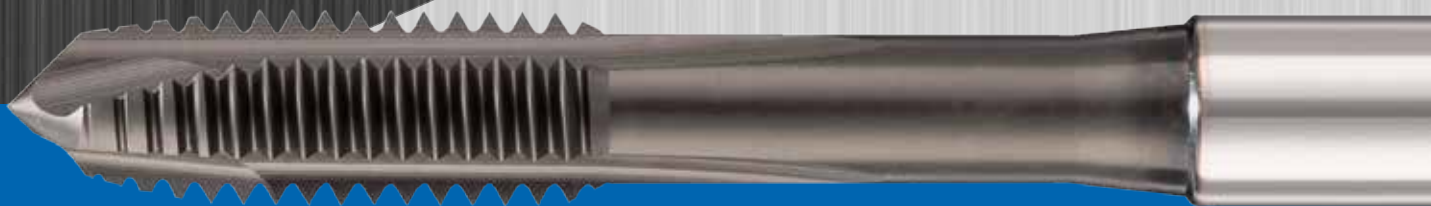


CATALOGO  
GENERALE  

---

2018-2019

**K** tap



**EASY**



**PREMIUM**



**FOCUS**





# CATALOGO GENERALE

2018-2019



	pag.	
Indice simboli abbreviazioni		
Indice selezione maschi per tipologia di famiglia	2	INDEX
Filettatura metrica M	12	M
Filettatura metrica fine MF	58	MF
Filettatura americana UNC / UNF	86	UNC UNF
Filettatura gas whitwort & Rc (BSPT) conica G / RC	114	G RC
Filettatura conica americana UNC / UNF	132	NPT NPTF
Informazioni tecniche	138	INFO TECH

## 1 Filettatura

<b>M</b>	Filettatura Metrica ISO DIN 13 passo grosso
<b>MF</b>	Filettatura Metrica ISO DIN 13 passo fine
<b>UNC</b>	Filettatura americana passo grosso UNC ASME B 1.1
<b>UNF</b>	Filettatura americana passo fine UNF ASME B 1.1
<b>G</b>	Filettatura GAS Whitworth - DIN EN ISO 228
<b>RC</b>	Filettatura RC (BSPT) - conicità 1:16 BS 21 e DIN EN 10226-2
<b>NPT</b>	Filettatura conica americana 1:16 ASME / ANSI B1.20.1
<b>NPTF</b>	Filettatura conica americana 1:16 ASME / ANSI B1.20.3

## 2 DIN

<b>DIN 371</b>	Dimensioni standard per maschi a macchina con gambo rinforzato ISO metrico e metrico fine
<b>DIN 376</b>	Dimensioni standard per maschi a macchina con gambo passante ISO metrico
<b>DIN 374</b>	Dimensioni standard per maschi a macchina con gambo passante ISO metrico fine
<b>DIN 2189</b>	Dimensioni standard per maschi a rullare GAS / BSP DIN ISO 228
<b>DIN 5156</b>	Dimensioni standard per maschi a tagliare GAS / BSP DIN ISO 228 e BSW DIN 2999
<b>DIN 2174</b>	Dimensioni standard per maschi a rullare, dimensione del gambo in accordo ai diametri
<b>DIN 2184-1</b>	Dimensioni DIN master standard
<b>Inter Norm</b>	Dimensioni in accordo con le normative interne di costruzione

## 3 Geometria

<b>NS</b>	Geometria per materiali normali basso medio legati
<b>VA</b>	geometria per inossidabili e materiali medio legati
<b>NT</b>	geometria per impiego generico ad alte prestazioni
<b>VAT</b>	Geometria per impiego in materiali di difficile lavorabilità
<b>HS</b>	Geometria per materiali medio alto legati
<b>GG</b>	Geometria per ghisa grigia
<b>HTB</b>	Geometria per acciai legati e ghise sferoidali
<b>AL</b>	Geometria per Alluminio a truciolo lungo
<b>NSC</b>	Geometria per controllo truciolo in acciai basso legati
<b>HSC</b>	Geometria per controllo truciolo in acciai medio alto legati
<b>HRC55</b>	Geometria per acciai temprati fino a 55 HRC
<b>HRC65</b>	Geometria per acciai temprati da 55 a 63 HRC
<b>TI</b>	Geometria per leghe di titanio e materiali simili
<b>NI</b>	Geometria per leghe di nichel e materiali simili
<b>TSH</b>	Geometria per acciai alto legati e superleghe
<b>NN</b>	Geometria per materiali generici senza canalini di lubrificazione
<b>NL</b>	Geometria per materiali generici con canalini di lubrificazione
<b>NHL</b>	Geometria in PM per uso generico con canalini di lubrificazione
<b>NTL</b>	Geometria in PM ad alte prestazioni con canalini di lubrificazione
<b>HL</b>	Geometria in PM specifica per acciai con canalini di lubrificazione

## 4 Direzione di taglio



Taglio destro



Taglio Sinistro

## 5 Imbocco



Forma d'imbocco B: 3,5-5 filetti per fori passanti



Forma d'imbocco C: 2-3 filetti per fori ciechi



Forma d'imbocco D: 3,5-5 filetti per fori passanti



Forma d'imbocco E: 1,5-2 filetti per fori ciechi

## 6 Materiale



Acciaio super rapido



Acciaio super rapido da polveri



Metallo duro

## 7 Rivestimento



La Vaporizzazione è un rivestimento  $Fe_3O_4$  ossido che riduce la frizione tra l'utensile e il pezzo in lavorazione e previene l'incollamento dei trucioli



La nitrurazione ha una maggiore durezza superficiale incrementando la resistenza alla corrosione e all'abrasione indicato per la lavorazione di materiali come: ghise e leghe di alluminio ad alto contenuto di Si



Rivestimento al Nitruro di titanio, ha una durezza di circa 2.300 HV, resistenza alla temperatura di 600 °C buona resistenza all'usura e craterizzazione, rivestimento per uso generico



Il TICN sostituisce il TIN quando la lavorazione richiede una durezza maggiore 3.000 HV, ma ha una termostabilità leggermente inferiore di 400 °C. Viene impiegato per la lavorazione di materiali abrasivi



Questo rivestimento ha una elevata durezza pari a 3.300 HV e una buona resistenza termica pari a 800°C indicato per lavorazioni ad alte temperature e materiali abrasivi



È un rivestimento con un'ottima resistenza al calore pari a 1.100 °C e una buona durezza pari a 3.200 HV con un'ottima resistenza all'usura indicato per lavorazioni in acciai difficili



Questo rivestimento unisce i vantaggi del TiAlN, durezza e resistenza termica, alle proprietà di scorrimento e autolubrificazione del WC/C ha una durezza di 3.000 HV resistenza alla temperatura fino a 800°C impiegato per lavorazioni con scarsa lubrificazione

## 8 Tipologia



Maschio a tagliare con elica dritta e imbocco corretto



Maschio a tagliare con elica dritta



Maschio a tagliare con elica da 10 a 45 gradi



Maschio a rullare senza canalini di lubrificazione



Maschio a rullare con canalini di lubrificazione



Lubrificazione interna assiale " IC "



Lubrificazione interna radiale " RC "

## 9 Tolleranza



Tolleranza 6H ISO 2



Tolleranza 6G ISO 3



Tolleranza 6HX



Tolleranza 6GX



Tolleranza 2B



Tolleranza 2BX

## 10 Foro



Foro passante con varianti di profondità  
1,5 x D / 2 x D / 2,5 x D / 3 x D



Foro cieco con varianti di profondità  
1,5 x D / 2 x D / 2,5 x D / 3 x D

## M METRICO | Maschio a tagliare

Passante

Cod	Modello	Dia	Mat	Elica	Toll			DIN	Geom	Imb	Riv	Pag
KT-TT021		M 2 M 36	HSS-E		6H	/	3 x D	371 376	NS	 B 3.5 - 5	VAP	14
KT-TT021		M 2 M 16	HSS-E		6G	/	3 x D	371 376	NS	 B 3.5 - 5	VAP	15
KT-TT021		M 3 M 24	HSS-E		6H	/	3 x D	371 376	NS	 B 3.5 - 5	TIN	16
KT-TT021		M 3 M 20	HSS-E		6G	/	3 x D	371 376	NS	 B 3.5 - 5	TIN	17
KT-TT022		M 3 M 30	HSS-E		6H	/	3 x D	371 376	VA	 B 3.5 - 5	VAP	18
KT-TT025		M 2 M 24	HSS-E		6H	/	3 x D	371 376	HS	 B 3.5 - 5	TICN	19
KT-TT028		M 2 M 22	HSS-E		6H	/	3 x D	371 376	AL	 B 3.5 - 5	No	20

## MF METRICO FINE | Maschio a tagliare

Passante

Cod	Modello	Dia	Mat	Elica	Toll			DIN	Geom	Imb	Riv	Pag
KT-TT021		MF 5 MF 42	HSS-E		6H		3 x D	374	NS	 B 3.5 - 5	VAP	61
KT-TT021		MF 8 MF 18	HSS-E		6G		3 x D	374	NS	 B 3.5 - 5	VAP	62
KT-TT021		MF 5 MF 24	HSS-E		6H		3 x D	374	NS	 B 3.5 - 5	TIN	63
KT-TT021		MF 8 MF 18	HSS-E		6G		3 x D	374	NS	 B 3.5 - 5	TIN	64
KT-TT022		MF 3 MF 24	HSS-E		6H		3 x D	374	VA	 B 3.5 - 5	VAP	65

## UNC UNC | Maschio a tagliare

Passante

Cod	Modello	Dia	Mat	Elica	Toll			DIN	Geom	Imb	Riv	Pag
KT-TT021		UNC 4 UNC 1	HSS-E		2B		3 x D	371 376	NS	 B 3.5 - 5	VAP	89
KT-TT021		UNC 4 UNC 1/2	HSS-E		2B		3 x D	371 376	NS	 B 3.5 - 5	TIN	90
KT-TT022		UNC 4 UNC 1	HSS-E		2B		3 x D	371 376	VA	 B 3.5 - 5	VAP	91

## UNF UNF | Maschio a tagliare

Passante

Cod	Modello	Dia	Mat	Elica	Toll			DIN	Geom	Imb	Riv	Pag
KT-TT021		UNF 4 UNF 1	HSS-E		2B		3 x D	374 376	NS	 B 3.5 - 5	VAP	101
KT-TT021		UNF 4 UNF 1	HSS-E		2B		3 x D	374 376	NS	 B 3.5 - 5	TIN	102
KT-TT022		UNF 6 UNF 7/8	HSS-E		2B		3 x D	374	VA	 B 3.5 - 5	VAP	103

## G GAS | Maschio a tagliare

Passante

Cod	Modello	Dia	Mat	Elica	Toll			DIN	Geom	Imb	Riv	Pag
KT-TT021		G 1/8 G 2	HSS-E		-		3 x D	5156	NS	 B 3.5 - 5	VAP	116
KT-TT021		G 1/16 G 7/8	HSS-E		-		3 x D	5156	NS	 B 3.5 - 5	TIN	117
KT-TT022		G 1/8 G 1	HSS-E		-		3 x D	5156	VA	 B 3.5 - 5	VAP	118

INDEX

M

MF

UNC  
UNF

G  
RC

NPT  
NPTF

INFO  
TECH

## M METRICO | Maschio a tagliare

Cieco

Cod	Modello	Dia	Mat	Elica	Toll			DIN	Geom	Imb	Riv	Pag
KT-TB001		M 2 M 36	HSS-E		6H	3 x D		371 376	NS		VAP	27
KT-TB001		M 3 M 16	HSS-E		6G	3 x D		371 376	NS		VAP	28
KT-TB001		M 2 M 24	HSS-E		6H	3 x D		371 376	NS		TIN	29
KT-TB001		M 3 M 20	HSS-E		6G	3 x D		371 376	NS		TIN	30
KT-TB002		M 3 M 24	HSS-E		6H	3 x D		371 376	VA		VAP	31
KT-TB005		M 2 M 30	HSS-E		6H	3 x D		371 376	HS		TICN	32
KT-TB020		M 3 M 30	HSS-E		6HX	3 x D	3 x D	371 376	GG		NIT	33
KT-TB008		M2,2 M 24	HSS-E		6H	3 x D		371 376	AL		No	34
KT-TB011		M 3 M 20	HSS-E		6H	1,5 x D		371 376	NS		TICN	35
KT-TB012		M 3 M 30	HSS-E PM		6H	1,5 x D		371 376	HS		No	36
KT-TB013		M 5 M 30	HSS-E		6H	3 x D		371 376	NSC		TIN	37
KT-TB015		M 3 M 16	HSS-E PM		6HX	1,5 x D	1,5 x D	371 376	HRC55		TICN	38

## MF METRICO FINE | Maschio a tagliare

Cieco

Cod	Modello	Dia	Mat	Elica	Toll			DIN	Geom	Imb	Riv	Pag
KT-TB001		MF 4 MF 30	HSS-E		6H	3 x D		374	NS		VAP	69
KT-TB001		MF 8 MF 16	HSS-E		6G	3 x D		374	NS		VAP	70
KT-TB001		MF 5 MF 24	HSS-E		6H	3 x D		374	NS		TIN	71
KT-TB001		MF 8 MF 20	HSS-E		6G	3 x D		374	NS		TIN	72
KT-TB002		MF 3 MF 24	HSS-E		6H	3 x D		374	VA		VAP	73
KT-TB020		MF 4 MF 30	HSS-E		6HX	3 x D	3 x D	374	GG		NIT	74
KT-TB011		MF 8 MF 16	HSS-E		6H	1,5 x D		374	NS		TICN	75

## UNC UNC | Maschio a tagliare

Cieco

Cod	Modello	Dia	Mat	Elica	Toll			DIN	Geom	Imb	Riv	Pag
KT-TB001		UNC 2 UNC 7/8	HSS-E		2B	3 x D		371 376	NS		VAP	93
KT-TB001		UNC 6 UNC 1	HSS-E		2B	3 x D		371 376	NS		TIN	94
KT-TB002		UNC 2 UNC 7/8	HSS-E		2B	3 x D		371 376	VA		VAP	95
KT-TB020		UNC 4 UNC 1	HSS-E		2B	3 x D	3 x D	371 376	GG		NIT	96

INDEX

M

MF

UNC  
UNF

G  
RC

NPT  
NPTF

INFO  
TECH

## UNF UNF | Maschio a tagliare

Cieco

Cod	Modello	Dia	Mat	Elica	Toll			DIN	Geom	Imb	Riv	Pag
KT-TB001		UNF 3 UNF 1	HSS-E	 R40	2B	3 x D		374	NS	 C 2-3	VAP	105
KT-TB001		UNF 6 UNF 7/8	HSS-E	 R40	2B	3 x D		374	NS	 C 2-3	TIN	106
KT-TB002		UNF 10 UNF 1	HSS-E	 R40	2B	3 x D		374	VA	 C 2-3	VAP	107
KT-TB020		UNF 4 UNF 1	HSS-E		2B	3 x D	3 x D	374	GG	 C 2-3	NIT	108

## G GAS | Maschio a tagliare

Cieco

Cod	Modello	Dia	Mat	Elica	Toll			DIN	Geom	Imb	Riv	Pag
KT-TB001		G 1/16 G 2	HSS-E	 R40	-	3 x D		5156	NS	 C 2-3	VAP	121
KT-TB001		G 1/8 G 1	HSS-E	 R40	-	3 x D		5156	NS	 C 2-3	TIN	122
KT-TB002		G 1/16 G 1 1/2	HSS-E	 R40	-	3 x D		5156	VA	 C 2-3	VAP	123
KT-TB020		G 1/8 G 2	HSS-E		-	3 x D	3 x D	5156	GG	 C 2-3	NIT	124

## NPT NPT | Maschio a tagliare

Cieco

Cod	Modello	Dia	Mat	Elica	Toll			DIN	Geom	Imb	Riv	Pag
KT-TB009		NPT 1/8 NPT 3/4	HSS-E	 R25	-	2 x D		Inter Norm	NS	 C 2-3	TIN	134

## NPTF NPTF | Maschio a tagliare

Cieco

Cod	Modello	Dia	Mat	Elica	Toll			DIN	Geom	Imb	Riv	Pag
KT-TB009		NPTF 1/16 NPTF 1	HSS-E	 R25	-	2 x D		Inter Norm	NS	 C 2-3	TIN	136

INDEX

M

MF

UNC  
UNF

G  
RC

NPT  
NPTF

INFO  
TECH



**M METRICO** | Maschio a rullare

*Cieco & Passante*

Cod	Modello	Dia	Mat	Elica	Toll			DIN	Geom	Imb	Riv	Pag
KT-F030		M 1 M 20	HSS-E		6HX	2 x D	2 x D	371 376	NN		TIN	<b>51</b>
KT-FL031		M 3 M 39	HSS-E		6HX	3 x D	3 x D	371 376	NL		TIN	<b>52</b>
KT-FL032		M 2 M 12	HSS-E PM		6HX	3 x D	3 x D	371 376	NHL		TIN	<b>53</b>

**MF METRICO FINE** | Maschio a rullare

*Cieco & Passante*

Cod	Modello	Dia	Mat	Elica	Toll			DIN	Geom	Imb	Riv	Pag
KT-F030		MF 8 MF 20	HSS-E		6HX	2 x D	2 x D	374	NN		TIN	<b>81</b>
KT-FL031		MF 6 MF 24	HSS-E		6HX	3 x D	3 x D	374	NL		TIN	<b>82</b>

**UNC UNC** | Maschio a rullare

*Cieco & Passante*

Cod	Modello	Dia	Mat	Elica	Toll			DIN	Geom	Imb	Riv	Pag
KT-F030		UNC 1/4 UNC 7/8	HSS-E		2BX	2 x D	2 x D	371 376	NN		TIN	<b>98</b>
KT-FL031		UNC 4 UNC 3/4	HSS-E		2BX	3 x D	3 x D	371 376	NL		TIN	<b>99</b>

**UNF UNF** | Maschio a rullare

*Cieco & Passante*

Cod	Modello	Dia	Mat	Elica	Toll			DIN	Geom	Imb	Riv	Pag
KT-F030		UNF 10 UNF 7/8	HSS-E		2BX	2 x D	2 x D	374	NN		TIN	<b>110</b>
KT-FL031		UNF 4 UNF 3/4	HSS-E		2BX	3 x D	3 x D	371 374	NL		TIN	<b>111</b>

