenitico	200	85-100
	18		Temprato	330	60-100
K Ghisa	28	Ghisa Malleabile	Ferritico (truciolo corto)	130	60-70
	29		Perlitico (truciolo lungo)	230	60-135
	30	Ghisa Grigia	Bassa Resistenza alla Trazione	180	70-120
	31		Elevata Resistenza alla Trazione	260	60-105
	32	Ghisa Nodulare SG	Ferritico	160	125-145
	33		Perlitico	260	90-110
N Metalli Non ferrosi	34	Leghe di alluminio saldate	Non invecchiate	60	100-325
	35		Invecchiate	100	80-205
	36	Leghe di alluminio	Fuso	75	200-370
	37		Fuso e ricotto	90	200-260
	38	Leghe di alluminio	Fuso Si 13-22%	130	60-165
	39	Rame e leghe di rame	Ottone	90	80-210
	40		Bronzo e Rame Senza Piombo	100	80-235
	S Materiali Materiali	19	Leghe ad alta temperatura	Ricotto (a base di ferro)	200
20		Invecchiato (a base di ferro)		280	30-50
21		Ricotto (a base di nichel o cobalto)		250	20-30
22		Invecchiato (a base di nichel o cobalto)		350	15-25
23		Leghe di titanio	Puro 99,5 Ti	400Rm	140-160
24			Leghe α + β	1050Rm	50-70
H Materiali temprati	25	Acciaio extra duro	Temprato e cementato	45-50HRC	45-60
	26			51-55HRC	40-50

Grado	Applicazione	Inserto
VK8	Elevata resistenza all'usura per applicazioni generiche. Rivestimento AlTiN + TiN PVD	

Numero di passate per MACH TT

Passo	mm	0.70	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	5.00	5.50	6.00
	TPI	36	32	24	20	16	14	12	10	8	7	6	5.5	5	4.5	4
Nr. di passate MACH TT		2-4	2-4	2-4	3-4	3-4	4-6	4-6	5-7	5-7	6-8	6-8	7-9	8-10	9-12	11-14
In confronto (per riferimento): Nr. di passate per utensili Standard		(4-7)	(4-7)	(4-8)	(5-9)	(6-10)	(7-12)	(7-12)	(8-14)	(9-16)	(10-18)	(11-18)	(11-19)	(12-20)	(12-20)	(12-20)

* Per la filettatura **interna** è necessaria una passata aggiuntiva.

Metodo di incremento e Tipo di passate

MACH TT 3/8" Utensili EX & IN - Metodo Incremento laterale

- Utilizzare il metodo di incremento laterale (modificato) con 1° - 2°.
- Utilizzare il tipo di passate a profondità costante. X1 = X2

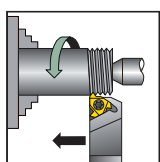
MACH TT 1/2" Utensili EX - Metodo Incremento radiale

- Utilizzare il metodo Incremento radiale.
- Utilizzare il metodo a volume costante di passate. V1 = V2

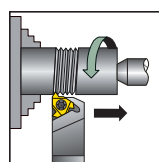
Metodi per Filettare su Torno con Inserti Simmetrici

Filettatura	Inserti e portautensili	Rotazione	Direzione dell'avanzamento	Metodo dell'elica	Disegno
Esterno destro	EX DX	Antiorario	Verso il mandrino	Regolare	1
Esterno sinistro	EX DX	Antiorario	Dal mandrino	Inverso	6
Destro Interno	in RH	Antiorario	Verso il mandrino	Regolare	3
Sinistro interno	in RH	Senso orario	Dal mandrino	Inverso	8

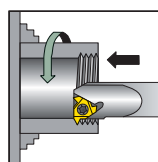
Gli utensili MACH TT sono progettati per lavorazioni esterne destre, ma possono essere utilizzati anche per lavorazioni esterne sinistre.



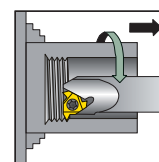
Esterno DX (1)



Esterno SX (6)



Interno DX (3)



Interno SX (8)

Sottopiacchette

Angolo dell'elica risultante		2.5°		1.5°		0.5°	
Grandezza Inserto		Utensile		Codice			
IC	L mm						
	3/8"	16	ER	YE3-1P	YE3	YE3-1N	
	1/2"	22	ER	YE4-1P	YE4	YE4-1N	
	3/8"	16	IR	YI3-1P	YI3	YI3-1N	

Combinazioni di inserti & portautensili:

| I portautensili MACH sono compatibili solo con inserti MACH

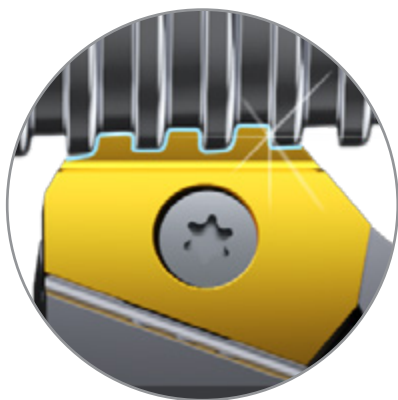
| I portautensili standard possono essere utilizzati con gli inserti MACH ma non consigliato