**G GAS** | Maschio a rullare

*Cieco & Passante*

Cod	Modello	Dia	Mat	Elica	Toll			DIN	Geom	Imb	Riv	Pag
KT-F030		G 1/8 G 1 1/4	HSS-E		-	3 x D	3 x D	2189	NN		TIN	<b>128</b>
KT-FL031		G 1/16 G 3/4	HSS-E		-	3 x D	3 x D	2189	NL		TIN	<b>129</b>

**INDEX**
**M**
**MF**
**UNC  
UNF**
**G  
RC**
**NPT  
NPTF**
**INFO  
TECH**

**M METRICO** | Maschio a tagliare

*Passante*

Cod	Modello	Dia	Mat	Elica	Toll			DIN	Geom	Imb	Riv	Pag
KT-TT023		M 2 M 30	HSS-E		6HX		3 x D	371 376	NT	 B 3.5 - 5	HL	21
KT-TT023		M 2 M 30	HSS-E		6GX		3 x D	371 376	NT	 B 3.5 - 5	HL	22
KT-TT024		M 2 M 24	HSS-E PM		6H		3 x D	371 376	VAT	 B 3.5 - 5	HL	23
KT-TT026		M 3 M 20	HSS-E		6HX		3 x D	Inter Norm	NLT	 B 3.5 - 5	HL	24

**MF METRICO FINE** | Maschio a tagliare

*Passante*

Cod	Modello	Dia	Mat	Elica	Toll			DIN	Geom	Imb	Riv	Pag
KT-TT023		MF 3 MF 36	HSS-E		6HX		3 x D	374	NT	 B 3.5 - 5	HL	66
KT-TT023		MF 6 MF 24	HSS-E		6GX		3 x D	374	NT	 B 3.5 - 5	HL	67
KT-TT024		MF 8 MF 24	HSS-E PM		6H		3 x D	374	VAT	 B 3.5 - 5	HL	68

**UNC UNC** | Maschio a tagliare

*Passante*

Cod	Modello	Dia	Mat	Elica	Toll			DIN	Geom	Imb	Riv	Pag
KT-TT023		UNC 2 UNC 1	HSS-E		2BX		3 x D	371 376	NT	 B 3.5 - 5	HL	92

**UNF UNF** | Maschio a tagliare

*Passante*

Cod	Modello	Dia	Mat	Elica	Toll			DIN	Geom	Imb	Riv	Pag
KT-TT023		UNF 2 UNF 1	HSS-E		2BX		3 x D	371 374	NT	 B 3.5 - 5	HL	104

**G GAS** | Maschio a tagliare

*Passante*

Cod	Modello	Dia	Mat	Elica	Toll			DIN	Geom	Imb	Riv	Pag
KT-TT023		G 1/8 G1	HSS-E		-		3 x D	5156	NT	 B 3.5 - 5	HL	119
KT-TT024		G 1/8 G1	HSS-E PM		-		3 x D	5156	VAT	 B 3.5 - 5	HL	120

**M METRICO** | Maschio a tagliare

*Cieco*

Cod	Modello	Dia	Mat	Elica	Toll			DIN	Geom	Imb	Riv	Pag
KT-TB003		M 2 M 30	HSS-E	 R45	6HX	3 x D		371 376	NT	 C 2 - 3	HL	39
KT-TB003		M 2 M 30	HSS-E	 R45	6GX	3 x D		371 376	NT	 C 2 - 3	HL	40
KT-TB004		M 2 M 24	HSS-E PM	 R45	6H	3 x D		371 376	VAT	 C 2 - 3	HL	41
KT-TB006		M 3 M 20	HSS-E	 R45	6HX	3 x D		371 376	Inter Norm	 C 2 - 3	HL	42
KT-TB012		M 3 M 20	HSS-E PM	 R15	6H	1,5 x D		371 376	HS	 C 2 - 3	TICN	43

**MF METRICO FINE** | Maschio a tagliare

*Cieco*

Cod	Modello	Dia	Mat	Elica	Toll			DIN	Geom	Imb	Riv	Pag
KT-TB003		MF 6 MF 24	HSS-E	 R45	6HX	3 x D		374	NT	 C 2 - 3	HL	76
KT-TB003		MF 8 MF 24	HSS-E	 R45	6GX	3 x D		374	NT	 C 2 - 3	HL	77
KT-TB004		MF 5 MF26	HSS-E PM	 R45	6H	3 x D		371 376	VAT	 C 2 - 3	HL	78

INDEX

M

MF

UNC  
UNF

G  
RC

NPT  
NPTF

INFO  
TECH

## UNC UNC | Maschio a tagliare

Cieco

Cod	Modello	Dia	Mat	Elica	Toll			DIN	Geom	Imb	Riv	Pag
KT-TB003		UNC 2 UNC 1	HSS-E		2BX	3 x D		371 376	NT		HL	97

## UNF UNF | Maschio a tagliare

Cieco

Cod	Modello	Dia	Mat	Elica	Toll			DIN	Geom	Imb	Riv	Pag
KT-TB003		UNF 2 UNF 1	HSS-E		2BX	3 x D		371 374	NT		HL	109

## G GAS | Maschio a tagliare

Cieco

Cod	Modello	Dia	Mat	Elica	Toll			DIN	Geom	Imb	Riv	Pag
KT-TB003		G 1/16 G 1	HSS-E		-	3 x D		5156	NT		HL	125
KT-TB004		G 1/8 G 1	HSS-E PM		-	3 x D		5156	VAT		HL	126

## M METRICO | Maschio a rullare

Cieco & Passante

Cod	Modello	Dia	Mat	Elica	Toll			DIN	Geom	Imb	Riv	Pag
KT-FL033		M 1 M 20	HSS-E PM		6HX	3 x D	3 x D	371 376	NTL		TICN	54
KT-FL033		M 2 M 20	HSS-E PM		6GX	3 x D	3 x D	371 376	NTL		TICN	55
KT-FL033-RC		M 5 M 20	HSS-E PM		6HX	3 x D	3 x D	371 376	NTL		TICN	56

## MF METRICO FINE | Maschio a rullare

Cieco & Passante

Cod	Modello	Dia	Mat	Elica	Toll			DIN	Geom	Imb	Riv	Pag
KT-FL033		MF 8 MF 20	HSS-E PM		6HX	3 x D	3 x D	374	NTL		TICN	83
KT-FL033		MF 8 MF 20	HSS-E PM		6GX	3 x D	3 x D	374	NTL		TICN	84
KT-FL033-RC		MF 8 MF 20	HSS-E PM		6HX	3 x D	3 x D	374	NTL		TICN	85

## UNC UNC | Maschio a rullare

Cieco & Passante

Cod	Modello	Dia	Mat	Elica	Toll			DIN	Geom	Imb	Riv	Pag
KT-FL033		UNC 4 UNC 3/4	HSS-E PM		2BX	3 x D	3 x D	371 376	NTL		TICN	100

## UNF UNF | Maschio a rullare

Cieco & Passante

Cod	Modello	Dia	Mat	Elica	Toll			DIN	Geom	Imb	Riv	Pag
KT-FL033		UNF 4 UNF 3/4	HSS-E PM		6HX	3 x D	3 x D	371 374	NTL		TICN	112

## G GAS | Maschio a rullare

Cieco & Passante

Cod	Modello	Dia	Mat	Elica	Toll			DIN	Geom	Imb	Riv	Pag
KT-FL033		G 1/8 G 1/2	HSS-E PM		-	3 x D	3 x D	2189	NTL		TICN	130

INDEX

M

MF

UNC  
UNF

G  
RC

NPT  
NPTF

INFO  
TECH

## M METRICO | Maschio a tagliare

Passante

Cod	Modello	Dia	Mat	Elica	Toll			DIN	Geom	Imb	Riv	Pag
KT-TT027		M 3 M 16	HSS-E PM		6HX		2 x D	371 376	TI	 B 3.5 - 5	TICN	25
KT-TT029		M 3 M 12	HSS-E PM		6HX		2 x D	371 376	NI	 B 3.5 - 5	TIALN	26

## M METRICO | Maschio a tagliare

Cieco

Cod	Modello	Dia	Mat	Elica	Toll			DIN	Geom	Imb	Riv	Pag
KT-TB020		M 3 M 20	HSS-E PM		6HX	2 x D	2 x D	371 376	GG	 C 2 - 3	TICN	44
KT-TB007-IC		M 5 M 39	HSS-E PM		6HX	3 x D	3 x D	371 376	HTB	 C 2 - 3	TICN	45
KT-TB014-IC		M 6 M 24	HSS-E PM	 R15	6HX	2 x D		371 376	NSC	 C 2 - 3	TICN	46
KT-TB016		M 3 M 16	Metallo Duro		6H	1,5 x D	1,5 x D	371	HRC62	 D 3.5 - 5	TICN	47
KT-TB017		M 3 M 16	HSS-E PM	 R15	6HX	2 x D		371 376	TI	 C 2 - 3	TICN	48
KT-TB018		M 3 M 16	HSS-E PM	 R15	6H	1,5 x D		371 376	TSH	 C 2 - 3	TICN	49
KT-TB019		M 2 M 16	HSS-E PM	 R10	6HX	2 x D		371 376	NI	 C 2 - 3	TIALN	50

## MF METRICO FINE | Maschio a tagliare

Cieco

Cod	Modello	Dia	Mat	Elica	Toll			DIN	Geom	Imb	Riv	Pag
KT-TB007-IC		MF 5 MF 16	HSS-E PM		6HX	3 x D	3 x D	374	HTB	 C 2 - 3	TICN	79
KT-TB014-IC		MF 6 MF 24	HSS-E PM	 R15	6HX	2 x D		374	HSC	 C 2 - 3	TICN	80

INDEX

M

MF

UNC  
UNF

G  
RC

NPT  
NPTF

INFO  
TECH

## **G** GAS | Maschio a tagliare

*Cieco*

Cod	Modello	Dia	Mat	Elica	Toll			DIN	Geom	Imb	Riv	Pag
KT-TB020		G 1/4 G 1	HSS-E PM		-	3 x D	3 x D	5156	GG		TICN	<b>127</b>

## **RC** RC | Maschio a tagliare

*Cieco*

Cod	Modello	Dia	Mat	Elica	Toll			DIN	Geom	Imb	Riv	Pag
KT-TB010		RC 1/8 RC 1	HSS-E PM		-		1,5 x D	Inter Norm	NS		No	<b>131</b>

## **NPT** NPT | Maschio a tagliare

*Cieco*

Cod	Modello	Dia	Mat	Elica	Toll			DIN	Geom	Imb	Riv	Pag
KT-TB010		NPT 1/8 NPT 1	HSS-E PM		-		1,5 x D	Inter Norm	NS		No	<b>135</b>

## **NPTF** NPTF | Maschio a tagliare

*Cieco*

Cod	Modello	Dia	Mat	Elica	Toll			DIN	Geom	Imb	Riv	Pag
KT-TB010		NPTF 1/8 NPTF 1	HSS-E PM		-		1,5 x D	Inter Norm	NS		No	<b>137</b>

## **M** METRICO | Maschio a rullare

*Cieco & Passante*

Cod	Modello	Dia	Mat	Elica	Toll			DIN	Geom	Imb	Riv	Pag
KT-FL034		M 3 M 24	HSS-E PM		6HX	3xd	3xd	371 376	NTL		AlCrN	<b>57</b>

INDEX

M

# Metrico

MF

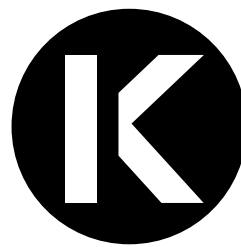
UNC  
UNF

G  
RC

NPT  
NPTF

INFO  
TECH





# tap

## Ø Preforo

INDEX

**M**

TAGLIO

RULLARE



Ø Filettatura Nominale [mm]	Passo [mm]	Ø Preforo [mm]	Ø Preforo [mm]	Ø preforo Min - Max [mm]	Ø Interno Filettatura Tolleranza 6H Min - Max [mm]
M 1	0,25	<b>0,75</b>	-	-	0,729 - 0,785
M 1.1	0,25	<b>0,85</b>	-	-	0,829 - 0,885
M 1.2	0,25	<b>0,95</b>	-	-	0,929 - 0,985
M 1.4	0,3	<b>1,1</b>	-	-	1,075 - 1,142
M 1.6	0,35	<b>1,25</b>	-	-	1,221 - 1,321
M 1.8	0,35	<b>1,45</b>	-	-	1,421 - 1,521
M 2	0,4	<b>1,6</b>	<b>1,85</b>	1,84 - 1,88	1,567 - 1,679
M 2.2	0,45	<b>1,75</b>	<b>2</b>	2,01 - 2,05	1,713 - 1,838
M 2.5	0,45	<b>2,05</b>	<b>2,3</b>	2,28 - 2,32	2,013 - 2,138
M 3	0,5	<b>2,5</b>	<b>2,8</b>	2,78 - 2,85	2,459 - 2,599
M 3.5	0,6	<b>2,9</b>	<b>3,25</b>	3,23 - 3,30	2,850 - 3,010
M 4	0,7	<b>3,3</b>	<b>3,7</b>	3,68 - 3,76	3,242 - 3,422
M 4.5	0,75	<b>3,7</b>	<b>4,2</b>	-	3,688 - 3,878
M 5	0,8	<b>4,2</b>	<b>4,65</b>	4,62 - 4,71	4,134 - 4,334
M 6	1	<b>5</b>	<b>5,55</b>	5,52 - 5,62	4,917 - 5,153
M 7	1	<b>6</b>	<b>6,55</b>	6,52 - 6,62	5,917 - 6,153
M 8	1,25	<b>6,8</b>	<b>7,4</b>	7,36 - 7,47	6,647 - 6,912
M 9	1,25	<b>7,8</b>	<b>8,4</b>	8,36 - 8,47	7,647 - 7,912
M 10	1,5	<b>8,5</b>	<b>9,3</b>	9,26 - 9,38	8,376 - 8,676
M 11	1,5	<b>9,5</b>	<b>10,3</b>	10,26 - 10,38	9,376 - 9,676
M 12	1,75	<b>10,2</b>	<b>11,2</b>	11,15 - 11,29	10,106 - 10,441
M 14	2	<b>12</b>	<b>13,1</b>	13,05 - 13,20	11,835 - 12,210
M 16	2	<b>14</b>	<b>15,1</b>	15,05 - 15,20	13,835 - 14,210
M 18	2,5	<b>15,5</b>	<b>16,9</b>	16,83 - 17,02	15,294 - 15,744
M 20	2,5	<b>17,5</b>	<b>18,9</b>	18,83 - 19,02	17,294 - 17,744
M 22	2,5	<b>19,5</b>	<b>20,9</b>	20,83 - 21,02	19,294 - 19,744
M 24	3	<b>21</b>	<b>22,7</b>	22,62 - 22,80	20,752 - 21,252
M 27	3	<b>24</b>	<b>25,7</b>	25,62 - 25,80	23,752 - 24,252
M 30	3,5	<b>26,5</b>	<b>28,5</b>	28,40 - 28,60	26,211 - 26,771
M 33	3,5	<b>29,5</b>	<b>31,5</b>	31,40 - 31,60	29,211 - 29,771
M 36	4	<b>32</b>	<b>34,3</b>	34,17 - 34,40	31,670 - 32,270
M 39	4	<b>35</b>	<b>37,3</b>	37,17 - 37,40	34,670 - 35,270
M 42	4,5	<b>37,5</b>	<b>40,1</b>	39,95 - 40,20	37,129 - 37,799
M 45	4,5	<b>40,5</b>	-	-	40,129 - 40,799
M 48	5	<b>43</b>	-	-	42,587 - 43,297
M 52	5	<b>47</b>	-	-	46,587 - 47,297

M

MF

UNC  
UNF

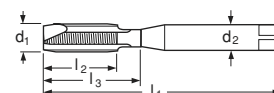
G  
RC

NPT  
NPTF

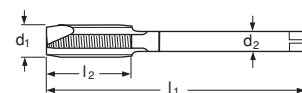
INFO  
TECH

## Metrico | Maschio a tagliare

- Maschi in HSSE per fori passanti
- Per applicazioni universali



Codice	d1	P	l1	l2	l3	d2 h9	∠	Preforo
KT-TT021-M2 6H-RHSSEVAP	M2	0,4	45	8	13,5	2,8	2,1	1,6
KT-TT021-M3 6H-RHSSEVAP	M3	0,5	56	10	18	3,5	2,7	2,5
KT-TT021-M4 6H-RHSSEVAP	M4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	3,3
KT-TT021-M5 6H-RHSSEVAP	M5	0,8	70	14	25	6	4,9	4,2
KT-TT021-M6 6H-RHSSEVAP	M6	1	80	16	30	6	4,9	5
KT-TT021-M8 6H-RHSSEVAP	M8	1,25	90	17	35	8	6,2	6,8
KT-TT021-M10 6H-RHSSEVAP	M10	1,5	100	20	39	10	8	8,5



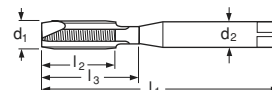
Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TT021-M12 6H-PHSSEVAP	M12	1,75	110	24	9	7	10,2
KT-TT021-M14 6H-PHSSEVAP	M14	2	110	26	11	9	12
KT-TT021-M16 6H-PHSSEVAP	M16	2	110	26	12	9	14
KT-TT021-M18 6H-PHSSEVAP	M18	2,5	125	30	14	11	15,5
KT-TT021-M20 6H-PHSSEVAP	M20	2,5	140	32	16	12	17,5
KT-TT021-M22 6H-PHSSEVAP	M22	2,5	140	32	18	14,5	19,5
KT-TT021-M24 6H-PHSSEVAP	M24	3	160	36	18	14,5	21
KT-TT021-M27 6H-PHSSEVAP	M27	3	160	36	20	16	24
KT-TT021-M30 6H-PHSSEVAP	M30	3,5	180	40	22	18	26,5
KT-TT021-M36 6H-PHSSEVAP	M36	4	200	50	28	22	32

Acciaio	Acciaio	Acciaio	Acciaio	Inox	Inox	Ghisa	Ghisa	Alluminio	Alluminio	
< 400	< 700	< 850	Legato < 1000	< 850	Aust < 850	GG < 500	GGG < 700	Si < 1,5%	Si < 10%	
○	●	●	●	●	○	●	○	○	○	
Vt 10 - 20	10 - 15	10 - 12	8 - 10	6 - 10	6 - 8	10 - 15	8 - 12	10 - 15	8 - 15	m/min

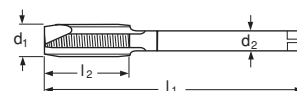


# Metrico 6G | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori passanti
- ⊙ Per applicazioni universali



Codice	d1	P	l1	l2	l3	d2 h9	∠	Preforo
KT-TT021-M2 6G-RHSSEVAP	M2	0,4	45	8	13,5	2,8	2,1	1,6
KT-TT021-M3 6G-RHSSEVAP	M3	0,5	56	10	18	3,5	2,7	2,5
KT-TT021-M4 6G-RHSSEVAP	M4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	3,3
KT-TT021-M5 6G-RHSSEVAP	M5	0,8	70	14	25	6	4,9	4,2
KT-TT021-M6 6G-RHSSEVAP	M6	1	80	16	30	6	4,9	5
KT-TT021-M8 6G-RHSSEVAP	M8	1,25	90	17	35	8	6,2	6,8
KT-TT021-M10 6G-RHSSEVAP	M10	1,5	100	20	39	10	8	8,5



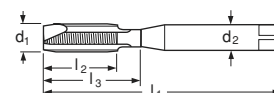
Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TT021-M12 6G-PHSSEVAP	M12	1,75	110	24	9	7	10,2
KT-TT021-M14 6G-PHSSEVAP	M14	2	110	26	11	9	12
KT-TT021-M16 6G-PHSSEVAP	M16	2	110	26	12	9	14

Acciaio	Acciaio	Acciaio	Acciaio Legato	Inox	Inox Aust	Ghisa GG	Ghisa GGG	Alluminio	Alluminio
< 400	< 700	< 850	< 1000	< 850	< 850	< 500	< 700	Si < 1,5%	Si < 10%
○	●	●	●	●	○	●	○	○	○
Vt 10 - 20	10 - 15	10 - 12	8 - 10	6 - 10	6 - 8	10 - 15	8 - 12	10 - 15	8 - 15

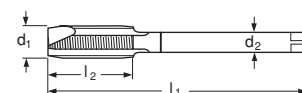
m/min

## Metrico | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori passanti
- ⊙ Rivestiti in TiN per una maggiore vita utensile



Codice	d1	P	l1	l2	l3	d2 h9	∠	Preforo
KT-TT021-M3 6H-RHSSETIN	M3	0,5	56	10	18	3,5	2,7	2,5
KT-TT021-M4 6H-RHSSETIN	M4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	3,3
KT-TT021-M5 6H-RHSSETIN	M5	0,8	70	14	25	6	4,9	4,2
KT-TT021-M6 6H-RHSSETIN	M6	1	80	16	30	6	4,9	5
KT-TT021-M8 6H-RHSSETIN	M8	1,25	90	17	35	8	6,2	6,8
KT-TT021-M10 6H-RHSSETIN	M10	1,5	100	20	39	10	8	8,5



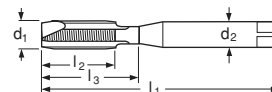
Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TT021-M3 6H-PHSSETIN	M3	0,5	56	10	2,2	1,8	2,5
KT-TT021-M4 6H-PHSSETIN	M4	0,7	63	12	2,8	2,1	3,3
KT-TT021-M5 6H-PHSSETIN	M5	0,8	70	14	3,5	2,7	4,2
KT-TT021-M6 6H-PHSSETIN	M6	1	80	16	4,5	3,4	5
KT-TT021-M8 6H-PHSSETIN	M8	1,25	90	17	6	4,9	6,8
KT-TT021-M10 6H-PHSSETIN	M10	1,5	100	20	7	5,5	8,5
KT-TT021-M12 6H-PHSSETIN	M12	1,75	110	24	9	7	10,2
KT-TT021-M14 6H-PHSSETIN	M14	2	110	26	11	9	12
KT-TT021-M16 6H-PHSSETIN	M16	2	110	26	12	9	14
KT-TT021-M18 6H-PHSSETIN	M18	2,5	125	30	14	11	15,5
KT-TT021-M20 6H-PHSSETIN	M20	2,5	140	32	16	12	17,5
KT-TT021-M24 6H-PHSSETIN	M24	3	160	36	18	14,5	21

Acciaio	Acciaio	Acciaio Legato	Inox	Alluminio
< 700	< 850	< 1000	< 850	< 10% Si
●	●	●	●	○
Vt 10 - 15	10 - 12	8 - 10	6 - 8	10 - 15

m/min

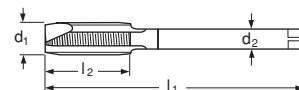
# Mettrico 6G | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori passanti
- ⊙ Rivestiti in TiN per una maggiore vita utensile



M
DIN 371
NS
RH
B 3.5 - 5
HSS-E
TiN
6G

Codice	d1	P	l1	l2	l3	d2 h9	∠	Preforo
KT-TT021-M3 6G-RHSSETIN	M3	0,5	56	10	18	3,5	2,7	2,5
KT-TT021-M4 6G-RHSSETIN	M4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	3,3
KT-TT021-M5 6G-RHSSETIN	M5	0,8	70	14	25	6	4,9	4,2
KT-TT021-M6 6G-RHSSETIN	M6	1	80	16	30	6	4,9	5
KT-TT021-M8 6G-RHSSETIN	M8	1,25	90	17	35	8	6,2	6,8
KT-TT021-M10 6G-RHSSETIN	M10	1,5	100	20	39	10	8	8,5



M
DIN 376
NS
RH
B 3.5 - 5
HSS-E
TiN
6G

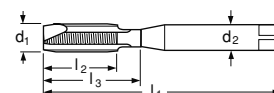
Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TT021-M12 6G-PHSSETIN	M12	1,75	110	24	9	7	10,2
KT-TT021-M14 6G-PHSSETIN	M14	2	110	26	11	9	12
KT-TT021-M16 6G-PHSSETIN	M16	2	110	26	12	9	14
KT-TT021-M20 6G-PHSSETIN	M20	2,5	140	32	16	12	17,5

Acciaio	Acciaio	Acciaio Legato	Inox	Alluminio
< 700	< 850	< 1000	< 850	< 10% Si
●	●	●	●	○
Vt   10 - 15	10 - 12	8 - 10	6 - 8	10 - 15

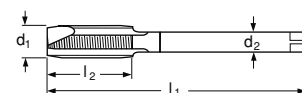
m/min

# Metrico | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori passanti
- ⊙ Geometria per acciai inox



Codice	d1	P	l1	l2	l3	d2 h9	∠	Preforo
KT-TT022-M3 6H-RHSSEVAP	M3	0,5	56	10	18	3,5	2,7	2,5
KT-TT022-M4 6H-RHSSEVAP	M4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	3,3
KT-TT022-M5 6H-RHSSEVAP	M5	0,8	70	14	25	6	4,9	4,2
KT-TT022-M6 6H-RHSSEVAP	M6	1	80	16	30	6	4,9	5
KT-TT022-M8 6H-RHSSEVAP	M8	1,25	90	17	35	8	6,2	6,8
KT-TT022-M10 6H-RHSSEVAP	M10	1,5	100	20	39	10	8	8,5

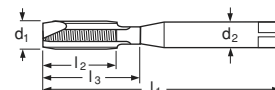


Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TT022-M4 6H-PHSSEVAP	M4	0,7	63	12	2,8	2,1	3,3
KT-TT022-M5 6H-PHSSEVAP	M5	0,8	70	14	3,5	2,7	4,2
KT-TT022-M6 6H-PHSSEVAP	M6	1	80	16	4,5	3,4	5
KT-TT022-M8 6H-PHSSEVAP	M8	1,25	90	17	6	4,9	6,8
KT-TT022-M10 6H-PHSSEVAP	M10	1,5	100	20	7	5,5	8,5
KT-TT022-M12 6H-PHSSEVAP	M12	1,75	110	24	9	7	10,2
KT-TT022-M14 6H-PHSSEVAP	M14	2	110	26	11	9	12
KT-TT022-M16 6H-PHSSEVAP	M16	2	110	26	12	9	14
KT-TT022-M18 6H-PHSSEVAP	M18	2,5	125	30	14	11	15,5
KT-TT022-M20 6H-PHSSEVAP	M20	2,5	140	32	16	12	17,5
KT-TT022-M24 6H-PHSSEVAP	M24	3	160	36	18	14,5	21
KT-TT022-M30 6H-PHSSEVAP	M30	3,5	180	40	22	18	26,5

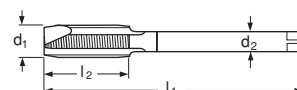
Acciaio	Acciaio	Acciaio Legato	Inox	Inox Aust	Inox	
< 700	< 850	< 1000	< 850	< 850	< 1000	
○	●	●	●	●	○	
Vt 10 - 12	10 - 12	6 - 10	6 - 10	6 - 8	4 - 6	m/min

# Metrico | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori passanti
- ⊙ Per acciai di difficile lavorabilità



Codice	d1	P	l1	l2	l3	d2 h9	∠	Preforo
KT-TT025-M2 6H-RHSSETICN	M2	0,4	45	8	13,5	2,8	2,1	1,6
KT-TT025-M2,2 6H-RHSSETICN	M2,2	0,45	45	9	14,5	2,8	2,1	1,75
KT-TT025-M2,3 6H-RHSSETICN	M2,3	0,4	45	9	14,5	2,8	2,1	1,9
KT-TT025-M2,5 6H-RHSSETICN	M2,5	0,45	50	9	14,5	2,8	2,1	2,05
KT-TT025-M2,6 6H-RHSSETICN	M2,6	0,45	50	9	14,5	2,8	2,1	2,15
KT-TT025-M3 6H-RHSSETICN	M3	0,5	56	10	18	3,5	2,7	2,5
KT-TT025-M3,5 6H-RHSSETICN	M3,5	0,6	56	12	20	4	3	2,9
KT-TT025-M4 6H-RHSSETICN	M4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	3,3
KT-TT025-M5 6H-RHSSETICN	M5	0,8	70	14	25	6	4,9	4,2



Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TT025-M3 6H-PHSSETICN	M3	0,5	56	10	2,2	1,8	2,5
KT-TT025-M4 6H-PHSSETICN	M4	0,7	63	12	2,8	2,1	3,3
KT-TT025-M5 6H-PHSSETICN	M5	0,8	70	14	3,5	2,7	4,2
KT-TT025-M6 6H-PHSSETICN	M6	1	80	16	4,5	3,4	5
KT-TT025-M8 6H-PHSSETICN	M8	1,25	90	17	6	4,9	6,8
KT-TT025-M10 6H-PHSSETICN	M10	1,5	100	20	7	5,5	8,5
KT-TT025-M12 6H-PHSSETICN	M12	1,75	110	24	9	7	10,2
KT-TT025-M14 6H-PHSSETICN	M14	2	110	26	11	9	12
KT-TT025-M16 6H-PHSSETICN	M16	2	110	26	12	9	14
KT-TT025-M18 6H-PHSSETICN	M18	2,5	125	30	14	11	15,5
KT-TT025-M20 6H-PHSSETICN	M20	2,5	140	32	16	12	17,5
KT-TT025-M24 6H-PHSSETICN	M24	3	160	36	18	14,5	21

Acciaio Legato < 1000	Acciaio Legato < 1200
●	●

Vt | 8 - 12 | 8 - 10 | m/min

INDEX

M

MF

 UNC  
UNF

 G  
RC

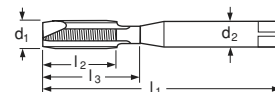
 NPT  
NPTF

 INFO  
TECH

## Metrico | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori passanti
- ⊙ Per lavorazioni di alluminio

INDEX



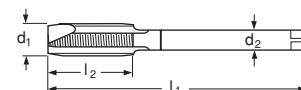
M



MF

Codice	d1	P	l1	l2	l3	d2 h9	∠	Preforo
KT-TT028-M2 6H-RHSSE	M2	0,4	45	8	13,5	2,8	2,1	1,6
KT-TT028-M2,2 6H-RHSSE	M2,2	0,45	45	9	14,5	2,8	2,1	1,75
KT-TT028-M2,5 6H-RHSSE	M2,5	0,45	50	9	14,5	2,8	2,1	2,05
KT-TT028-M3 6H-RHSSE	M3	0,5	56	10	18	3,5	2,7	2,5
KT-TT028-M4 6H-RHSSE	M4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	3,3
KT-TT028-M5 6H-RHSSE	M5	0,8	70	14	25	6	4,9	4,2
KT-TT028-M6 6H-RHSSE	M6	1	80	16	30	6	4,9	5
KT-TT028-M8 6H-RHSSE	M8	1,25	90	17	35	8	6,2	6,8
KT-TT028-M10 6H-RHSSE	M10	1,5	100	20	39	10	8	8,5

UNC  
UNF



G  
RC



Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TT028-M12 6H-PHSSE	M12	1,75	110	24	9	7	10,2
KT-TT028-M14 6H-PHSSE	M14	2	110	26	11	9	12
KT-TT028-M16 6H-PHSSE	M16	2	110	26	12	9	14
KT-TT028-M18 6H-PHSSE	M18	2,5	125	30	14	11	15,5
KT-TT028-M20 6H-PHSSE	M20	2,5	140	32	16	12	17,5
KT-TT028-M22 6H-PHSSE	M22	2,5	140	32	18	14,5	19,5

NPT  
NPTF

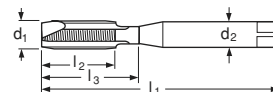
INFO  
TECH

Alluminio < 350	Alluminio Si < 1,5%	Alluminio Si < 10%	Rame Puro < 350
●	●	○	○
Vt 10 - 20	10 - 15	10 - 12	8 - 12

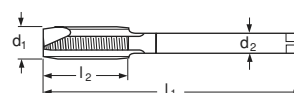
m/min

## Metrico | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori passanti
- ⊙ Per applicazioni ad elevate performance



Codice	d1	P	l1	l2	l3	d2 h9	∠	Preforo
KT-TT023-M2 6HX-RHSSEHL	M2	0,4	45	8	13,5	2,8	2,1	1,6
KT-TT023-M2,5 6HX-RHSSEHL	M2,5	0,45	50	9	14,5	2,8	2,1	2,05
KT-TT023-M3 6HX-RHSSEHL	M3	0,5	56	10	18	3,5	2,7	2,5
KT-TT023-M3,5 6HX-RHSSEHL	M3,5	0,6	56	12	20	4	3	2,9
KT-TT023-M4 6HX-RHSSEHL	M4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	3,3
KT-TT023-M5 6HX-RHSSEHL	M5	0,8	70	14	25	6	4,9	4,2
KT-TT023-M6 6HX-RHSSEHL	M6	1	80	16	30	6	4,9	5
KT-TT023-M8 6HX-RHSSEHL	M8	1,25	90	17	35	8	6,2	6,8
KT-TT023-M10 6HX-RHSSEHL	M10	1,5	100	20	39	10	8	8,5



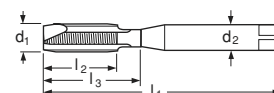
Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TT023-M12 6HX-PHSSEHL	M12	1,75	110	24	9	7	10,2
KT-TT023-M14 6HX-PHSSEHL	M14	2	110	26	11	9	12
KT-TT023-M16 6HX-PHSSEHL	M16	2	110	26	12	9	14
KT-TT023-M18 6HX-PHSSEHL	M18	2,5	125	30	14	11	15,5
KT-TT023-M20 6HX-PHSSEHL	M20	2,5	140	32	16	12	17,5
KT-TT023-M24 6HX-PHSSEHL	M24	3	160	36	18	14,5	21
KT-TT023-M27 6HX-PHSSEHL	M27	3	160	36	20	16	24
KT-TT023-M30 6HX-PHSSEHL	M30	3,5	180	40	22	18	26,5

	Acciaio < 700	Acciaio < 850	Acciaio Legato < 1000	Inox < 850	Inox Aust < 850	Ghisa GG < 500	Ghisa GG < 1000	Ghisa GGG < 700	Ghisa GGG < 1000	Alluminio Si < 1,5%	Alluminio Si < 10%
Vt	10 - 20	10 - 20	8 - 15	8 - 12	8 - 10	10 - 18	10 - 12	10 - 18	10 - 12	10 - 20	10 - 15

m/min

## Metrico 6GX | Maschio a tagliare

- Maschi in HSSE per fori passanti
- Per applicazioni ad elevate performance



M
DIN 371
NT
RH
B 3.5 - 5
HSS-E
HL
6GX

Codice	d1	P	l1	l2	l3	d2 h9	∟	Preforo
KT-TT023-M2 6GX-RHSSEHL	M2	0,4	45	8	13,5	2,8	2,1	1,6
KT-TT023-M2,5 6GX-RHSSEHL	M2,5	0,45	50	9	14,5	2,8	2,1	2,05
KT-TT023-M3 6GX-RHSSEHL	M3	0,5	56	10	18	3,5	2,7	2,5
KT-TT023-M4 6GX-RHSSEHL	M4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	3,3
KT-TT023-M5 6GX-RHSSEHL	M5	0,8	70	14	25	6	4,9	4,2
KT-TT023-M6 6GX-RHSSEHL	M6	1	80	16	30	6	4,9	5
KT-TT023-M8 6GX-RHSSEHL	M8	1,25	90	17	35	8	6,2	6,8
KT-TT023-M10 6GX-RHSSEHL	M10	1,5	100	20	39	10	8	8,5

M
DIN 376
NT
RH
B 3.5 - 5
HSS-E
HL
6GX

Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∟	Preforo
KT-TT023-M12 6GX-PHSSEHL	M12	1,75	110	24	9	7	10,2
KT-TT023-M14 6GX-PHSSEHL	M14	2	110	26	11	9	12
KT-TT023-M16 6GX-PHSSEHL	M16	2	110	26	12	9	14
KT-TT023-M18 6GX-PHSSEHL	M18	2,5	125	30	14	11	15,5
KT-TT023-M20 6GX-PHSSEHL	M20	2,5	140	32	16	12	17,5
KT-TT023-M24 6GX-PHSSEHL	M24	3	160	36	18	14,5	21
KT-TT023-M30 6GX-PHSSEHL	M30	3,5	180	40	22	18	26,5