	MACH TT		Inserti Standard	
Utensile MACH TT	✓✓✓		✗	
Utensile Standard	✓✓		✓	

Caratteristiche e Innovazioni

Design del profilo migliorato

Finitura superiore della superficie della
filettatura

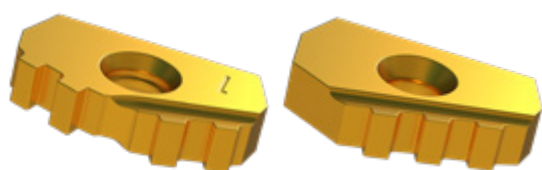


Angolo di Spoglia Migliorato & Geometria Rinforzata

Per un'elevata resistenza con un
numero ridotto di passate

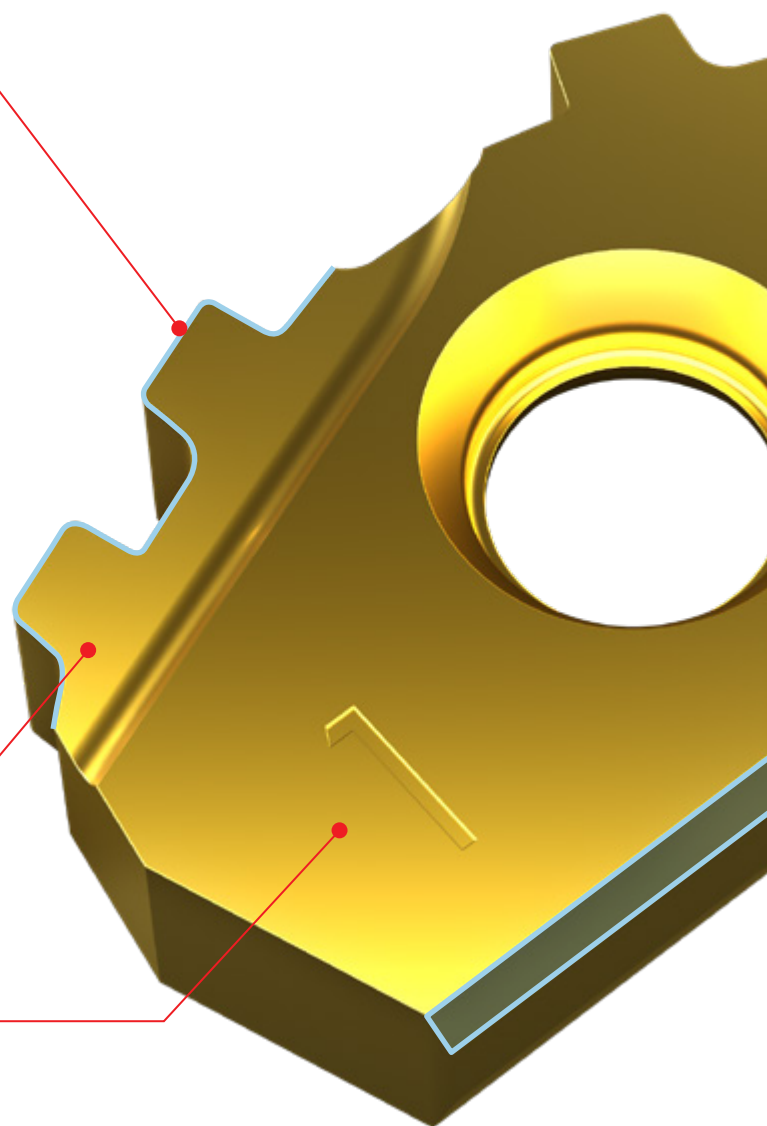
Sistema versatile

Un supporto può utilizzare inserti
monolaterali o bifacciali



25D
(bitagliente)

25S
(monotagliante)





PRODUTTIVITÀ INEGUAGLIABILE

Superficie Tagliente Migliorata

Tagliente rinforzato e finitura
liscia

Vantaggi



Diminuzione
del numero di
passate



Tempi di
lavorazione
ridotti



Maggior
vita
utensile

VK8 Grado

Elevata resistenza all'usura per
applicazioni generiche
Rivestimento AlTiN + TiN PVD

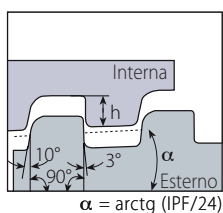
Sistema di bloccaggio a coda di rondine Vargus

Super rigido - progettato per carichi
elevati

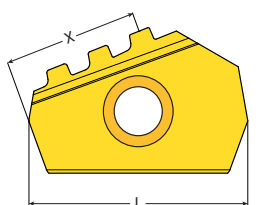


API Buttress Casing

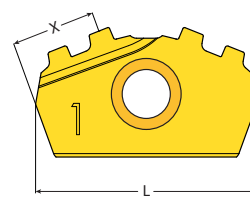
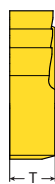
Esterno



Definita da: STD.5B.1979
Classe di tolleranza: API Standard



25S



25D



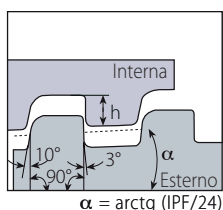
Esterno



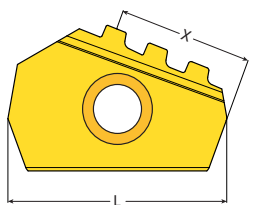
Tipo di inserto	Grandezza Inserto	Passo		Denti		Codice	Dimensione	Dimensioni mm			Sotto-placchetta	
		L mm	TPI	IPF	RH			h min	X	T	RH	Utensile
25S	25		5	0.75	3	25SER5BUT75-3TH...	4 1/2" - 13 3/8"	1.55	15.2			
			5	1	3	25SER5BUT1-3TH...	16" - 20"	1.55	15.2			
25D	25		5	0.75	2	25DER5BUT75-2TH...	4 1/2" - 13 3/8"	1.55	9.5	5	YE25M	ALC...-25DT
			5	1	2	25DER5BUT1-2TH...	16" - 20"	1.55	9.7			

API Buttress Casing

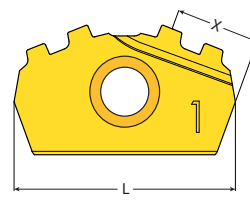
Interna



Definita da: STD.5B.1979
Classe di tolleranza: API Standard



25S



25D



Interno



Grandezza inserto	Grandezza Inserto	Passo		Denti		Codice	Dimensione	Dimensioni mm			Sotto-placchetta	
		L mm	TPI	IPF	RH			h min	X	T	RH	Utensile
25S	25		5	0.75	3	25SIR5BUT75-3TH...	4 1/2" - 13 3/8"	1.55	15.2			
			5	1	3	25SIR5BUT1-3TH...	16" - 20"	1.55	15.8			
25D	25		5	0.75	2	25DIR5BUT75-2TH...	4 1/2" - 13 3/8"	1.55	9.9	5	YI25M	AVRC...-25DT
			5	1	2	25DIR5BUT1-2TH...	16" - 20"	1.55	9.7			

API Round Casing & Tubing

Esterno

Definita da: SPEC API. 5B
Classe di tolleranza: Standard API RD

25S

25D

Esterno



Dimensioni	Grandezza Inserto	Passo	Denti	Codice	Dimensioni mm			Sotto-placchetta	
					L mm	TPI	RH	h min	X
25S	25	10	4	25SER10APIRD-4TH...	1.41	11	5	YE25M	ALC...-25DT
		10	6	25SER10APIRD-6TH...	1.41	16.7			
		8	5	25SER8APIRD-5TH...	1.81	16.8			
25D	25	10	3	25DER10APIRD-3TH...	1.41	8.5	5	YE25M	ALC...-25DT
		10	4	25DER10APIRD-4TH...	1.41	11.0			
		8	3	25DER8APIRD-3TH...	1.81	10.0			