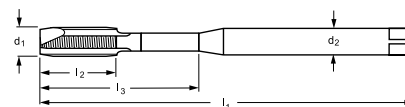
	Acciaio < 700	Acciaio < 850	Acciaio Legato < 1000	Inox < 850	Inox Aust < 850	Ghisa GG < 500	Ghisa GG < 1000	Ghisa GGG < 700	Ghisa GGG < 1000	Alluminio Si < 1,5%	Alluminio Si < 10%
Vt	10 - 20	10 - 20	8 - 15	8 - 12	8 - 10	10 - 18	10 - 12	10 - 18	10 - 12	10 - 20	10 - 15

m/min

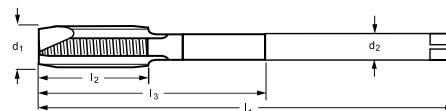


## Metrico | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori passanti
- ⊙ Per applicazioni ad elevate prestazioni
- ⊙ Versione codolo lungo



Codice	d1	P	l1	l2	l3	d2 h9	∠	Preforo
KT-TT026-M3 6HX-LHSSEHL	M3	0,5	90	10	18	3,5	2,7	2,5
KT-TT026-M4 6HX-LHSSEHL	M4	0,7	125	12	21	4,5	3,4	3,3
KT-TT026-M5 6HX-LHSSEHL	M5	0,8	140	14	25	6	4,9	4,2
KT-TT026-M6 6HX-LHSSEHL	M6	1	160	16	30	6	4,9	5
KT-TT026-M8 6HX-LHSSEHL	M8	1,25	180	17	35	8	6,2	6,8
KT-TT026-M10 6HX-LHSSEHL	M10	1,5	200	20	39	10	8	8,5



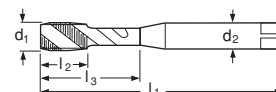
Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TT026-M12 6HX-LHSSEHL	M12	1,75	220	24	9	7	10,2
KT-TT026-M14 6HX-LHSSEHL	M14	2	220	26	11	9	12
KT-TT026-M16 6HX-LHSSEHL	M16	2	220	26	12	9	14
KT-TT026-M20 6HX-LHSSEHL	M20	2,5	280	32	16	12	17,5

Acciaio	Acciaio	Acciaio	Inox	Inox	Ghisa	Ghisa	Ghisa	Ghisa	Alluminio	Alluminio
< 700	< 850	Legato < 1000	< 850	Aust < 850	GG < 500	GG < 1000	GGG < 700	GGG < 1000	Si < 1,5%	Si < 10%
●	●	●	●	●	●	○	●	○	●	●
Vt 10 - 20	10 - 20	8 - 15	8 - 12	8 - 10	10 - 18	10 - 12	10 - 18	10 - 12	10 - 20	10 - 15

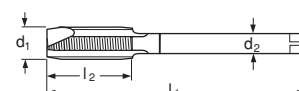
m/min

## Metrico | Maschio a tagliare

- Maschi in HSSE PM per fori passanti
- Per applicazioni ad elevate prestazioni



Codice	d1	P	l1	l2	l3	d2 h9	∠	Preforo
KT-TT024-M2 6H-RPMHL	M2	0,4	45	9	-	2,8	2,1	1,6
KT-TT024-M2,5 6H-RPMHL	M2,5	0,45	50	9	14	2,8	2,1	2,05
KT-TT024-M3 6H-RPMHL	M3	0,5	56	10	18	3,5	2,7	2,5
KT-TT024-M4 6H-RPMHL	M4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	3,3
KT-TT024-M5 6H-RPMHL	M5	0,8	70	14	25	6	4,9	4,2
KT-TT024-M6 6H-RPMHL	M6	1	80	16	30	6	4,9	5
KT-TT024-M8 6H-RPMHL	M8	1,25	90	18	35	8	6,2	6,8
KT-TT024-M10 6H-RPMHL	M10	1,5	100	20	39	10	8	8,5

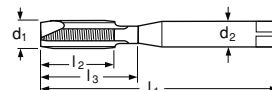


Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TT024-M12 6H-PPMHL	M12	1,75	110	24	9	7	10,2
KT-TT024-M14 6H-PPMHL	M14	2	110	25	11	9	12
KT-TT024-M16 6H-PPMHL	M16	2	110	27	12	9	14
KT-TT024-M18 6H-PPMHL	M18	2,5	125	32	14	11	15,5
KT-TT024-M20 6H-PPMHL	M20	2,5	140	32	16	12	17,5
KT-TT024-M24 6H-PPMHL	M24	3	160	36	18	14,5	21

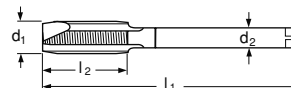
	Acciaio < 700	Acciaio < 850	Acciaio Legato < 1000	Acciaio Legato < 1200	Inox < 850	Inox Aust < 850	Inox < 1000	Ghisa GG < 500	Ghisa GG < 1000	Ghisa GGG < 700	Ghisa GGG < 1000	Nichel < 500	Alluminio Si < 1,5%	Alluminio Si < 10%	Rame Puro < 350	Ottone < 700
Vt	20 - 30	20 - 25	15 - 20	10 - 15	6 - 15	6 - 15	6 - 12	15 - 25	8 - 15	15 - 25	6 - 12	8 - 12	20 - 35	15 - 25	15 - 20	10 - 20

# Metrico | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE-PM per fori passanti
- ⊙ Geometria per leghe di titanio



Codice	d1	P	l1	l2	l3	d2 h9	∠	Preforo
KT-TT027-M3 6HX-RPMTICN	M3	0,5	56	10	18	3,5	2,7	2,5
KT-TT027-M4 6HX-RPMTICN	M4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	3,3
KT-TT027-M5 6HX-RPMTICN	M5	0,8	70	14	25	6	4,9	4,2
KT-TT027-M6 6HX-RPMTICN	M6	1	80	16	30	6	4,9	5
KT-TT027-M8 6HX-RPMTICN	M8	1,25	90	17	35	8	6,2	6,8
KT-TT027-M10 6HX-RPMTICN	M10	1,5	100	20	39	10	8	8,5



Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TT027-M12 6HX-PPMTICN	M12	1,75	110	24	9	7	10,2
KT-TT027-M16 6HX-PPMTICN	M16	2	110	26	12	9	14

Acciaio Legato > 1200	Titanio Lega < 900	Titanio Lega < 1250	Nichel Lega < 900
○	●	●	●
Vt 4 - 8	4 - 8	4 - 6	4 - 6

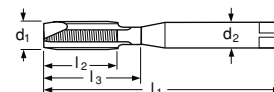
m/min

## Metrico | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE-PM per fori passanti
- ⊙ Geometrie per leghe di nichel

INDEX

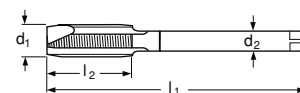
M



MF

Codice	d1	P	l1	l2	l3	d2 h9	∠	Preforo
KT-TT029-M3 6HX-RPMTIALN	M3	0,5	56	10	18	3,5	2,7	2,5
KT-TT029-M4 6HX-RPMTIALN	M4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	3,3
KT-TT029-M5 6HX-RPMTIALN	M5	0,8	70	14	25	6	4,9	4,2
KT-TT029-M6 6HX-RPMTIALN	M6	1	80	16	30	6	4,9	5
KT-TT029-M8 6HX-RPMTIALN	M8	1,25	90	17	35	8	6,2	6,8
KT-TT029-M10 6HX-RPMTIALN	M10	1,5	100	20	39	10	8	8,5

UNC  
UNF



G  
RC

Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TT029-M12 6HX-PPMTIALN	M12	1,75	110	24	9	7	10,2

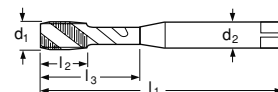
NPT  
NPTF

INFO  
TECH

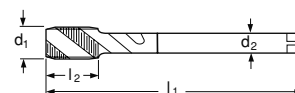
Acciaio Legato < 1200	Titanio Lega < 1300	Nichel Lega < 1400	
○	○	●	Vt
4 - 8	4 - 6	4 - 5	m/min

# Metrico | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori ciechi
- ⊙ Per applicazioni universali



Codice	d1	P	l1	l2	l3	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB001-M2 6H-RHSSEVAP	M2	0,4	45	4,5	13,5	2,8	2,1	1,6
KT-TB001-M3 6H-RHSSEVAP	M3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	2,5
KT-TB001-M4 6H-RHSSEVAP	M4	0,7	63	7,5	21	4,5	3,4	3,3
KT-TB001-M5 6H-RHSSEVAP	M5	0,8	70	8,5	25	6	4,9	4,2
KT-TB001-M6 6H-RHSSEVAP	M6	1	80	11	30	6	4,9	5
KT-TB001-M8 6H-RHSSEVAP	M8	1,25	90	14	35	8	6,2	6,8
KT-TB001-M10 6H-RHSSEVAP	M10	1,5	100	16	39	10	8	8,5



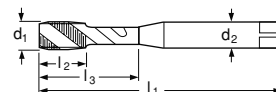
Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB001-M12 6H-PHSSEVAP	M12	1,75	110	18,5	9	7	10,2
KT-TB001-M14 6H-PHSSEVAP	M14	2	110	20	11	9	12
KT-TB001-M16 6H-PHSSEVAP	M16	2	110	20	12	9	14
KT-TB001-M20 6H-PHSSEVAP	M20	2,5	140	25	16	12	17,5
KT-TB001-M22 6H-PHSSEVAP	M22	2,5	140	27	18	14,5	19,5
KT-TB001-M24 6H-PHSSEVAP	M24	3	160	30	18	14,5	21
KT-TB001-M27 6H-PHSSEVAP	M27	3	160	30	20	16	24
KT-TB001-M30 6H-PHSSEVAP	M30	3,5	180	35	22	18	26,5
KT-TB001-M36 6H-PHSSEVAP	M36	4	200	40	28	22	32

Acciaio	Acciaio	Acciaio	Acciaio Legato	Inox	Inox Aust	Ghisa GG	Ghisa GGG	Alluminio	Alluminio
< 400	< 700	< 850	< 1000	< 850	< 850	< 500	< 700	Si < 1,5%	Si < 10%
○	●	●	●	●	○	●	○	○	○
Vt 10 - 20	10 - 15	10 - 12	8 - 10	6 - 10	6 - 8	10 - 15	8 - 12	10 - 15	8 - 15

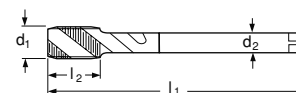
m/min

## Metrico 6G | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori ciechi
- ⊙ Per applicazioni universali



Codice	d1	P	l1	l2	l3	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB001-M3 6G-RHSSEVAP	M3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	2,5
KT-TB001-M4 6G-RHSSEVAP	M4	0,7	63	7,5	21	4,5	3,4	3,3
KT-TB001-M5 6G-RHSSEVAP	M5	0,8	70	8,5	25	6	4,9	4,2
KT-TB001-M6 6G-RHSSEVAP	M6	1	80	11	30	6	4,9	5
KT-TB001-M8 6G-RHSSEVAP	M8	1,25	90	14	35	8	6,2	6,8
KT-TB001-M10 6G-RHSSEVAP	M10	1,5	100	16	39	10	8	8,5

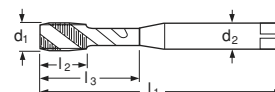


Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB001-M12 6G-PHSSEVAP	M12	1,75	110	18,5	9	7	10,2
KT-TB001-M14 6G-PHSSEVAP	M14	2	110	20	11	9	12
KT-TB001-M16 6G-PHSSEVAP	M16	2	110	20	12	9	14

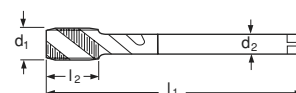
Acciaio	Acciaio	Acciaio	Acciaio Legato	Inox	Inox Aust	Ghisa GG	Ghisa GGG	Alluminio	Alluminio	
< 400	< 700	< 850	< 1000	< 850	< 850	< 500	< 700	Si < 1,5%	Si < 10%	
○	●	●	●	●	○	●	○	○	○	
Vt 10 - 20	10 - 15	10 - 12	8 - 10	6 - 10	6 - 8	10 - 15	8 - 12	10 - 15	8 - 15	m/min

# Metrico | Maschio a tagliare

- Maschi in HSSE per fori ciechi
- Rivestiti in TiN per una maggiore vita utensile



Codice	d1	P	l1	l2	l3	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB001-M2 6H-RHSSETIN	M2	0,4	45	4,5	13,5	2,8	2,1	1,6
KT-TB001-M3 6H-RHSSETIN	M3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	2,5
KT-TB001-M4 6H-RHSSETIN	M4	0,7	63	7,5	21	4,5	3,4	3,3
KT-TB001-M5 6H-RHSSETIN	M5	0,8	70	8,5	25	6	4,9	4,2
KT-TB001-M6 6H-RHSSETIN	M6	1	80	11	30	6	4,9	5
KT-TB001-M8 6H-RHSSETIN	M8	1,25	90	14	35	8	6,2	6,8
KT-TB001-M10 6H-RHSSETIN	M10	1,5	100	16	39	10	8	8,5



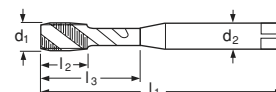
Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB001-M3 6H-PHSSETIN	M3	0,5	56	6	2,2	1,8	2,5
KT-TB001-M4 6H-PHSSETIN	M4	0,7	63	7,5	2,8	2,1	3,3
KT-TB001-M5 6H-PHSSETIN	M5	0,8	70	8,5	3,5	2,7	4,2
KT-TB001-M6 6H-PHSSETIN	M6	1	80	11	4,5	3,4	5
KT-TB001-M8 6H-PHSSETIN	M8	1,25	90	14	6	4,9	6,8
KT-TB001-M10 6H-PHSSETIN	M10	1,5	100	16	7	5,5	8,5
KT-TB001-M12 6H-PHSSETIN	M12	1,75	110	18,5	9	7	10,2
KT-TB001-M14 6H-PHSSETIN	M14	2	110	20	11	9	12
KT-TB001-M16 6H-PHSSETIN	M16	2	110	20	12	9	14
KT-TB001-M20 6H-PHSSETIN	M20	2,5	140	25	16	12	17,5
KT-TB001-M24 6H-PHSSETIN	M24	3	160	30	18	14,5	21

Acciaio	Acciaio	Acciaio Legato	Acciaio Legato	Inox	Alluminio
< 700	< 850	< 850	< 1000	< 850	Si < 10%

Vt 10 - 15 10 - 12 8 - 12 6 - 8 6 - 8 10 - 15 m/min

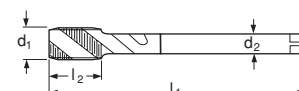
## Metrico 6G | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori ciechi
- ⊙ Rivestiti in TiN per una maggiore vita utensile



M
DIN 371
NS
RH
C 2-3
HSS-E
TiN
R40
6G

Codice	d1	P	l1	l2	l3	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB001-M3 6G-RHSSETIN	M3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	2,5
KT-TB001-M4 6G-RHSSETIN	M4	0,7	63	7,5	21	4,5	3,4	3,3
KT-TB001-M5 6G-RHSSETIN	M5	0,8	70	8,5	25	6	4,9	4,2
KT-TB001-M6 6G-RHSSETIN	M6	1	80	11	30	6	4,9	5
KT-TB001-M8 6G-RHSSETIN	M8	1,25	90	14	35	8	6,2	6,8
KT-TB001-M10 6G-RHSSETIN	M10	1,5	100	16	39	10	8	8,5



M
DIN 376
NS
RH
C 2-3
HSS-E
TiN
R40
6G

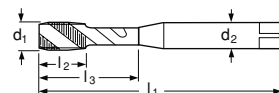
Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB001-M12 6G-PHSSETIN	M12	1,75	110	18,5	9	7	10,2
KT-TB001-M14 6G-PHSSETIN	M14	2	110	20	11	9	12
KT-TB001-M16 6G-PHSSETIN	M16	2	110	20	12	9	14
KT-TB001-M20 6G-PHSSETIN	M20	2,5	140	25	16	12	17,5

Acciaio	Acciaio	Acciaio Legato	Acciaio Legato	Inox	Alluminio	
< 700	< 850	< 850	< 1000	< 850	Si < 10%	
●	●	●	●	●	○	
Vt 10 - 15	10 - 12	8 - 12	6 - 8	6 - 8	10 - 15	m/min

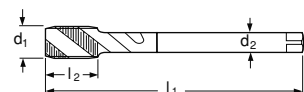


# Metrico | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori ciechi
- ⊙ Geometria per acciai inox



Codice	d1	P	l1	l2	l3	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB002-M3 6H-RHSSEVAP	M3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	2,5
KT-TB002-M4 6H-RHSSEVAP	M4	0,7	63	7,5	21	4,5	3,4	3,3
KT-TB002-M5 6H-RHSSEVAP	M5	0,8	70	8,5	25	6	4,9	4,2
KT-TB002-M6 6H-RHSSEVAP	M6	1	80	11	30	6	4,9	5
KT-TB002-M8 6H-RHSSEVAP	M8	1,25	90	14	35	8	6,2	6,8
KT-TB002-M10 6H-RHSSEVAP	M10	1,5	100	16	39	10	8	8,5



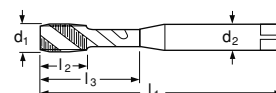
Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB002-M12 6H-PHSSEVAP	M12	1,75	110	18,5	9	7	10,2
KT-TB002-M14 6H-PHSSEVAP	M14	2	110	20	11	9	12
KT-TB002-M16 6H-PHSSEVAP	M16	2	110	20	12	9	14
KT-TB002-M18 6H-PHSSEVAP	M18	2,5	125	25	14	11	15,5
KT-TB002-M20 6H-PHSSEVAP	M20	2,5	140	25	16	12	17,5
KT-TB002-M22 6H-PHSSEVAP	M22	2,5	140	27	18	14,5	19,5
KT-TB002-M24 6H-PHSSEVAP	M24	3	160	30	18	14,5	21