API Round Casing & Tubing

Interna

Definita da: SPEC API. 5B
Classe di tolleranza: Standard API RD

25S

25D

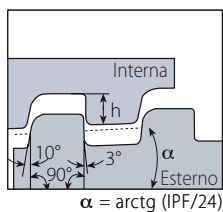
Interno



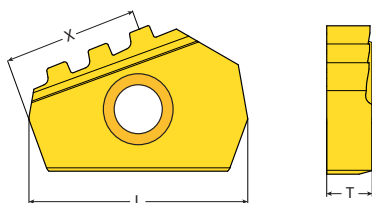
Dimensioni	Grandezza Inserto	Passo	Denti	Codice	Dimensioni mm			Sotto-placchetta	
					L mm	TPI	RH	h min	X
25S	25	10	6	25SIR10APIRD-6TH...	1.41	16.5	5	YI25M	AVRC...-25DT
		10	4	25SIR10APIRD-4TH...	1.41	11.0			
		8	5	25SIR8APIRD-5TH...	1.81	16.2			
25D	25	8	4	25SIR8APIRD-4TH...	1.81	13.5	5	YI25M	AVRC...-25DT
		10	4	25DIR10APIRD-4TH...	1.41	11.0			
		10	3	25DIR10APIRD-3TH...	1.41	8.5			
		8	3	25DIR8APIRD-3TH...	1.81	8.5			

GOST (OTTM/OTTG)

Esterno



Definita da: Standard
Classe di tolleranza: 632-80



25S

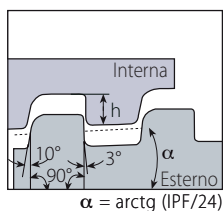
Esterno



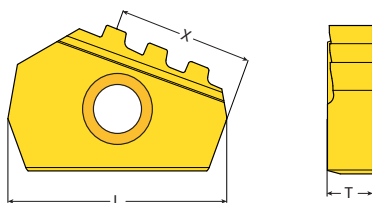
Dimensioni	Grandezza Inserto	Passo	Denti		Codice	Dimensioni mm			Sotto-placchetta	
			L mm	TPI		IPF	RH	h min	X	T
25S	25	5	3	0.75	25SER5OTTM-3TH...	1.6	15.7	5	YE25M	ALC..-25DT

GOST (OTTM/OTTG)

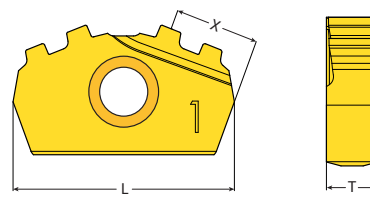
Interna



Definita da: Standard
Classe di tolleranza: 632-80



25S



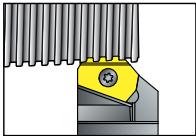
25D

Interno



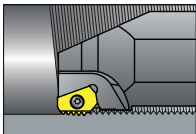
Dimensioni	Grandezza Inserto	Passo	Denti		Codice	Dimensioni mm			Sotto-placchetta	
			L mm	TPI		IPF	RH	h min	X	T
25S	25	5	3	0.75	25SIR5OTTM-3TH...	1.6	14.3	5	YI25M	ALC..-25DT
25D			2		25DIR5OTTM-2TH...		9.5			

Utensili Esterni

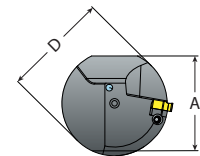
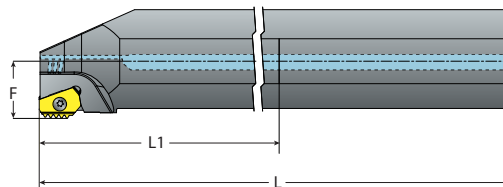
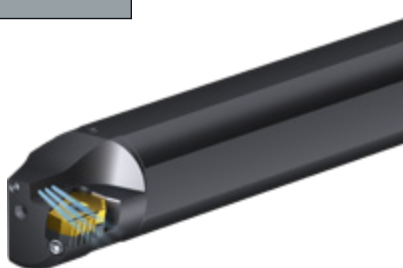


MACH 25 con Refrigerante

Grandezza Inserto	Codice	Dimensioni mm				Ricambi			
		RH	H=H1=B	F	L1	L2	Vite inserto	Vite sottoplacchetta	Chiave torx
25	ALC25-25DT	25	30	150	26	SA4T	SY25TW	K6T	YE25M
	ALC32-25DT	32	32	170					
	ALC40-25DT	40	40	200					



Portainseriti Interni




MACH 25 con Refrigerante

Grandezza Inserto	Codice	Dimensioni mm						Ricambi			
		RH	A	L	L1 max	D	F	Foro minimo Ø	Vite inserto	Vite sottoplacchetta	Chiave torx
25	AVRC40-25DT	36	300	160	40	23.3	60	SA4T	SY25TW	K6T	Y125M
	AVRC50-25DT	45	350	200	50	28.3	70				
	AVRC60-25DT	54	400	240	60	33.3	80				