Acciaio	Acciaio	Acciaio Legato	Inox	Inox Aust	Inox
< 700	< 850	< 1000	< 850	< 850	< 1000
○	●	●	●	●	○
Vt 10 - 12	10 - 12	6 - 10	6 - 10	6 - 8	4 - 6

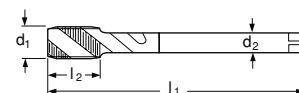
m/min

# Metrico | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori ciechi
- ⊙ Per acciai di difficile lavorabilità



Codice	d1	P	l1	l2	l3	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB005-M2 6H-RHSSETICN	M2	0,4	45	4,5	13,5	2,8	2,1	1,6
KT-TB005-M3 6H-RHSSETICN	M3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	2,5
KT-TB005-M3,5 6H-RHSSETICN	M3,5	0,6	56	7	20	4	3	2,9
KT-TB005-M4 6H-RHSSETICN	M4	0,7	63	7,5	21	4,5	3,4	3,3
KT-TB005-M5 6H-RHSSETICN	M5	0,8	70	8,5	25	6	4,9	4,2
KT-TB005-M6 6H-RHSSETICN	M6	1	80	11	30	6	4,9	5
KT-TB005-M7 6H-RHSSETICN	M7	1	80	11	30	7	5,5	6
KT-TB005-M8 6H-RHSSETICN	M8	1,25	90	14	35	8	6,2	6,8
KT-TB005-M10 6H-RHSSETICN	M10	1,5	100	16	39	10	8	8,5



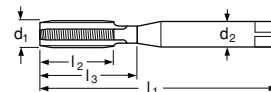
Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB005-M3 6H-PHSSETICN	M3	0,5	56	6	2,2	1,8	2,5
KT-TB005-M4 6H-PHSSETICN	M4	0,7	63	7,5	2,8	2,1	3,3
KT-TB005-M5 6H-PHSSETICN	M5	0,8	70	8,5	3,5	2,7	4,2
KT-TB005-M6 6H-PHSSETICN	M6	1	80	11	4,5	3,4	5
KT-TB005-M8 6H-PHSSETICN	M8	1,25	90	14	6	4,9	6,8
KT-TB005-M10 6H-PHSSETICN	M10	1,5	100	16	7	5,5	8,5
KT-TB005-M12 6H-PHSSETICN	M12	1,75	110	18,5	9	7	10,2
KT-TB005-M14 6H-PHSSETICN	M14	2	110	20	11	9	12
KT-TB005-M16 6H-PHSSETICN	M16	2	110	20	12	9	14
KT-TB005-M18 6H-PHSSETICN	M18	2,5	125	25	14	11	15,5
KT-TB005-M20 6H-PHSSETICN	M20	2,5	140	25	16	12	17,5
KT-TB005-M22 6H-PHSSETICN	M22	2,5	140	27	18	14,5	19,5
KT-TB005-M24 6H-PHSSETICN	M24	3	160	30	18	14,5	21
KT-TB005-M30 6H-PHSSETICN	M30	3,5	180	35	22	18	26,5

Acciaio Legato < 1000	Acciaio Legato < 1200
●	●

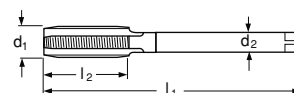
Vt | 8 - 12 | 8 - 10 | m/min

# Metrico | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori ciechi & passanti
- ⊙ Geometria ottimizzata per la ghisa



Codice	d1	P	l1	l2	l3	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB020-M3 6HX-RHSSSENIT	M3	0,5	56	10	18	3,5	2,7	2,5
KT-TB020-M3,5 6HX-RHSSSENIT	M3,5	0,6	56	12	20	4	3	2,9
KT-TB020-M4 6HX-RHSSSENIT	M4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	3,3
KT-TB020-M5 6HX-RHSSSENIT	M5	0,8	70	14	25	6	4,9	4,2
KT-TB020-M6 6HX-RHSSSENIT	M6	1	80	16	30	6	4,9	5
KT-TB020-M8 6HX-RHSSSENIT	M8	1,25	90	17	35	8	6,2	6,8
KT-TB020-M10 6HX-RHSSSENIT	M10	1,5	100	20	39	10	8	8,5



Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB020-M12 6HX-PHSSSENIT	M12	1,75	110	24	9	7	10,2
KT-TB020-M14 6HX-PHSSSENIT	M14	2	110	26	11	9	12
KT-TB020-M16 6HX-PHSSSENIT	M16	2	110	26	12	9	14
KT-TB020-M18 6HX-PHSSSENIT	M18	2,5	125	30	14	11	15,5
KT-TB020-M20 6HX-PHSSSENIT	M20	2,5	140	32	16	12	17,5
KT-TB020-M22 6HX-PHSSSENIT	M22	2,5	140	32	18	14,5	19,5
KT-TB020-M24 6HX-PHSSSENIT	M24	3	160	36	18	14,5	21
KT-TB020-M27 6HX-PHSSSENIT	M27	3	160	36	20	16	24
KT-TB020-M30 6HX-PHSSSENIT	M30	3,5	180	40	22	18	26,5

Ghisa GG < 500	Ghisa GG < 1000	Ghisa GGG < 700	Alluminio Si > 7% Si < 10%
----------------------	-----------------------	-----------------------	----------------------------------

Vt | 10 - 20 | 8 - 12 | 8 - 10 | 10 - 15 | m/min

INDEX

M

MF

 UNC  
UNF

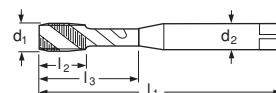
 G  
RC

 NPT  
NPTF

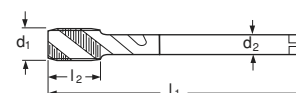
 INFO  
TECH

# Metrico | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori ciechi
- ⊙ Per lavorazioni di alluminio



Codice	d1	P	l1	l2	l3	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB008-M2,2 6H-RHSSE	M2,2	0,45	45	5	14,5	2,8	2,1	1,75
KT-TB008-M2,3 6H-RHSSE	M2,3	0,4	45	4,5	14,5	2,8	2,1	1,9
KT-TB008-M2,5 6H-RHSSE	M2,5	0,45	50	5	14,5	2,8	2,1	2,05
KT-TB008-M2,6 6H-RHSSE	M2,6	0,45	50	5	14,5	2,8	2,1	2,15
KT-TB008-M3 6H-RHSSE	M3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	2,5
KT-TB008-M3,5 6H-RHSSE	M3,5	0,6	56	7	20	4	3	2,9
KT-TB008-M4 6H-RHSSE	M4	0,7	63	7,5	21	4,5	3,4	3,3
KT-TB008-M5 6H-RHSSE	M5	0,8	70	8,5	25	6	4,9	4,2
KT-TB008-M6 6H-RHSSE	M6	1	80	11	30	6	4,9	5
KT-TB008-M8 6H-RHSSE	M8	1,25	90	14	35	8	6,2	6,8
KT-TB008-M10 6H-RHSSE	M10	1,5	100	16	39	10	8	8,5



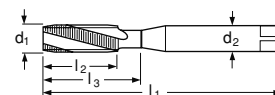
Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB008-M3 6H-PHSSE	M3	0,5	56	6	2,2	1,8	2,5
KT-TB008-M4 6H-PHSSE	M4	0,7	63	7,5	2,8	2,1	3,3
KT-TB008-M5 6H-PHSSE	M5	0,8	70	8,5	3,5	2,7	4,2
KT-TB008-M6 6H-PHSSE	M6	1	80	11	4,5	3,4	5
KT-TB008-M8 6H-PHSSE	M8	1,25	90	14	6	4,9	6,8
KT-TB008-M10 6H-PHSSE	M10	1,5	100	16	7	5,5	8,5
KT-TB008-M12 6H-PHSSE	M12	1,75	110	18,5	9	7	10,2
KT-TB008-M14 6H-PHSSE	M14	2	110	20	11	9	12
KT-TB008-M16 6H-PHSSE	M16	2	110	20	12	9	14
KT-TB008-M20 6H-PHSSE	M18	2,5	140	25	16	12	17,5
KT-TB008-M22 6H-PHSSE	M20	2,5	140	27	18	14,5	19,5
KT-TB008-M24 6H-PHSSE	M22	3	160	30	18	14,5	21

Alluminio < 350	Alluminio Si < 1,5%	Alluminio Si < 10%	Rame Puro < 350
●	●	○	○
Vt 10 - 20	10 - 15	10 - 12	8 - 12

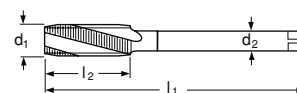
m/min

# Mettrico | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori ciechi
- ⊙ Specifico per filetti corti



Codice	d1	P	l1	l2	l3	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB011-M3 6H-RHSSETICN	M3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	2,5
KT-TB011-M4 6H-RHSSETICN	M4	0,7	63	7,5	21	4,5	3,4	3,3
KT-TB011-M5 6H-RHSSETICN	M5	0,8	70	8,5	25	6	4,9	4,2
KT-TB011-M6 6H-RHSSETICN	M6	1	80	11	30	6	4,9	5
KT-TB011-M8 6H-RHSSETICN	M8	1,25	90	14	35	8	6,2	6,8
KT-TB011-M10 6H-RHSSETICN	M10	1,5	100	16	39	10	8	8,5



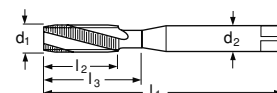
Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB011-M12 6H-PHSSETICN	M12	1,75	110	18,5	9	7	10,2
KT-TB011-M16 6H-PHSSETICN	M16	2	110	20	12	9	14
KT-TB011-M20 6H-PHSSETICN	M20	2,5	140	25	16	12	17,5

Acciaio < 700	Acciaio < 850	Acciaio Legato < 1000	Inox < 850	Inox Aust < 850	Alluminio Legato Si < 10%
●	●	●	●	●	○
Vt 10 - 15	8 - 12	6 - 10	6 - 8	4 - 6	10 - 15

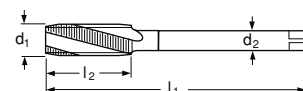
m/min

## Metrico | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE-PM per fori ciechi
- ⊙ Per filettature di profondità medio-corta



Codice	d1	P	l1	l2	l3	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB012-M3 6H-RPM	M3	0,5	56	10	18	3,5	2,7	2,5
KT-TB012-M4 6H-RPM	M4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	3,3
KT-TB012-M5 6H-RPM	M5	0,8	70	14	25	6	4,9	4,2
KT-TB012-M6 6H-RPM	M6	1	80	16	30	6	4,9	5
KT-TB012-M8 6H-RPM	M8	1,25	90	18	35	8	6,2	6,8
KT-TB012-M10 6H-RPM	M10	1,5	100	20	39	10	8	8,5



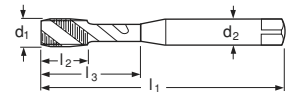
Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB012-M12 6H-PPM	M12	1,75	110	24	9	7	10,2
KT-TB012-M14 6H-PPM	M14	2	110	25	11	9	12
KT-TB012-M16 6H-PPM	M16	2	110	27	12	9	14
KT-TB012-M18 6H-PPM	M18	2,5	125	32	14	11	15,5
KT-TB012-M20 6H-PPM	M20	2,5	140	32	16	12	17,5
KT-TB012-M24 6H-PPM	M24	3	160	36	18	14,5	21
KT-TB012-M27 6H-PPM	M27	3	160	36	20	16	24
KT-TB012-M30 6H-PPM	M30	3,5	180	40	22	18	26,5

Acciaio Legato < 1000	Acciaio Legato < 1200	Ghisa GGG < 500	Ghisa GGG < 700	Ottone < 700	Rame Puro < 400
●	○	○	○	○	○

Vt 10 - 15 5 - 10 10 - 15 5 - 10 10 - 20 6 - 10 m/min

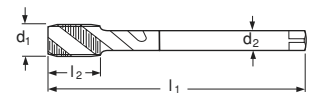
# Mettrico | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori ciechi
- ⊙ Buon controllo truciolo per acciai teneri



M
DIN 371
NSC
RH
C 2-3
HSS-E
TiN
R40
6H
3 x D

Codice	d1	P	l1	l2	l3	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB013-M5 6H-RHSSETIN	M5	0,8	70	8,5	25	6	4,9	4,2
KT-TB013-M6 6H-RHSSETIN	M6	1	80	11	30	6	4,9	5
KT-TB013-M8 6H-RHSSETIN	M8	1,25	90	14	35	8	6,2	6,8
KT-TB013-M10 6H-RHSSETIN	M10	1,5	100	16	39	10	8	8,5



M
DIN 376
NSC
RH
C 2-3
HSS-E
TiN
R40
6H
3 x D

Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB013-M5 6H-PHSSETIN	M5	0,8	70	8,5	3,5	2,7	4,2
KT-TB013-M6 6H-PHSSETIN	M6	1	80	11	4,5	3,4	5
KT-TB013-M8 6H-PHSSETIN	M8	1,25	90	14	6	4,9	6,8
KT-TB013-M10 6H-PHSSETIN	M10	1,5	100	16	7	5,5	8,5
KT-TB013-M12 6H-PHSSETIN	M12	1,75	110	18,5	9	7	10,2
KT-TB013-M14 6H-PHSSETIN	M14	2	110	20	11	9	12
KT-TB013-M16 6H-PHSSETIN	M16	2	110	20	12	9	14
KT-TB013-M20 6H-PHSSETIN	M20	2,5	140	25	16	12	17,5
KT-TB013-M24 6H-PHSSETIN	M24	3	160	30	18	14,5	21
KT-TB013-M30 6H-PHSSETIN	M30	3,5	180	35	22	18	26,5

Acciaio	Acciaio	Acciaio	Acciaio Legato
< 400	< 700	< 850	< 1000
●	●	●	○

Vt | 12 - 15 | 12 - 15 | 8 - 12 | 6 - 10 | m/min

INDEX

M

MF

 UNC  
UNF

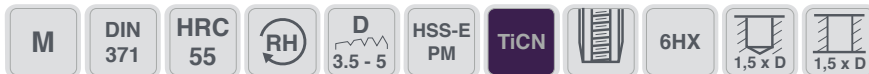
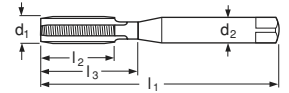
 G  
RC

 NPT  
NPTF

 INFO  
TECH

# Mettrico | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE-PM per fori ciechi & passanti
- ⊙ Per acciai temprati fino ai 55 HRC



Codice	d1	P	l1	l2	l3	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB015-M3 6HX-RPMTICN	M3	0,5	56	10	18	3,5	2,7	2,6
KT-TB015-M4 6HX-RPMTICN	M4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	3,4
KT-TB015-M5 6HX-RPMTICN	M5	0,8	70	14	25	6	4,9	4,3
KT-TB015-M6 6HX-RPMTICN	M6	1	80	16	30	6	4,9	5,1
KT-TB015-M8 6HX-RPMTICN	M8	1,25	90	17	35	8	6,2	6,9
KT-TB015-M10 6HX-RPMTICN	M10	1,5	100	20	39	10	8	8,6
KT-TB015-M12 6HX-RPMTICN	M12	1,75	110	24	49	12	9	10,4
KT-TB015-M14 6HX-RPMTICN	M14	2	110	26	53	14	11	12,1
KT-TB015-M16 6HX-RPMTICN	M16	2	110	26	54	16	12	14,1

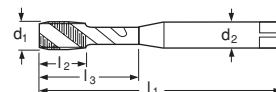
Acciaio  
Temprato  
45-55 HRC

Vt 2 - 4 m/min

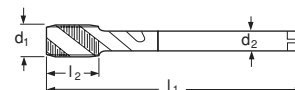


## Metrico | Maschio a tagliare

- Maschi in HSSE per fori ciechi
- Per applicazioni ad elevate performance



Codice	d1	P	l1	l2	l3	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB003-M2 6HX-RHSSEHL	M2	0,4	45	4,5	13,5	2,8	2,1	1,6
KT-TB003-M3 6HX-RHSSEHL	M3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	2,5
KT-TB003-M4 6HX-RHSSEHL	M4	0,7	63	7,5	21	4,5	3,4	3,3
KT-TB003-M5 6HX-RHSSEHL	M5	0,8	70	8,5	25	6	4,9	4,2
KT-TB003-M6 6HX-RHSSEHL	M6	1	80	11	30	6	4,9	5
KT-TB003-M8 6HX-RHSSEHL	M8	1,25	90	14	35	8	6,2	6,8
KT-TB003-M10 6HX-RHSSEHL	M10	1,5	100	16	39	10	8	8,5



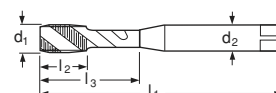
Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB003-M12 6HX-PHSSEHL	M12	1,75	110	18,5	9	7	10,2
KT-TB003-M14 6HX-PHSSEHL	M14	2	110	20	11	9	12
KT-TB003-M16 6HX-PHSSEHL	M16	2	110	20	12	9	14
KT-TB003-M18 6HX-PHSSEHL	M18	2,5	125	25	14	11	15,5
KT-TB003-M20 6HX-PHSSEHL	M20	2,5	140	25	16	12	17,5
KT-TB003-M24 6HX-PHSSEHL	M24	3	160	30	18	14,5	21
KT-TB003-M30 6HX-PHSSEHL	M30	3,5	180	35	22	18	26,5

Acciaio	Acciaio	Acciaio Legato	Inox	Inox Aust	Ghisa GG	Ghisa GG	Ghisa GGG	Ghisa GGG	Alluminio	Alluminio
< 700	< 850	< 1000	< 850	< 850	< 500	< 1000	< 700	< 1000	Si < 1,5%	Si < 10%
●	●	●	●	●	●	○	●	○	●	●
Vt 10 - 20	10 - 20	8 - 15	8 - 12	8 - 10	10 - 18	10 - 12	10 - 18	10 - 12	10 - 20	10 - 15

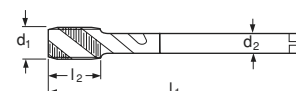
m/min

## Metrico 6GX | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori ciechi
- ⊙ Per applicazioni ad elevate performance



Codice	d1	P	l1	l2	l3	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB003-M2 6GX-RHSSEHL	M2	0,4	45	4,5	13,5	2,8	2,1	1,6
KT-TB003-M2,5 6GX-RHSSEHL	M2,5	0,45	50	5	14,5	2,8	2,1	2,05
KT-TB003-M3 6GX-RHSSEHL	M3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	2,5
KT-TB003-M3,5 6GX-RHSSEHL	M3,5	0,6	56	7	20	4	3	2,9
KT-TB003-M4 6GX-RHSSEHL	M4	0,7	63	7,5	21	4,5	3,4	3,3
KT-TB003-M5 6GX-RHSSEHL	M5	0,8	70	8,5	25	6	4,9	4,2
KT-TB003-M6 6GX-RHSSEHL	M6	1	80	11	30	6	4,9	5
KT-TB003-M8 6GX-RHSSEHL	M8	1,25	90	14	35	8	6,2	6,8
KT-TB003-M10 6GX-RHSSEHL	M10	1,5	100	16	39	10	8	8,5

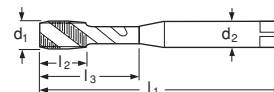


Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB003-M12 6GX-PHSSEHL	M12	1,75	110	18,5	9	7	10,2
KT-TB003-M14 6GX-PHSSEHL	M14	2	110	20	11	9	12
KT-TB003-M16 6GX-PHSSEHL	M16	2	110	20	12	9	14
KT-TB003-M18 6GX-PHSSEHL	M18	2,5	125	25	14	11	15,5
KT-TB003-M20 6GX-PHSSEHL	M20	2,5	140	25	16	12	17,5
KT-TB003-M24 6GX-PHSSEHL	M24	3	160	30	18	14,5	21
KT-TB003-M30 6GX-PHSSEHL	M30	3,5	180	35	22	18	26,5

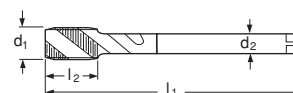
	Acciaio < 700	Acciaio < 850	Acciaio Legato < 1000	Inox < 850	Inox Aust < 850	Ghisa GG < 500	Ghisa GG < 1000	Ghisa GGG < 700	Ghisa GGG < 1000	Alluminio Si < 1,5%	Alluminio Si < 10%
Vt	●	●	●	●	●	●	○	●	○	●	●
	10 - 20	10 - 20	8 - 15	8 - 12	8 - 10	10 - 18	10 - 12	10 - 18	10 - 12	10 - 20	10 - 15

## Metrico | Maschio a tagliare

- Maschi in HSSE PM per fori ciechi
- Per applicazioni ad elevate prestazioni



Codice	d1	P	l1	l2	l3	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB004-M2 6H-RPMHL	M2	0,4	45	9	-	2,8	2,1	1,6
KT-TB004-M2,5 6H-RPMHL	M2,5	0,45	50	9	14	2,8	2,1	2,05
KT-TB004-M3 6H-RPMHL	M3	0,5	56	7	18	3,5	2,7	2,5
KT-TB004-M4 6H-RPMHL	M4	0,7	63	8	21	4,5	3,4	3,3
KT-TB004-M5 6H-RPMHL	M5	0,8	70	9	25	6	4,9	4,2
KT-TB004-M6 6H-RPMHL	M6	1	80	10	30	6	4,9	5
KT-TB004-M8 6H-RPMHL	M8	1,25	90	13	35	8	6,2	6,8
KT-TB004-M10 6H-RPMHL	M10	1,5	100	15	39	10	8	8,5



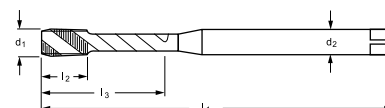
Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB004-M12 6H-PPMHL	M12	1,75	110	18	9	7	10,2
KT-TB004-M14 6H-PPMHL	M14	2	110	20	11	9	12
KT-TB004-M16 6H-PPMHL	M16	2	110	20	12	9	14
KT-TB004-M18 6H-PPMHL	M18	2,5	125	25	14	11	15,5
KT-TB004-M20 6H-PPMHL	M20	2,5	140	25	16	12	17,5
KT-TB004-M24 6H-PPMHL	M24	3	160	30	18	14,5	21

Acciaio	Acciaio	Acciaio	Acciaio	Inox	Inox	Inox	Ghisa	Ghisa	Ghisa	Ghisa	Alluminio	Alluminio	Rame	Ottone	Nichel
< 700	< 850	Legato < 1000	Legato < 1200	< 850	Aust < 850	< 1000	GG < 500	GG < 1000	GGG < 700	GGG < 1000	Si < 1,5%	Si < 10%	Puro < 350	< 700	< 500
●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	●	●	○	○	●
Vt 20 - 30	20 - 25	15 - 20	10 - 15	6 - 15	6 - 15	6 - 12	15 - 25	8 - 15	15 - 25	6 - 12	20 - 35	15 - 25	15 - 20	10 - 20	8 - 12

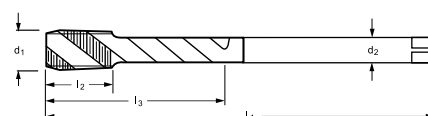
m/min

## Metrico | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori ciechi
- ⊙ Per applicazioni ad elevate prestazioni
- ⊙ Versione codolo lungo



Codice	d1	P	l1	l2	l3	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB006-M3 6HX-LHSSEHL	M3	0,5	90	6	18	3,5	2,7	2,5
KT-TB006-M4 6HX-LHSSEHL	M4	0,7	125	7,5	21	4,5	3,4	3,3
KT-TB006-M5 6HX-LHSSEHL	M5	0,8	140	8,5	25	6	4,9	4,2
KT-TB006-M6 6HX-LHSSEHL	M6	1	160	11	30	6	4,9	5
KT-TB006-M8 6HX-LHSSEHL	M8	1,25	180	14	35	8	6,2	6,8
KT-TB006-M10 6HX-LHSSEHL	M10	1,5	200	16	39	10	8	8,5



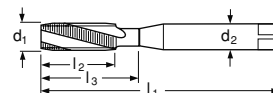
Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB006-M12 6HX-LHSSEHL	M12	1,75	220	18,5	9	7	10,2
KT-TB006-M14 6HX-LHSSEHL	M14	2	220	20	11	9	12
KT-TB006-M16 6HX-LHSSEHL	M16	2	220	20	12	9	14
KT-TB006-M20 6HX-LHSSEHL	M20	2,5	280	25	16	12	17,5

Acciaio < 700	Acciaio < 850	Acciaio Legato < 1000	Inox < 850	Inox Aust < 850	Ghisa GG < 500	Ghisa GG < 1000	Ghisa GGG < 700	Ghisa GGG < 1000	Alluminio Si < 1,5%	Alluminio Si < 10%
●	●	●	●	●	●	○	●	○	●	●
Vt 10 - 20	10 - 20	8 - 15	8 - 12	8 - 10	10 - 18	10 - 12	10 - 18	10 - 12	10 - 20	10 - 15

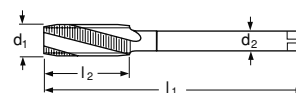
m/min

# Metrico | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE PM per fori ciechi
- ⊙ Per filettature di profondità medio-corta



Codice	d1	P	l1	l2	l3	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB012-M3 6H-RPMTiCN	M3	0,5	56	10	18	3,5	2,7	2,5
KT-TB012-M4 6H-RPMTiCN	M4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	3,3
KT-TB012-M5 6H-RPMTiCN	M5	0,8	70	14	25	6	4,9	4,2
KT-TB012-M6 6H-RPMTiCN	M6	1	80	16	30	6	4,9	5
KT-TB012-M8 6H-RPMTiCN	M8	1,25	90	18	35	8	6,2	6,8
KT-TB012-M10 6H-RPMTiCN	M10	1,5	100	20	39	10	8	8,5

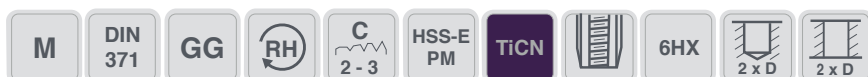
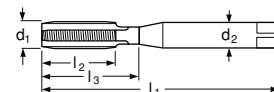


Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB012-M12 6H-PPMTiCN	M12	1,75	110	24	9	7	10,2
KT-TB012-M16 6H-PPMTiCN	M16	2	110	27	12	9	14
KT-TB012-M20 6H-PPMTiCN	M20	2,5	140	32	16	12	17,5

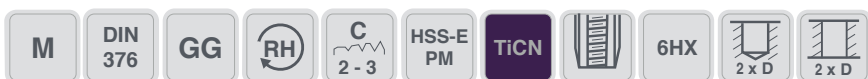
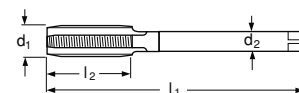
Acciaio Legato < 1000	Acciaio Legato < 1200	Ghisa GG < 1000	Ghisa GGG < 700	Ghisa GGG < 1000	Ottone < 700	Magnesio Lega < 350	Leghe Cu-Al-Fe < 1500	Vt	m/min
●	●	○	●	●	●	○	○	15 - 25	10 - 20
○	○	○	○	○	○	○	○	10 - 15	15 - 20
○	○	○	○	○	○	○	○	8 - 12	10 - 25
○	○	○	○	○	○	○	○	20 - 25	6 - 8

## Metrico | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE PM per fori ciechi
- ⊙ Geometria ottimizzata per ghisa



Codice	d1	P	l1	l2	l3	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB020-M3 6HX-RPMTiCN	M3	0,5	56	10	18	3,5	2,7	2,5
KT-TB020-M4 6HX-RPMTiCN	M4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	3,3
KT-TB020-M5 6HX-RPMTiCN	M5	0,8	70	14	25	6	4,9	4,2
KT-TB020-M6 6HX-RPMTiCN	M6	1	80	16	30	6	4,9	5
KT-TB020-M8 6HX-RPMTiCN	M8	1,25	90	18	35	8	6,2	6,8
KT-TB020-M10 6HX-RPMTiCN	M10	1,5	100	20	39	10	8	8,5

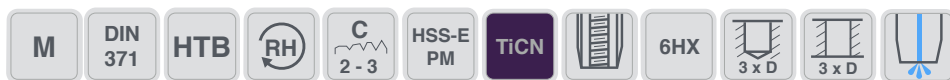
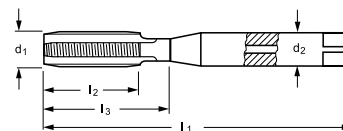


Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB020-M12 6HX-PPMTiCN	M12	1,75	110	24	9	7	10,2
KT-TB020-M14 6HX-PPMTiCN	M14	2	110	25	11	9	12
KT-TB020-M16 6HX-PPMTiCN	M16	2	110	27	12	9	14
KT-TB020-M18 6HX-PPMTiCN	M18	2,5	125	32	14	11	15,5
KT-TB020-M20 6HX-PPMTiCN	M20	2,5	140	32	16	12	17,5

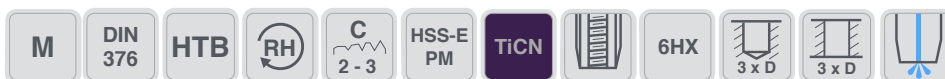
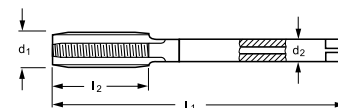
Ghisa GG < 500	Ghisa GG < 1000	Ghisa GGG < 700	Ghisa GGG < 1000	Termo Plastici	FRP	Vt
●	●	○	○	●	○	15 - 35
15 - 25	10 - 20	8 - 15	5 - 10	3 - 8	m/min	

# Metrico | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE & HSSE PM per fori ciechi & passanti
- ⊙ Ottimo controllo del truciolo



Codice	d1	P	l1	l2	l3	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB007-IC-M5 6HX-RPMTICN	M5	0,8	70	14	25	6	4,9	4,2
KT-TB007-IC-M6 6HX-RPMTICN	M6	1	80	16	30	6	4,9	5
KT-TB007-IC-M8 6HX-RPMTICN	M8	1,25	90	17	35	8	6,2	6,8
KT-TB007-IC-M10 6HX-RPMTICN	M10	1,5	100	20	39	10	8	8,5



Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB007-IC-M10 6HX-PPMTICN	M10	1,5	100	20	7	5,5	8,5
KT-TB007-IC-M12 6HX-PPMTICN	M12	1,75	110	24	9	7	10,2
KT-TB007-IC-M14 6HX-PPMTICN	M14	2	110	26	11	9	12



Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB007-IC-M16 6HX-PHSSETICN	M16	2	110	26	12	9	14
KT-TB007-IC-M20 6HX-PHSSETICN	M20	2,5	140	32	16	12	17,5
KT-TB007-IC-M24 6HX-PHSSETICN	M24	3	160	36	18	14,5	21
KT-TB007-IC-M27 6HX-PHSSETICN	M27	3	160	36	20	16	24
KT-TB007-IC-M30 6HX-PHSSETICN	M30	3,5	180	40	22	18	26,5
KT-TB007-IC-M33 6HX-PHSSETICN	M33	3,5	180	40	25	20	29,5
KT-TB007-IC-M36 6HX-PHSSETICN	M36	4	200	50	28	22	32
KT-TB007-IC-M39 6HX-PHSSETICN	M39	4	200	50	32	24	35

Acciaio Legato < 1000	Acciaio Legato < 1200	Ghisa GG < 500	Ghisa GGG < 700	Alluminio Si > 7%
●	●	●	●	○

Vt | 10 - 15 | 8 - 10 | 15 - 25 | 10 - 20 | 15 - 25 m/min

INDEX

M

MF

 UNC  
UNF

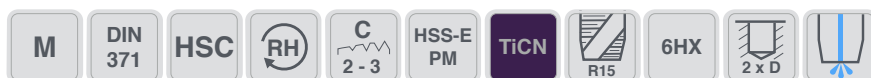
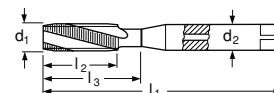
 G  
RC

 NPT  
NPTF

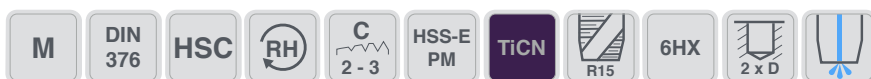
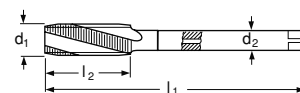
 INFO  
TECH

# Metrico | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE-PM per fori ciechi
- ⊙ Lubrificazione interna assiale
- ⊙ Controllo del truciolo ottimizzato per gli acciai legati



Codice	d1	P	l1	l2	l3	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB014-IC-M6 6HX-RPMTiCN	M6	1	80	11	30	6	4,9	5
KT-TB014-IC-M8 6HX-RPMTiCN	M8	1,25	90	14	35	8	6,2	6,8
KT-TB014-IC-M10 6HX-RPMTiCN	M10	1,5	100	16	39	10	8	8,5



Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB014-IC-M12 6HX-PPMTiCN	M12	1,75	110	18,5	9	7	10,2
KT-TB014-IC-M14 6HX-PPMTiCN	M14	2	110	20	11	9	12
KT-TB014-IC-M16 6HX-PPMTiCN	M16	2	110	20	12	9	14
KT-TB014-IC-M20 6HX-PPMTiCN	M20	2,5	140	25	16	12	17,5
KT-TB014-IC-M22 6HX-PPMTiCN	M22	2,5	140	27	18	14,5	19,5
KT-TB014-IC-M24 6HX-PPMTiCN	M24	3	160	30	18	14,5	21

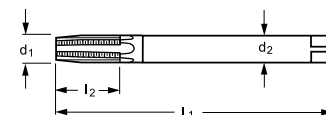
Acciaio Legato < 1000	Acciaio Legato < 1200
●	●

Vt 10 - 15 | 8 - 10 m/min



# Mettrico | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in metallo duro per fori ciechi & passanti
- ⊙ Per acciai temprati fino ai 62 HRC



M

DIN 371

HRC 62

RH

D 3.5 - 5

Metallo Duro

TiCN

6H

Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB016-M3 6H-RSCTICN	M3	0,5	56	17,2	3,5	2,7	2,6
KT-TB016-M4 6H-RSCTICN	M4	0,7	63	19,4	4,5	3,4	3,4
KT-TB016-M5 6H-RSCTICN	M5	0,8	70	22,4	6	4,9	4,3
KT-TB016-M6 6H-RSCTICN	M6	1	80	20	6	4,9	5,1
KT-TB016-M8 6H-RSCTICN	M8	1,25	90	20	8	6,2	6,9
KT-TB016-M10 6H-RSCTICN	M10	1,5	100	24	10	8	8,6
KT-TB016-M12 6H-RSCTICN	M12	1,75	110	28	12	9	10,4
KT-TB016-M16 6H-RSCTICN	M16	2	110	40	16	12	14,1

Acciaio  
Temprato  
55-62 HRC

Vt | 2 - 3 | m/min

INDEX

M

MF

UNC  
UNF

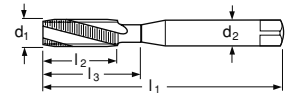
G  
RC

NPT  
NPTF

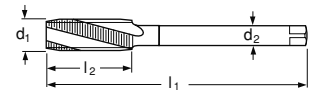
INFO  
TECH

## Metrico | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE-PM per fori ciechi
- ⊙ Geometria per leghe di titanio



Codice	d1	P	l1	l2	l3	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB017-M3 6HX-RPMTiCN	M3	0,5	56	10	18	3,5	2,7	2,5
KT-TB017-M4 6HX-RPMTiCN	M4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	3,3
KT-TB017-M5 6HX-RPMTiCN	M5	0,8	70	14	25	6	4,9	4,2
KT-TB017-M6 6HX-RPMTiCN	M6	1	80	16	30	6	4,9	5
KT-TB017-M8 6HX-RPMTiCN	M8	1,25	90	17	35	8	6,2	6,8
KT-TB017-M10 6HX-RPMTiCN	M10	1,5	100	20	39	10	8	8,5

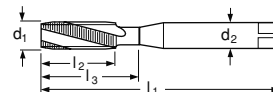


Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB017-M12 6HX-PPMTiCN	M12	1,75	110	24	9	7	10,2
KT-TB017-M16 6HX-PPMTiCN	M16	2	110	26	12	9	14

Acciaio Legato < 1200	Titanio Lega < 900	Titanio Lega < 1250	
○	●	●	Vt
4 - 8	4 - 10	4 - 6	m/min