Velocità di taglio consigliate Vc [m/min] per MACH 25

Materiali Gruppo	Nr. Vargus	Materiali	Durezza Brinell HB	Vc [m/min]	
				VK8	
P Acciaio	1	Acciaio Non Legato	Basso Carbonio (C=0.1-0.25%)	125	115-175
	2		Medio Carbonio (C=0.25-0.55%)	150	100-165
	3		Alto Carbonio (C=0.55-0.85%)	170	90-155
	4	Acciaio Bassamente Legato (elementi leganti ≤5%)	Non Temprato	180	100-165
	5		Temprato	275	75-130
	6		Temprato	350	70-125
	7	Acciaio Altamente Legato (elementi leganti >5%)	Ricotto	200	80-110
	8		Temprato	325	50-95
	9	Acciaio Fuso	Bassamente Legati (elementi leganti <5%)	200	70-120
	10		Altamente Legati (elementi leganti > 5%)	225	60-110
M Acciaio Inossidabile	11	Acciaio Inossidabile Ferritico	Non Temprato	200	70-120
	12		Temprato	330	60-105
	13	Acciaio Inossidabile Austenitico	Austenitico	180	90-130
	14		Super Austenitico	200	40-100
	15	Acciaio Inossidabile Fuso Ferritico	Non Temprato	200	90-110
	16		Temprato	330	65-100
	17	Acciaio inossidabile Fuso Austenitico	Austenitico	200	85-100
	18		Temprato	330	60-100
K Ghisa	28	Ghisa Malleabile	Ferritico (truciolo corto)	130	60-70
	29		Perlitico (truciolo lungo)	230	60-135
	30	Ghisa Grigia	Bassa Resistenza alla Trazione	180	70-120
	31		Elevata Resistenza alla Trazione	260	60-105
	32	Ghisa Nodulare SG	Ferritico	160	125-145
	33		Perlitico	260	90-110
N Metalli Non ferrosi	34	Leghe di alluminio saldate	Non invecchiate	60	100-325
	35		Invecchiate	100	80-205
	36	Leghe di alluminio	Fuso	75	200-370
	37		Fuso e ricotto	90	200-260
	38	Leghe di alluminio	Fuso Si 13-22%	130	60-165
	39	Rame e leghe di rame	Ottone	90	80-210
	40		Bronzo e Rame Senza Piombo	100	80-235
	S Materiali Materiali	19	Leghe ad alta temperatura	Ricotto (a base di ferro)	200
20		Invecchiato (a base di ferro)		280	30-50
21		Ricotto (a base di nichel o cobalto)		250	20-30
22		Invecchiato (a base di nichel o cobalto)		350	15-25
23		Leghe di titanio	Puro 99,5 Ti	400Rm	140-160
24			Leghe α + β	1050Rm	50-70
H Materiali temprati	25	Acciaio extra duro	Temprato e cementato	45-50HRC	45-60
	26			51-55HRC	40-50


Grado	Applicazione	Inserto
VK8	Elevata resistenza all'usura per applicazioni generiche. Rivestimento AlTiN + TiN PVD	

Raccomandazioni di passate per inserti multidentente

La seguente tabella fornisce le opzioni ottimali di divisione della passata di taglio, a seconda del materiale, della stabilità della macchina e delle condizioni di bloccaggio:

Applicazione	Nr. di passate/passate Nr.	1	2	3	4	5	6
APIRD 8 Ex, In	3 passate	0.89	0.81	0.11			
	4 passate	0.6	0.58	0.52	0.11		
	5 passate	0.47	0.47	0.43	0.33	0.11	
	6 passate	0.39	0.41	0.37	0.29	0.24	0.11
APIRD 10 Ex, In	3 passate	0.67	0.63	0.11			
	4 passate	0.44	0.45	0.41	0.11		
	5 passate	0.34	0.37	0.33	0.26	0.11	
	6 passate	0.28	0.32	0.29	0.22	0.19	0.11
BUT 5 Ex, In	3 passate	0.760	0.705	0.110			
	4 passate	0.506	0.501	0.458	0.110		
	5 passate	0.395	0.409	0.374	0.287	0.110	
	6 passate	0.329	0.353	0.324	0.249	0.210	0.110
OTTM 5 Ex, In OTTG 5 Ex, In	3 passate	0.760	0.730	0.110			
	4 passate	0.506	0.501	0.483	0.110		
	5 passate	0.395	0.409	0.374	0.312	0.110	
	6 passate	0.329	0.353	0.324	0.249	0.235	0.110

Sottopiacchette

	Angolo dell'elica risultante		0°	
	Grandezza Inserto		Utensile	Codice
	IC	L mm		
	25S/25D	25	ER	YE25M
	25S/25D	25	IR	YI25M

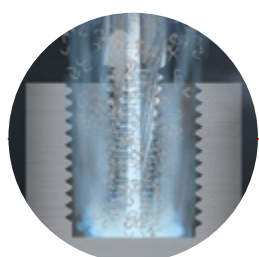


Caratteristiche e Innovazioni



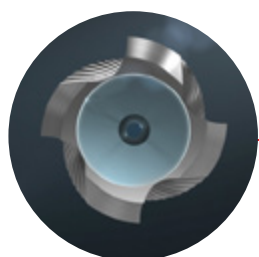
Tagliante migliorato & geometria rinforzata

Per carichi elevati



Lubro-Refrigerazione interna

Per un miglior evacuazione del truciolo ed una miglior finitura della superficie



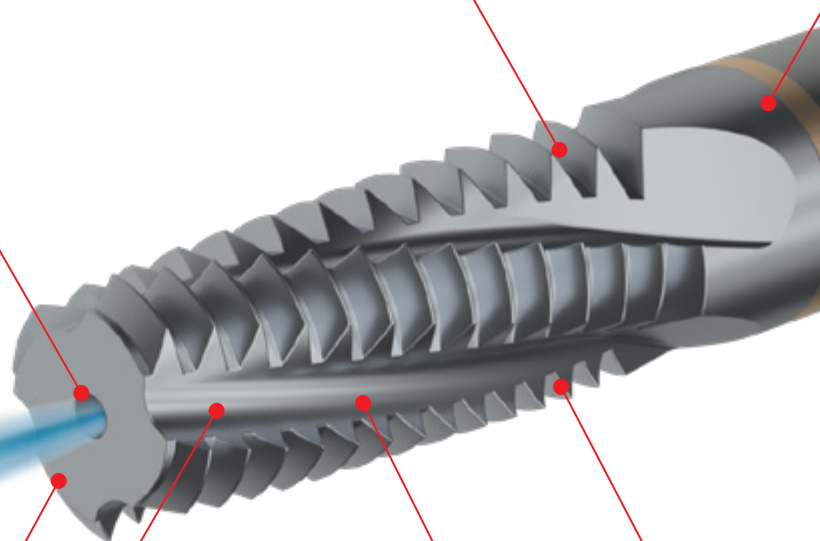
Diametro del nocciolo maggiorato

Per una maggiore stabilità



Taglienti aggiuntivi

Per una maggiore velocità di avanzamento

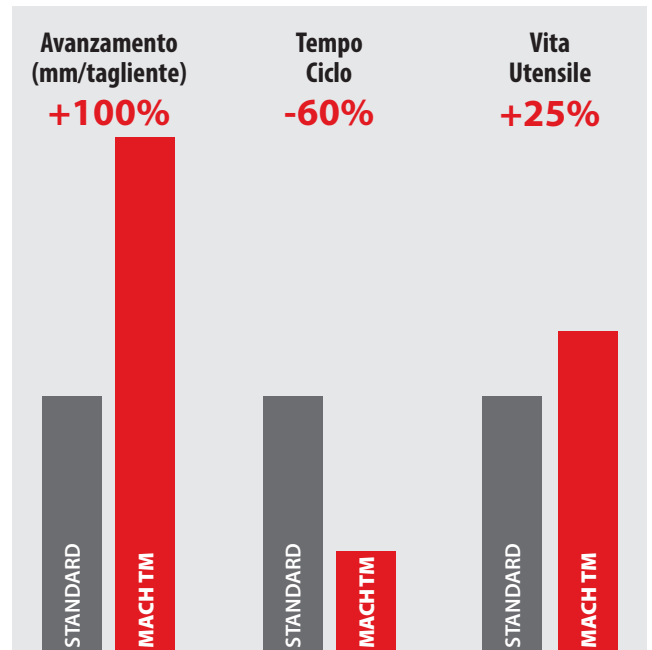
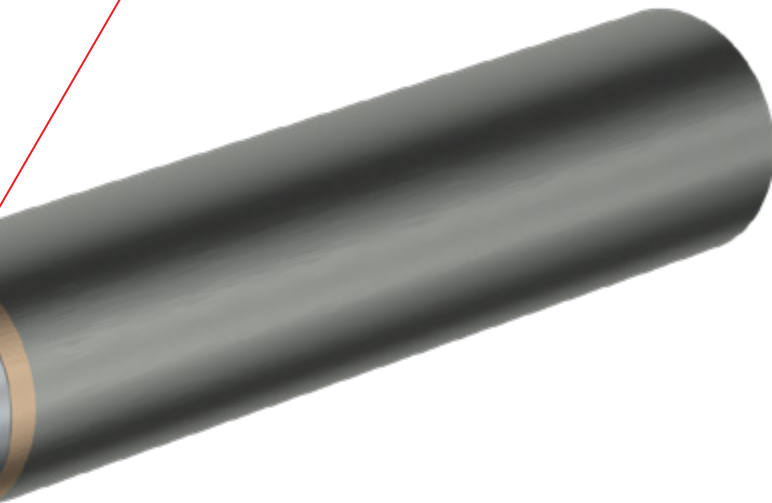
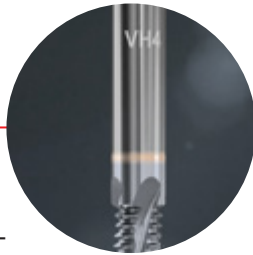




PRODUTTIVITÀ INEGUAGLIABILE

Nuovo grado innovativo VH4

Elevata resistenza
all'usura per
applicazioni generiche -
Rivestimento TiCN PVD

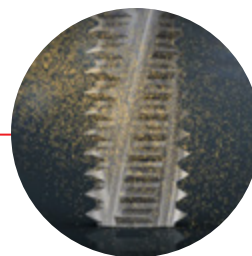


Vantaggi

- ✓ Avanzamento [mm/tagliente]
- ✓ Riduce drasticamente i tempi di lavorazione
- ✓ Vita utensile prolungato
- ✓ Eccellente superficie di finitura

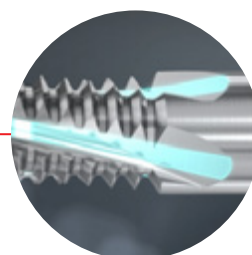
Superficie tagliente migliorata

Tagliente Rinforzato e Finitura Migliorata



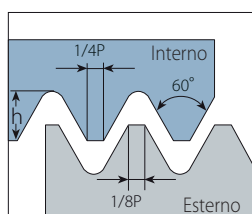
Lunghezza ottimale del tagliente

Per una maggiore rigidità ed
un'efficiente evacuazione dei trucioli

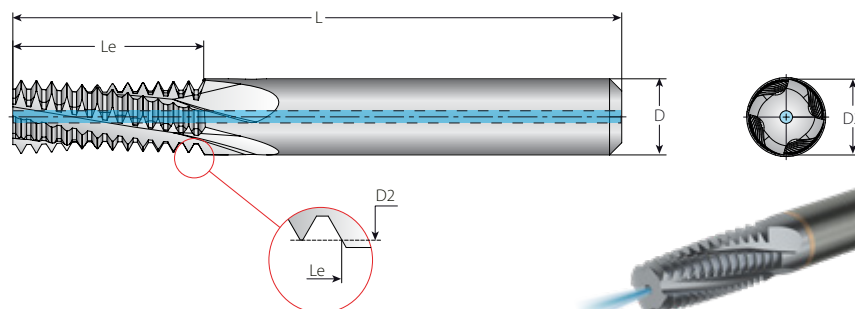


ISO Metrica

Interno



Definita da: DIN 13
Classe di Tolleranza: 6H



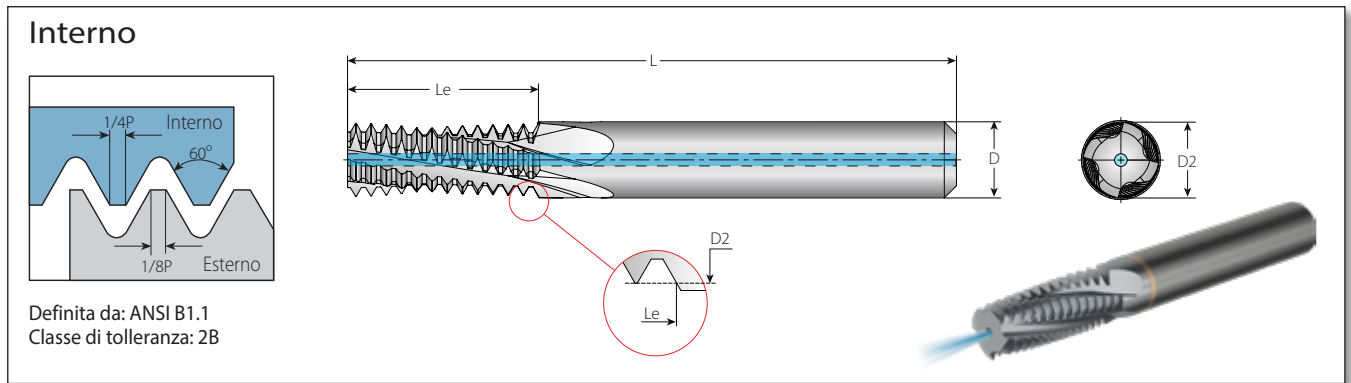
Taglienti Elicoidali con Lubrorefrigerazione Interna

$2 \times D_o$ ($Le \leq 2 \times \text{Diam. Filettatura}$)