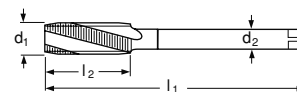
# Metrico | Maschio a tagliare

- Maschi in HSSE PM per fori ciechi
- Geometria per acciai alto legati



M DIN 371 TSH RH C 2-3 HSS-E PM TICN R15 6H 1,5 x D

Codice	d1	P	l1	l2	l3	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB018-M3 6HX-RPMTICN	M3	0,5	56	11	-	3,5	2,7	2,5
KT-TB018-M4 6HX-RPMTICN	M4	0,7	63	13	-	4,5	3,4	3,3
KT-TB018-M5 6HX-RPMTICN	M5	0,8	70	16	-	6	4,9	4,2
KT-TB018-M6 6HX-RPMTICN	M6	1	80	16	30	6	4,9	5
KT-TB018-M8 6HX-RPMTICN	M8	1,25	90	18	35	8	6,2	6,8
KT-TB018-M10 6HX-RPMTICN	M10	1,5	100	20	39	10	8	8,5



M DIN 376 TSH RH C 2-3 HSS-E PM TICN R15 6H 1,5 x D

Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB018-M12 6HX-PPMTICN	M12	1,75	110	24	9	7	10,2
KT-TB018-M16 6HX-PPMTICN	M16	2	110	27	12	9	14

Acciaio Legato < 1200	Acciaio Legato > 1200	Ghisa GGG < 700	Ghisa GGG < 1000	Magnesio Lega < 350	Titanio < 700	Titanio Lega < 900	Titanio Lega < 1250	Vt	m/min
●	●	●	●	○	○	●	●	10 - 15	4 - 8
●	●	●	●	○	○	●	●	15 - 20	8 - 15
●	●	●	●	○	○	●	●	15 - 25	5 - 10
●	●	●	●	○	○	●	●	5 - 12	3 - 5

INDEX

M

MF

UNC UNF

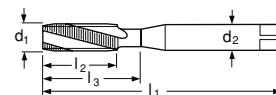
G RC

NPT NPTF

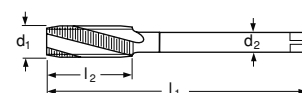
INFO TECH

## Metrico | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE-PM per fori ciechi
- ⊙ Geometria per leghe di nichel



Codice	d1	P	l1	l2	l3	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB019-M3 6HX-RPMTIALN	M3	0,5	56	10	18	3,5	2,7	2,5
KT-TB019-M4 6HX-RPMTIALN	M4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	3,3
KT-TB019-M5 6HX-RPMTIALN	M5	0,8	70	14	25	6	4,9	4,2
KT-TB019-M6 6HX-RPMTIALN	M6	1	80	16	30	6	4,9	5
KT-TB019-M8 6HX-RPMTIALN	M8	1,25	90	17	35	8	6,2	6,8
KT-TB019-M10 6HX-RPMTIALN	M10	1,5	100	20	39	10	8	8,5
KT-TB019-M3 6HX-RPMTIALN	M3	0,5	56	10	18	3,5	2,7	2,5



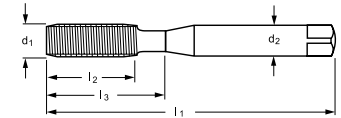
Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB019-M12 6HX-PPMTIALN	M12	1,75	110	24	9	7	10,2
KT-TB019-M16 6HX-PPMTIALN	M16	2	110	26	12	9	14

Acciaio Legato >1200	Nichel Lega <1400	Vt
○	●	4 - 8
		4 - 5

m/min

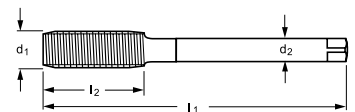
# Metrico | Maschio a rullare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori ciechi & passanti
- ⊙ Per applicazioni universali



M
DIN 2174
DIN 371
NN
RH
C 2-3
HSS-E
TiN
6HX

Codice	d1	P	l1	l2	l3	d2 h9	∠	Preforo
KT-F030-M1 6HX-RHSSETIN	M1	0,25	40	7,6	-	2,5	2,1	0,9
KT-F030-M1,2 6HX-RHSSETIN	M1,2	0,25	40	7,6	-	2,5	2,1	1,1
KT-F030-M1,4 6HX-RHSSETIN	M1,4	0,3	40	10,6	-	2,5	2,1	1,25
KT-F030-M1,6 6HX-RHSSETIN	M1,6	0,35	40	11,6	-	2,5	2,1	1,45
KT-F030-M1,7 6HX-RHSSETIN	M1,7	0,35	40	11,6	-	2,5	2,1	1,55
KT-F030-M1,8 6HX-RHSSETIN	M1,8	0,35	40	11,6	-	2,5	2,1	1,65
KT-F030-M2 6HX-RHSSETIN	M2	0,4	45	8	13,5	2,8	2,1	1,85
KT-F030-M2,5 6HX-RHSSETIN	M2,5	0,45	50	9	14,5	2,8	2,1	2,3
KT-F030-M3 6HX-RHSSETIN	M3	0,5	56	10	18	3,5	2,7	2,8
KT-F030-M3,5 6HX-RHSSETIN	M3,5	0,6	56	12	20	4	3	3,25
KT-F030-M4 6HX-RHSSETIN	M4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	3,7
KT-F030-M5 6HX-RHSSETIN	M5	0,8	70	14	25	6	4,9	4,65
KT-F030-M6 6HX-RHSSETIN	M6	1	80	16	30	6	4,9	5,55
KT-F030-M8 6HX-RHSSETIN	M8	1,25	90	17	35	8	6,2	7,4
KT-F030-M10 6HX-RHSSETIN	M10	1,5	100	20	39	10	8	9,3



M
DIN 2174
DIN 376
NN
RH
C 2-3
HSS-E
TiN
6HX

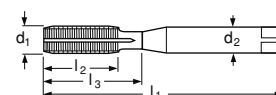
Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-F030-M12 6HX-PHSSETIN	M12	1,75	110	24	9	7	11,2
KT-F030-M14 6HX-PHSSETIN	M14	2	110	26	11	9	13,1
KT-F030-M16 6HX-PHSSETIN	M16	2	110	26	12	9	15,1
KT-F030-M20 6HX-PHSSETIN	M20	2,5	140	32	16	12	18,9

	Acciaio < 400	Acciaio < 700	Acciaio < 850	Acciaio Legato < 1000	Inox < 850	Inox Aust < 850	Alluminio Si < 1,5%	Alluminio Si < 10%	Rame < 350	Ottone
Vt	●	●	●	●	●	○	●	●	●	●
	10 - 20	10 - 20	10 - 15	8 - 10	4 - 8	4 - 6	10 - 20	10 - 20	10 - 18	10 - 20

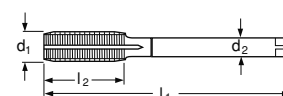
m/min

## Metrico | Maschio a rullare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori ciechi & passanti
- ⊙ Per applicazioni universali
- ⊙ Con canali di lubrificazione



Codice	d1	P	l1	l2	l3	d2 h9	∠	Preforo
KT-FL031-M3 6HX-RHSSETIN	M3	0,5	56	10	18	3,5	2,7	2,8
KT-FL031-M3,5 6HX-RHSSETIN	M3,5	0,6	56	12	20	4	3	3,25
KT-FL031-M4 6HX-RHSSETIN	M4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	3,7
KT-FL031-M5 6HX-RHSSETIN	M5	0,8	70	14	25	6	4,9	4,65
KT-FL031-M6 6HX-RHSSETIN	M6	1	80	16	30	6	4,9	5,55
KT-FL031-M8 6HX-RHSSETIN	M8	1,25	90	17	35	8	6,2	7,4
KT-FL031-M10 6HX-RHSSETIN	M10	1,5	100	20	39	10	8	9,3

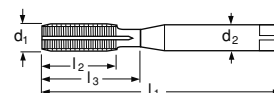


Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-FL031-M12 6HX-PHSSETIN	M12	1,75	110	24	9	7	11,2
KT-FL031-M14 6HX-PHSSETIN	M14	2	110	26	11	9	13,1
KT-FL031-M16 6HX-PHSSETIN	M16	2	110	26	12	9	15,1
KT-FL031-M18 6HX-PHSSETIN	M18	2,5	125	30	14	11	16,9
KT-FL031-M20 6HX-PHSSETIN	M20	2,5	140	32	16	12	18,9
KT-FL031-M22 6HX-PHSSETIN	M22	2,5	140	32	18	14,5	20,9
KT-FL031-M24 6HX-PHSSETIN	M24	3	160	36	18	14,5	22,7
KT-FL031-M27 6HX-PHSSETIN	M27	3	160	36	20	16	25,7
KT-FL031-M30 6HX-PHSSETIN	M30	3,5	180	40	22	18	28,5
KT-FL031-M33 6HX-PHSSETIN	M33	3,5	180	40	25	20	31,5
KT-FL031-M36 6HX-PHSSETIN	M36	4	200	50	28	22	34,3
KT-FL031-M39 6HX-PHSSETIN	M39	4	200	50	32	24	37,3

Acciaio	Acciaio	Acciaio	Acciaio	Inox	Inox	Nichel	Alluminio	Alluminio	Rame
< 400	< 700	< 850	Legato < 1000	< 850	Aust < 500	Puro < 500	Si < 1,5%	Si < 10%	Ottone < 700
●	●	●	●	●	○	○	●	●	●
Vt 10 - 20	10 - 20	10 - 15	8 - 12	4 - 10	4 - 8	4 - 6	10 - 20	10 - 20	10 - 18

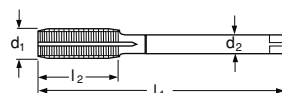
# Metrico | Maschio a rullare

- ⊙ Maschi in HSSE PM per fori ciechi & passanti
- ⊙ Per applicazioni universali
- ⊙ Con canali di lubrificazione



M
DIN 2174
DIN 371
NHL
RH
C 2-3
HSS-E PM
TiN
6HX

Codice	d1	P	l1	l2	l3	d2 h9	∠	Preforo
KT-FL032-M2 6HX-RPMTiN	M2	0,4	45	9	-	2,8	2,1	1,82
KT-FL032-M3 6HX-RPMTiN	M3	0,5	56	10	18	3,5	2,7	2,8
KT-FL032-M4 6HX-RPMTiN	M4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	3,7
KT-FL032-M5 6HX-RPMTiN	M5	0,8	70	14	25	6	4,9	4,65
KT-FL032-M6 6HX-RPMTiN	M6	1	80	16	30	6	4,9	5,55
KT-FL032-M8 6HX-RPMTiN	M8	1,25	90	17	35	8	6,2	7,4
KT-FL032-M10 6HX-RPMTiN	M10	1,5	100	20	39	10	8	9,3



M
DIN 2174
DIN 376
NHL
RH
C 2-3
HSS-E PM
TiN
6HX

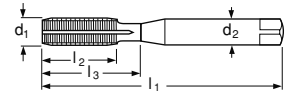
Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-FL032-M12 6HX-PPMTiN	M12	1,75	110	24	9	7	11,2

Acciaio < 400	Acciaio < 700	Acciaio < 850	Acciaio Legato < 1000	Inox < 850	Inox Aust < 850	Inox < 1000	Nichel Puro < 500	Alluminio Si < 10%	Rame Puro < 700
●	●	●	●	●	●	○	●	●	○
Vt 20 - 30	20 - 35	20 - 25	15 - 20	6 - 12	6 - 10	4 - 8	10 - 20	15 - 30	10 - 20

m/min

## Metrico | Maschio a rullare

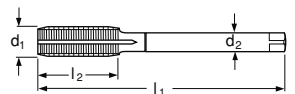
- ⊙ Maschi in HSSE PM per fori ciechi & passanti
- ⊙ Rullatori ad alte prestazioni
- ⊙ Con canalini di lubrificazione



M
DIN 2174
DIN 371
NTL
RH
C 2-3
HSS-E PM
TiCN
6HX

Codice	d1	P	l1	l2	l3	d2 h6	∠	Preforo
KT-FL033-M1 6HX-RPMTiCN *	M1	0,25	40	7,6	-	2,5	2,1	0,9
KT-FL033-M1,2 6HX-RPMTiCN *	M1,2	0,25	40	7,6	-	2,5	2,1	1,1
KT-FL033-M1,4 6HX-RPMTiCN *	M1,4	0,3	40	10,6	-	2,5	2,1	1,25
KT-FL033-M1,6 6HX-RPMTiCN	M1,6	0,35	40	11,6	-	2,5	2,1	1,45
KT-FL033-M1,7 6HX-RPMTiCN	M1,7	0,35	40	11,6	-	2,5	2,1	1,55
KT-FL033-M1,8 6HX-RPMTiCN	M1,8	0,35	40	11,6	-	2,5	2,1	1,65
KT-FL033-M2 6HX-RPMTiCN	M2	0,4	45	8	13,5	2,8	2,1	1,85
KT-FL033-M2,5 6HX-RPMTiCN	M2,5	0,45	50	9	14,5	2,8	2,1	2,3
KT-FL033-M3 6HX-RPMTiCN	M3	0,5	56	10	18	3,5	2,7	2,8
KT-FL033-M4 6HX-RPMTiCN	M4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	3,7
KT-FL033-M5 6HX-RPMTiCN	M5	0,8	70	14	25	6	4,9	4,65
KT-FL033-M6 6HX-RPMTiCN	M6	1	80	16	30	6	4,9	5,55
KT-FL033-M8 6HX-RPMTiCN	M8	1,25	90	17	35	8	6,2	7,4
KT-FL033-M10 6HX-RPMTiCN	M10	1,5	100	20	39	10	8	9,3

\*fino a M1,4 toll 4HX



M
DIN 2174
DIN 376
NTL
RH
C 2-3
HSS-E PM
TiCN
6HX

Codice	d1	P	l1	l2	d2 h6	∠	Preforo
KT-FL033-M12 6HX-PPMTiCN	M12	1,75	110	24	9	7	11,2
KT-FL033-M14 6HX-PPMTiCN	M14	2	110	26	11	9	13,1
KT-FL033-M16 6HX-PPMTiCN	M16	2	110	26	12	9	15,1
KT-FL033-M20 6HX-PPMTiCN	M20	2,5	140	32	16	12	18,9

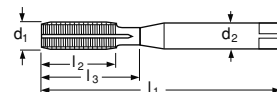
Acciaio < 400	Acciaio < 700	Acciaio < 850	Acciaio Legato < 1000	Acciaio Legato < 1200	Inox < 850	Inox Aust < 850	Inox < 1000	Alluminio Si < 1,5%	Alluminio Si < 10%	Rame Puro < 700	Titanio < 700	Nichel Puro < 500
●	●	●	●	○	●	●	○	●	●	●	○	○
20 - 25	20 - 25	10 - 20	10 - 12	8 - 10	10 - 12	8 - 10	4 - 6	15 - 30	15 - 25	10 - 15	4 - 8	8 - 10

m/min



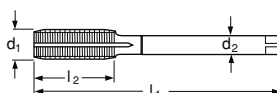
## Metrico 6GX | Maschio a rollare

- ⊙ Maschi in HSSE PM per fori ciechi & passanti
- ⊙ Rullatori ad alte prestazioni
- ⊙ Con canali di lubrificazione



M
DIN 2174
DIN 371
NTL
RH
C 2-3
HSS-E PM
TiCN
6GX

Codice	d1	P	l1	l2	l3	d2 h6	∠	Preforo
KT-FL033-M2 6GX-RPMTiCN	M2	0,4	45	8	13,5	2,8	2,1	1,85
KT-FL033-M2,5 6GX-RPMTiCN	M2,5	0,45	50	9	14,5	2,8	2,1	2,3
KT-FL033-M3 6GX-RPMTiCN	M3	0,5	56	10	18	3,5	2,7	2,8
KT-FL033-M4 6GX-RPMTiCN	M4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	3,7
KT-FL033-M5 6GX-RPMTiCN	M5	0,8	70	14	25	6	4,9	4,65
KT-FL033-M6 6GX-RPMTiCN	M6	1	80	16	30	6	4,9	5,55
KT-FL033-M8 6GX-RPMTiCN	M8	1,25	90	17	35	8	6,2	7,4
KT-FL033-M10 6GX-RPMTiCN	M10	1,5	100	20	39	10	8	9,3



M
DIN 2174
DIN 376
NTL
RH
C 2-3
HSS-E PM
TiCN
6GX

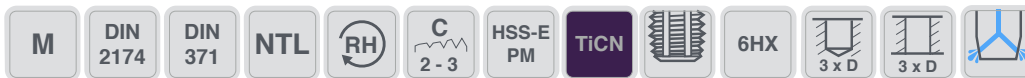
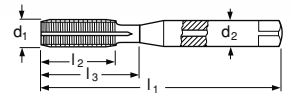
Codice	d1	P	l1	l2	d2 h6	∠	Preforo
KT-FL033-M12 6GX-PPMTiCN	M12	1,75	110	24	9	7	11,2
KT-FL033-M14 6GX-PPMTiCN	M14	2	110	26	11	9	13,1
KT-FL033-M16 6GX-PPMTiCN	M16	2	110	26	12	9	15,1
KT-FL033-M20 6GX-PPMTiCN	M20	2,5	140	32	16	12	18,9

Acciaio < 400	Acciaio < 700	Acciaio < 850	Acciaio Legato < 1000	Acciaio Legato < 1200	Inox < 850	Inox Aust < 850	Inox < 1000	Alluminio Si < 1,5%	Alluminio Si < 10%	Rame Puro < 700	Titanio < 700	Nichel Puro < 500
●	●	●	●	○	●	●	○	●	●	●	○	○
Vt 20 - 25	20 - 25	10 - 20	10 - 12	8 - 10	10 - 12	8 - 10	4 - 6	15 - 30	15 - 25	10 - 15	4 - 8	8 - 10

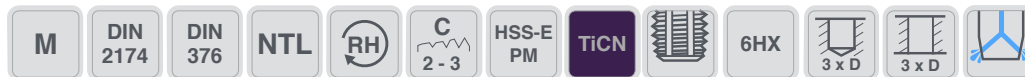
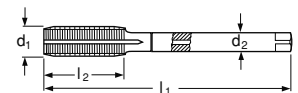
m/min

## Metrico | Maschio a rullare

- ⊙ Maschi in HSSE PM per fori ciechi & passanti
- ⊙ Rullatori ad alte prestazioni
- ⊙ Lubrificazione interna radiale