Filettatura		Passo	Codice	Dimensioni mm			Nr. di Taglienti	Denti	Diam. Min. Foro	
M Passo Grosso	M Passo Fine	mm	Interno	D	D2	L	Le	Zt	mm	
M3x0.5	M3.5-M16x0.5	0.5	HCF03024L06-I0.50ISOTM4	3	2.4	28.0	6.2	4	12	2.5
	M4x0.5	0.5	HCF03029L08-I0.50ISOTM4...	3	2.9	28.0	8.2	4	16	3.5
M4x0.7		0.7	HCF03029L08-I0.70ISOTM4...	3	2.9	30.0	8.7	4	12	3.3
	M6x0.75	0.75	HCF05049L12-I0.75ISOTM4...	5	4.9	40.0	12.4	4	16	5.3
M5x0.8		0.8	HCF04039L10-I0.80ISOTM4...	4	3.9	35.0	10.8	4	13	4.2
M6x1.0	M8-M40x1.0	1.0	HCF05048L12-I1.00ISOTM4...	5	4.8	41.0	12.5	4	12	5.0
M8x1.25		1.25	HCF06059L16-I1.25ISOTM4...	6	5.9	61.0	16.9	4	13	6.8
M10x1.5	M12-M48x1.5	1.5	HCF08079L20-I1.50ISOTM4...	8	7.9	64.0	20.2	4	13	8.5
M12x1.75		1.75	HCF10099L25-I1.75ISOTM5...	10	9.9	73.0	25.4	5	14	10.2
M14x2.0	M17-M80x2.0	2.0	HCF12116L29-I2.00ISOTM5...	12	11.6	80.0	29.0	5	14	12.0
M16x2.0	M17-M80x2.0	2.0	HCF12119L33-I2.00ISOTM5...	12	11.9	92.0	33.0	5	16	14.0
M20x2.5		2.5	HCF16159L41-I2.50ISOTM5...	16	15.9	102.0	41.2	5	16	17.5

** Il diametro minimo si riferisce alla filettatura più piccola realizzabile.

American UN

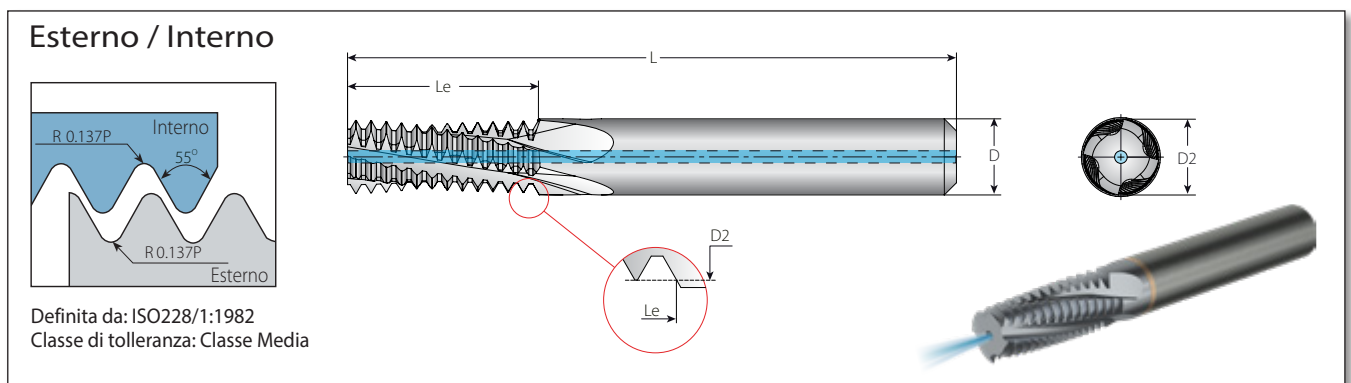


Taglienti Elicoidali con Lubrorefrigerazione Interna

2 x Do (Le ≤ 2 x Diam. Filettatura)

Filettatura			Passo	Codice	Dimensioni mm			Nr. di Taglienti	Denti	Diam. Min. Foro	
UNC	UNF	UNEF	TPI	Interno	D	D2	L	Le	Z	Zt	mm
1/4"x28		7/16"-1/2"x28	28	HCF05049L13-I28UNTM4...	5	4.90	40	13.1	4	14	5.5
5/16"; 3/8" x24		9/16"-11/16"x24	24	HCF06059L16-I24UNTM4...	6	5.90	59	16.4	4	15	6.8
3/8"x24		9/16"-11/16"x24	24	HCF08079L19-I24UNTM4...	8	7.90	62	19.6	4	18	8.5
1/4"-20	7/16"; 1/2" x20	3/4"-1"x20	20	HCF05049L13-I20UNTM4...	5	4.90	41	13.3	4	10	5.2
	7/16"; 1/2"x20	3/4"-1"x20	20	HCF10096L22-I20UNTM4...	10	9.60	72	22.2	4	17	9.8
5/16"x18	9/16"; 5/8"x18	11/16"-1 1/16"x18	18	HCF06059L16-I18UNTM4...	6	5.90	59	16.2	4	11	6.5
3/8"x16	3/4"x16		16	HCF08076L19-I16UNTM4...	8	7.60	64	19.8	4	12	8.0
7/16"x14	7/8"x14		14	HCF08078L22-I14UNTM4...	8	7.80	67	22.7	4	12	9.3
1/2"x13			13	HCF10099L26-I13UNTM5...	10	9.90	75	26.4	5	13	10.8
9/16"x12	1"-1 1/2"x12		12	HCF12118L28-I12UNTM5...	12	11.80	83	28.6	5	13	12.3
5/8"x11			11	HCF14131L33-I11UNTM5...	14	13.10	90	33.5	5	14	13.5
3/4"x10			10	HCF16159L39-I10UNTM5...	16	15.90	98	39.4	5	15	16.5
1x8"			8	HCF20199L52-I8UNTM5...	20	19.90	107	52.4	5	16	22.0

BSP



Taglienti Elicoidali con Lubrorefrigerazione Interna

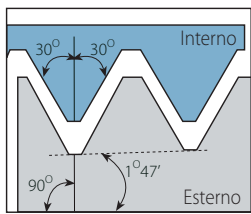
2 x Do (Le ≤ 2 x Diam. Filettatura)

Filettatura	Passo	Codice	Dimensioni mm			Nr. di Taglienti	Denti	Diam. Min. Foro
Standard	TPI	Esterno / Interno	D	D2	L	Le	Zt	mm
1/8"x28	28	HCF08079L19-EI28BSPTM4...	8	7.90	62	19.5	21	8.7
1/4"x19, 3/8"x19	19	HCF10099L27-EI19BSPTM5...	10	9.90	75	27.4	20	11.8, 15.2
1/2"x14, 3/4"x14	14	HCF16159L42-EI14BSPTM5...	16	15.90	99	42.6	23	19.0, 24.4

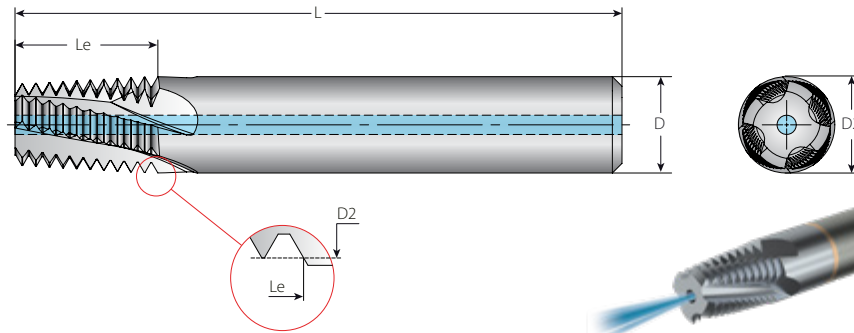
** Il diametro minimo si riferisce alla filettatura più piccola realizzabile.

NPT

Esterno / Interno



Definita da: ANSI B.120.1-1983
Classe di tolleranza: NPT Standard



Taglienti Elicoidali con Lubrorefrigerazione Interna

Filettatura	Passo	Codice	Dimensioni mm				Nr. di Taglienti	Denti	Diam. Min. Foro.
Standard	TPI	Esterno / Interno	D	D2	L	Le	Z	Zt	mm
1/16"x27	27	HCR06059L09-EI27NPT-TM...	6	5.90	53	9.9	4	10	6.3
1/8"x27	27	HCR08076L09-EI27NPT-TM...	8	7.65	53	9.9	4	10	8.5
1/4"x18, 3/8"x18	18	HCR10099L14-EI18NPT-TM...	10	9.90	63	14.8	4	10	11.1, 14.5
1/2"; 3/4"x14	14	HCF14139L19-EI14NPT-TM5...	14	13.90	75	19.0	5	10	17.7, 23.0
1", 1 1/4", 1 1/2", 2", x11,5	11.5	HCF18179L23-EI11.5NPT-TM5...	18	17.90	80	23.2	5	10	29.0, 37.7, 44.0, 56.0

Velocità di Taglio Vc [m/min] ed Avanzamento f [mm/tagliante] consigliati per MACH TM

Materiali Gruppo	Nr. Vargus	Materiali	Durezza Brinell HB	Vc [m/min]		Avanzamento f [mm/dente]		
				VH4	D2≤4 mm	D2≤8 mm	D2>8 mm	
P Acciaio	1	Acciaio Non Legato	Basso Carbonio (C=0.1-0.25%)	125	80-250	0.04-0.08	0.09-0.13	0.06-0.20
	2		Medio Carbonio (C=0.25-0.55%)	150	80-230	0.04-0.08	0.09-0.13	0.06-0.20
	3		Alto Carbonio (C=0.55-0.85%)	170	80-200	0.04-0.08	0.09-0.13	0.06-0.20
	4	Acciaio Bassamente Legato (elementi leganti ≤5%)	Non Temprato	180	60-180	0.04-0.08	0.09-0.13	0.06-0.20
	5		Temprato	275	60-170	0.04-0.08	0.09-0.13	0.06-0.20
	6		Temprato	350	60-160	0.03-0.06	0.05-0.10	0.06-0.12
	7	Acciaio Altamente Legato (elementi leganti >5%)	Ricotto	200	40-100	0.04-0.08	0.09-0.13	0.06-0.20
	8		Temprato	325	30-80	0.03-0.06	0.05-0.10	0.06-0.12
	9	Acciaio Fuso	Bassamente Legati (elementi leganti <5%)	200	80-250	0.04-0.08	0.09-0.13	0.06-0.20
	10		Altamente Legati (elementi leganti > 5%)	225	60-170	0.04-0.08	0.09-0.13	0.06-0.20
M Acciaio Inossidabile	11	Acciaio Inossidabile Ferritico	Non Temprato	200	60-150	0.03-0.06	0.05-0.10	0.06-0.12
	12		Temprato	330	60-120	0.015-0.03	0.03-0.05	0.02-0.06
	13	Acciaio Inossidabile Austenitico	Austenitico	180	60-140	0.04-0.08	0.09-0.13	0.06-0.20
	14		Super Austenitico	200	60-130	0.03-0.06	0.05-0.10	0.06-0.12
	15	Acciaio Inossidabile Fuso Ferritico	Non Temprato	200	60-160	0.03-0.06	0.05-0.10	0.06-0.12
	16		Temprato	330	60-110	0.03-0.06	0.05-0.10	0.06-0.12
	17	Acciaio inossidabile Fuso Austenitico	Austenitico	200	60-150	0.03-0.05	0.05-0.10	0.05-0.11
	18		Temprato	330	60-100	0.015-0.03	0.03-0.05	0.02-0.06
K Ghisa	28	Ghisa Malleabile	Ferritico (truciolo corto)	130	60-70	0.04-0.08	0.09-0.13	0.06-0.20
	29		Perlitico (truciolo lungo)	230	60-150	0.04-0.08	0.09-0.13	0.06-0.20
	30	Ghisa Grigia	Bassa Resistenza alla Trazione	180	70-160	0.04-0.08	0.09-0.13	0.06-0.20
	31		Elevata Resistenza alla Trazione	260	40-120	0.03-0.06	0.05-0.10	0.06-0.12
	32	Ghisa Nodulare SG	Ferritico	160	40-110	0.04-0.08	0.09-0.13	0.06-0.20
	33		Perlitico	260	40-100	0.03-0.06	0.05-0.10	0.06-0.12
N Metalli Non ferrosi	34	Leghe di alluminio Saldate	Non invecchiate	60	200-300	0.06-0.11	0.10-0.17	0.09-0.20
	35		Invecchiate	100	150-250	0.03-0.09	0.05-0.12	0.05-0.14
	36	Leghe di alluminio	Fuso	75	100-200	0.06-0.11	0.10-0.17	0.09-0.20
	37		Fuso e ricotto	90	120-220	0.03-0.09	0.05-0.12	0.05-0.14
	38	Leghe di alluminio	Fuso Si 13-22%	130	200-300	0.06-0.11	0.10-0.17	0.09-0.20
	39	Rame e Leghe di Rame	Ottone	90	200-300	0.06-0.11	0.10-0.17	0.09-0.20
	40		Bronzo e Rame Senza Piombo	100	150-250	0.03-0.09	0.05-0.12	0.05-0.14
	S Materiali Resistenti al calore	19	Leghe ad Alta temperatura	Ricotto (a base di ferro)	200	30-60	0.03-0.06	0.05-0.10
20		Invecchiato (a base di ferro)		280	20-50	0.015-0.03	0.03-0.05	0.02-0.06
21		Ricotto (a base di nichel o cobalto)		250	15-35	0.015-0.03	0.03-0.05	0.02-0.06
22		Invecchiato (a base di nichel o cobalto)		350	15-30	0.015-0.03	0.03-0.05	0.02-0.06
23		Leghe di titanio	Puro 99,5 Ti	400Rm	40-80	0.015-0.03	0.03-0.05	0.02-0.06
24			Leghe α + β	1050Rm	20-50	0.015-0.03	0.03-0.05	0.02-0.06

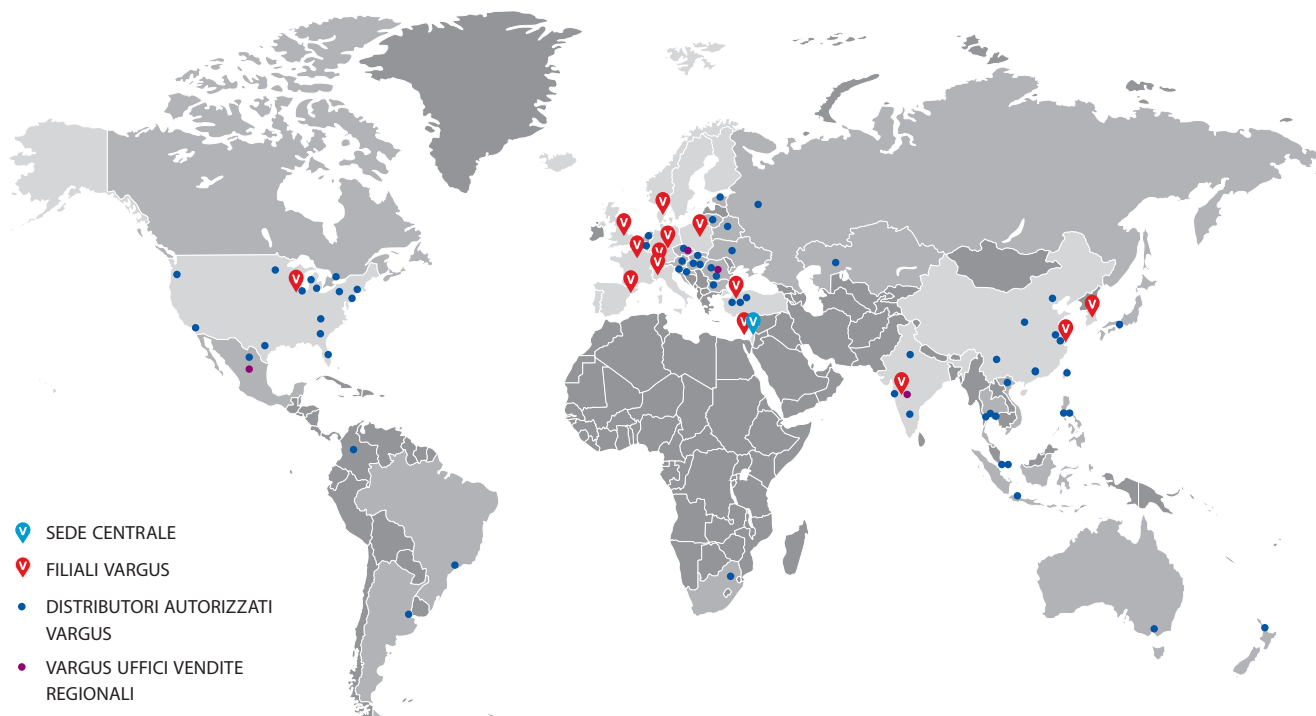
Passo		Nr. di passate
mm	TPI	
≤1,75	≥14	1
≥1,75-2,0	≤14-12	2
≥2,0	≤12	Passaggi multipli



Grado	Applicazione	Inserto
VH4	Elevata resistenza all'usura per applicazioni generiche. Rivestimento TiCN PVD	

Quando si utilizza l'avanzamento più alto della gamma [mm/dente], si consiglia di aumentare la profondità del preforo di 2-3 passi.

Con una rete di 14 filiali internazionali e centinaia di distributori, impianti produttivi e magazzini certificati ISO 9001, VARGUS Ltd. serve clienti in più di 100 Paesi in tutto il mondo. Con un'organizzazione focalizzata sul cliente, VARGUS si impegna a offrire prodotti innovativi e soluzioni di altissima qualità, per questo è riconosciuta per la sua competenza tecnica ed eccellenza del servizio.



VARGUS Ltd. - Sede centrale | ISRAELE +972 4 9855 101 | mrktg@vargus.com

EUROPA

VARGUS Scandinavia
vargus@vargus.dk

VARGUS Francia
commercial@vargus.fr

VARGUS Germania
info@vargus.de

NEUMO-VARGUS
neumo@neumo-vargus.co.il

VARGUS Novatea
info@novatea.it

VARGUS Polonia
vargus@neumo.pl

VARGUS Iberica
sales@vargus.es

VARGUS Svizzera
info@vargus.ch

VARGUS Turchia
ugurc@vargus.com

VARGUS Tooling UK
tooling.uk@vargustooling.co.uk

Ufficio Vendite Romania
sales-ro@vargus.com

Ufficio Vendite Repubblica Ceca e Slovacchia
sales-czsk@vargus.com

ASIA

VARGUS Cina
info@varguschina.net

VARGUS India
info@vargusindia.com

VARGUS Corea
info@varguskorea.co.kr

Ufficio Vendite Asia
prasadp@vargus.com

NORD AMERICA

VARGUS USA
sales@vargususa.com

Ufficio Vendite Messico
sales-mx@vargus.com