Codice	d1	P	l1	l2	l3	d2 h6	∠	Preforo
KT-FL033-RC-M5 6HX-RPMTiCN	M5	0,8	70	8,5	25	6	4,9	4,65
KT-FL033-RC-M6 6HX-RPMTiCN	M6	1	80	11	30	6	4,9	5,55
KT-FL033-RC-M8 6HX-RPMTiCN	M8	1,25	90	14	35	8	6,2	7,4
KT-FL033-RC-M10 6HX-RPMTiCN	M10	1,5	100	16	39	10	8	9,3

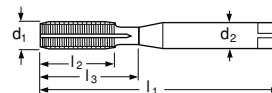


Codice	d1	P	l1	l2	d2 h6	∠	Preforo
KT-FL033-RC-M12 6HX-PPMTiCN	M12	1,75	110	18,5	9	7	11,2
KT-FL033-RC-M14 6HX-PPMTiCN	M14	2	110	20	11	9	13,1
KT-FL033-RC-M16 6HX-PPMTiCN	M16	2	110	20	12	9	15,1
KT-FL033-RC-M20 6HX-PPMTiCN	M20	2,5	140	25	16	12	18,9

	Acciaio < 400	Acciaio < 700	Acciaio < 850	Acciaio Legato < 1000	Acciaio Legato < 1200	Inox < 850	Inox Aust < 850	Inox < 1000	Titanio < 700	Nichel Puro < 500	Alluminio Si < 1,5%	Alluminio Si < 10%	Rame Puro < 700	
Vt	●	●	●	●	○	●	●	○	○	○	●	●	●	m/min
	20 - 25	20 - 25	10 - 20	10 - 12	8 - 10	10 - 12	8 - 10	4 - 6	4 - 8	8 - 10	15 - 30	15 - 25	10 - 15	

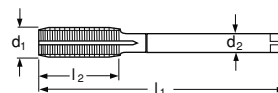
# Metrico | Maschio a rullare

- ⊙ Maschi in HSSE PM per fori ciechi & passanti
- ⊙ Per applicazioni ad elevate prestazioni
- ⊙ Con canali di lubrificazione



M
DIN 2174
DIN 371
NTL
RH
C 2-3
HSS-E PM
AlCrN
6HX
3 x D
3 x D

Codice	d1	P	l1	l2	l3	d2 h9	∠	Preforo
KT-FL034-M3 6HX RPMAC	M3	0,5	56	10	18	3,5	2,7	2,8
KT-FL034-M4 6HX RPMAC	M4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	3,7
KT-FL034-M5 6HX RPMAC	M5	0,8	70	14	25	6	4,9	4,65
KT-FL034-M6 6HX RPMAC	M6	1	80	16	30	6	4,9	5,55
KT-FL034-M8 6HX RPMAC	M8	1,25	90	18	35	8	6,2	7,4
KT-FL034-M10 6HX RPMAC	M10	1,5	100	20	39	10	8	9,3



M
DIN 2174
DIN 376
NTL
RH
C 2-3
HSS-E PM
AlCrN
6HX
3 x D
3 x D

Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-FL034-M12 6HX PPMAC	M12	1,75	110	24	9	7	11,2
KT-FL034-M16 6HX PPMAC	M16	2	110	27	12	9	15,1
KT-FL034-M20 6HX PPMAC	M20	2,5	140	32	16	12	18,8
KT-FL034-M24 6HX PPMAC	M24	3	160	36	18	14,5	22,6

Acciaio < 400	Acciaio < 700	Acciaio < 850	Acciaio Legato < 1000	Acciaio Legato < 1200	Inox < 850	Inox Aust < 850	Inox < 1000	Nichel Puro < 500	Alluminio Si < 10%	Rame Puro < 700
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○
Vt 20 - 35	20 - 35	20 - 30	15 - 30	10 - 18	6 - 14	8 - 12	4 - 8	10 - 25	20 - 30	10 - 25

m/min

INDEX

M

MF

# Metrico Fine

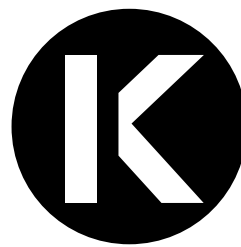
UNC  
UNF

G  
RC

NPT  
NPTF

INFO  
TECH





# tap

## Ø Preforo

### MF



Ø Filettatura Nominale [mm]	Passo [mm]	Ø Preforo		Ø preforo Min - Max [mm]	Ø Interno Filettatura Tolleranza 6H Min - Max [mm]
		[mm]	[mm]		
MF 2,5	0,35	<b>2,15</b>	<b>2,35</b>	2,35 - 2,38	2,121 - 2,221
MF 3,0	0,35	<b>2,65</b>	<b>2,85</b>	2,85 - 2,88	2,621 - 2,721
MF 3,5	0,35	<b>3,15</b>	-	-	3,121 - 3,221
MF 4	0,35	<b>3,5</b>	<b>3,85</b>	3,85 - 3,88	3,459 - 3,599
MF 4	0,5	<b>4</b>	<b>3,8</b>	3,78 - 3,83	3,959 - 4,099
MF 5	0,5	<b>4,5</b>	<b>4,8</b>	4,78 - 4,83	4,459 - 4,599
MF 5,5	0,5	<b>5</b>	<b>5,3</b>	5,28 - 5,33	4,959 - 5,099
MF 6	0,75	<b>5,2</b>	<b>5,65</b>	5,62 - 5,7	5,188 - 5,378
MF 7	0,75	<b>6,2</b>	<b>6,65</b>	6,62 - 6,7	6,188 - 6,378
MF 8	0,5	<b>7,5</b>	-	-	7,459 - 7,599
MF 8	0,75	<b>7,2</b>	<b>7,65</b>	7,62 - 7,7	7,188 - 7,378
MF 8	1	<b>7</b>	<b>7,55</b>	7,52 - 7,62	6,917 - 7,153
MF 9	0,75	<b>8,2</b>	<b>8,65</b>	8,62 - 8,7	8,188 - 8,378
MF 9	1	<b>8</b>	<b>8,55</b>	8,52 - 8,62	7,917 - 8,153
MF 10	0,75	<b>9,2</b>	<b>9,65</b>	9,62 - 9,7	9,188 - 9,378
MF 10	1	<b>9</b>	<b>9,55</b>	9,52 - 9,62	8,917 - 9,153
MF 10	1,25	<b>8,8</b>	<b>9,4</b>	9,36 - 9,47	8,647 - 8,912
MF 11	0,75	<b>10,2</b>	<b>10,65</b>	10,62 - 10,7	10,188 - 10,378
MF 11	1	<b>10</b>	<b>10,55</b>	10,52 - 10,62	9,917 - 10,153
MF 12	1	<b>11</b>	<b>11,55</b>	11,52 - 11,62	10,917 - 11,153
MF 12	1,25	<b>10,8</b>	<b>11,4</b>	11,36 - 11,47	10,647 - 10,912
MF 12	1,5	<b>10,5</b>	<b>11,3</b>	11,26 - 11,38	10,376 - 10,676
MF 14	1	<b>13</b>	<b>13,55</b>	13,52 - 13,62	12,917 - 13,153
MF 14	1,25	<b>12,8</b>	<b>13,4</b>	13,36 - 13,47	12,647 - 12,912
MF 14	1,5	<b>12,5</b>	<b>13,3</b>	13,26 - 13,38	12,376 - 12,676
MF 15	1	<b>14</b>	<b>14,55</b>	14,52 - 14,62	13,917 - 14,153
MF 15	1,5	<b>13,5</b>	<b>14,3</b>	14,26 - 14,38	13,376 - 13,676
MF 16	1	<b>15</b>	<b>15,55</b>	15,52 - 15,62	14,917 - 15,153
MF 16	1,25	<b>14,8</b>	-	-	14,647 - 14,912
MF 16	1,5	<b>14,5</b>	<b>15,3</b>	15,26 - 15,38	14,376 - 14,676
MF 17	1	<b>16</b>	<b>16,55</b>	16,52 - 16,62	15,917 - 16,153



Ø Filettatura Nominale [mm]	Passo [mm]	Ø Preforo		Ø preforo Min - Max [mm]	Ø Interno Filettatura Tolleranza 6H Min - Max [mm]
		[mm]	[mm]		
MF 17	1,5	<b>15,5</b>	<b>16,3</b>	16,26 - 16,38	15,376 - 15,676
MF 18	1	<b>17</b>	<b>17,55</b>	17,52 - 17,62	16,917 - 17,153
MF 18	1,5	<b>16,5</b>	<b>17,3</b>	17,26 - 17,38	16,376 - 16,676
MF 20	1	<b>19</b>	<b>17,1</b>	17,05 - 17,20	18,917 - 19,153
MF 20	1,5	<b>18,5</b>	<b>19,55</b>	19,52 - 19,62	18,376 - 18,676
MF 20	2	<b>18</b>	<b>19,3</b>	19,26 - 19,38	17,835 - 18,210
MF 22	1	<b>21</b>	-	-	20,917 - 21,153
MF 22	1,5	<b>20,5</b>	-	-	20,376 - 20,676
MF 22	2	<b>20</b>	-	-	19,835 - 20,210
MF 24	1	<b>23</b>	-	-	22,917 - 23,153
MF 24	1,5	<b>22,5</b>	<b>23,55</b>	23,52 - 23,62	22,376 - 22,676
MF 24	2	<b>22</b>	<b>23,3</b>	23,26 - 23,38	21,835 - 22,210
MF 25	1	<b>24</b>	<b>23,1</b>	23,05 - 23,20	23,917 - 24,153
MF 25	1,5	<b>23,5</b>	-	-	23,376 - 23,676
MF 25	2	<b>23</b>	-	-	22,835 - 23,210
MF 27	1	<b>26</b>	-	-	25,917 - 26,153
MF 27	1,5	<b>25,5</b>	-	-	25,376 - 25,676
MF 27	2	<b>25</b>	<b>26,3</b>	26,26 - 26,38	24,835 - 25,210
MF 28	1	<b>27</b>	-	-	26,917 - 27,153
MF 28	1,5	<b>26,5</b>	-	-	26,376 - 26,676
MF 28	2	<b>26</b>	-	-	25,835 - 26,210
MF 30	1	<b>29</b>	-	-	28,917 - 29,153
MF 30	1,5	<b>28,5</b>	-	-	28,376 - 28,676
MF 30	2	<b>28</b>	<b>29,3</b>	29,26 - 29,38	27,835 - 28,210
MF 30	3	<b>27</b>	-	-	26,752 - 27,252
MF 32	1,5	<b>30,5</b>	-	-	30,376 - 30,676
MF 32	2	<b>30</b>	-	-	29,835 - 30,210
MF 33	1,5	<b>31,5</b>	-	-	31,376 - 31,676
MF 33	2	<b>31</b>	<b>32,3</b>	32,26 - 32,38	30,835 - 31,210
MF 33	3	<b>30</b>	-	-	29,752 - 30,252
MF 35	1,5	<b>33,5</b>	-	-	33,376 - 33,676
MF 36	1,5	<b>34,5</b>	-	-	34,376 - 34,676

INDEX

M

MF

UNC  
UNF

G  
RC

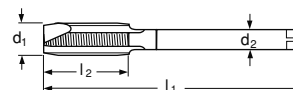
NPT  
NPTF

INFO  
TECH



# Metrico Fine | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori passanti
- ⊙ Per applicazioni universali



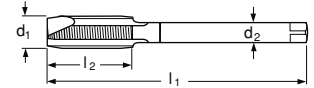
Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TT021-MF5X0,5 6H-PHSSEVAP	MF5	0,5	70	10	3,5	2,7	4,5
KT-TT021-MF6X0,75 6H-PHSSEVAP	MF6	0,75	80	13	4,5	3,4	5,2
KT-TT021-MF8X0,75 6H-PHSSEVAP	MF8	0,75	80	14	6	4,9	7,2
KT-TT021-MF8X1 6H-PHSSEVAP	MF8	1	90	16	6	4,9	7
KT-TT021-MF10X1 6H-PHSSEVAP	MF10	1	90	16	7	5,5	9
KT-TT021-MF10X1,25 6H-PHSSEVAP	MF10	1,25	100	20	7	5,5	8,8
KT-TT021-MF12X1 6H-PHSSEVAP	MF12	1	100	20	9	7	11
KT-TT021-MF12X1,5 6H-PHSSEVAP	MF12	1,5	100	20	9	7	10,5
KT-TT021-MF14X1,5 6H-PHSSEVAP	MF14	1,5	100	20	11	9	12,5
KT-TT021-MF16X1,5 6H-PHSSEVAP	MF16	1,5	100	22	12	9	14,5
KT-TT021-MF18X1,5 6H-PHSSEVAP	MF18	1,5	110	25	14	11	16,5
KT-TT021-MF20X1,5 6H-PHSSEVAP	MF20	1,5	125	25	16	12	18,5
KT-TT021-MF22X1,5 6H-PHSSEVAP	MF22	1,5	125	25	18	14,5	20,5
KT-TT021-MF24X1,5 6H-PHSSEVAP	MF24	1,5	140	28	18	14,5	22,5
KT-TT021-MF24X2 6H-PHSSEVAP	MF24	2	140	28	18	14,5	22
KT-TT021-MF26X1,5 6H-PHSSEVAP	MF26	1,5	140	28	18	14,5	24,5
KT-TT021-MF27X1,5 6H-PHSSEVAP	MF27	1,5	140	28	20	16	25,5
KT-TT021-MF27X2 6H-PHSSEVAP	MF27	2	140	28	20	16	25
KT-TT021-MF28X1,5 6H-PHSSEVAP	MF28	1,5	140	28	20	16	26,5
KT-TT021-MF30X1,5 6H-PHSSEVAP	MF30	1,5	150	28	22	18	28,5
KT-TT021-MF30X2 6H-PHSSEVAP	MF30	2	150	28	22	18	28
KT-TT021-MF32X1,5 6H-PHSSEVAP	MF32	1,5	150	28	22	18	30,5
KT-TT021-MF36X1,5 6H-PHSSEVAP	MF36	1,5	170	30	28	22	34,5
KT-TT021-MF42X1,5 6H-PHSSEVAP	MF42	1,5	170	30	32	24	40,5

Acciaio	Acciaio	Acciaio	Acciaio Legato	Inox	Inox Aust	Ghisa GG	Ghisa GGG	Alluminio	Alluminio
< 400	< 700	< 850	< 1000	< 850	< 850	< 500	< 700	Si < 1,5%	Si < 10%
○	●	●	●	●	○	●	○	○	○
Vt 10 - 20	10 - 15	10 - 12	8 - 10	6 - 10	6 - 8	10 - 15	8 - 12	10 - 15	8 - 15

m/min

# Metrico Fine 6G | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori passanti
- ⊙ Per applicazioni universali



MF DIN 374 NS RH B 3.5 - 5 HSS-E VAP 6G 3 x D

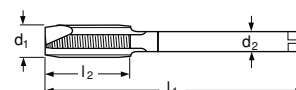
Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∅	Preforo
KT-TT021-MF8X1 6G-PHSSEVAP	MF8	1	90	16	6	4,9	7
KT-TT021-MF10X1 6G-PHSSEVAP	MF10	1	90	16	7	5,5	9
KT-TT021-MF12X1,0 6G-PHSSEVAP	MF12	1	100	20	9	7	11
KT-TT021-MF14X1,5 6G-PHSSEVAP	MF14	1,5	100	20	11	9	12,5
KT-TT021-MF16X1,5 6G-PHSSEVAP	MF16	1,5	100	22	12	9	14,5
KT-TT011-MF18X1,5 6G-PHSSEVAP	MF18	1,5	110	25	14	11	16,5

Acciaio	Acciaio	Acciaio	Acciaio Legato	Inox	Inox Aust	Ghisa GG	Ghisa GGG	Alluminio	Alluminio	
< 400	< 700	< 850	< 1000	< 850	< 850	< 500	< 700	Si < 1,5%	Si < 10%	
○	●	●	●	●	○	●	○	○	○	
Vt 10 - 20	10 - 15	10 - 12	8 - 10	6 - 10	6 - 8	10 - 15	8 - 12	10 - 15	8 - 15	m/min



# Metrico Fine | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori passanti
- ⊙ Rivestiti in TiN per una maggiore vita utensile



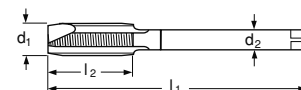
Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TT021-MF5X0,5 6H-PHSSETIN	MF5	0,5	70	10	3,5	2,7	4,5
KT-TT021-MF6X0,75 6H-PHSSETIN	MF6	0,75	80	13	4,5	3,4	5,2
KT-TT021-MF8X1 6H-PHSSETIN	MF8	1	90	16	6	4,9	7
KT-TT021-MF10X1 6H-PHSSETIN	MF10	1	90	16	7	5,5	9
KT-TT021-MF12X1 6H-PHSSETIN	MF12	1	100	20	9	7	11
KT-TT021-MF12X1,5 6H-PHSSETIN	MF12	1,5	100	20	9	7	10,5
KT-TT021-MF14X1,5 6H-PHSSETIN	MF14	1,5	100	20	11	9	12,5
KT-TT021-MF16X1,5 6H-PHSSETIN	MF16	1,5	100	22	12	9	14,5
KT-TT021-MF18X1,5 6H-PHSSETIN	MF18	1,5	110	25	14	11	16,5
KT-TT021-MF20X1,5 6H-PHSSETIN	MF22	1,5	125	25	18	14,5	20,5
KT-TT021-MF24X1,5 6H-PHSSETIN	MF24	1,5	140	28	18	14,5	22,5

Acciaio	Acciaio	Acciaio Legato	Inox	Alluminio
< 700	< 850	< 1000	< 850	< 10% Si
●	●	●	●	○
Vt   10 - 15	10 - 12	8 - 10	6 - 8	10 - 15

m/min

# Metrico Fine 6G | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori passanti
- ⊙ Rivestiti in TiN per una maggiore vita utensile



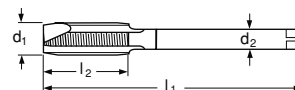
Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TT021-MF8X1 6G-PHSSETIN	MF8	1	90	16	6	4,9	7
KT-TT021-MF10X1 6G-PHSSETIN	MF10	1	90	16	7	5,5	9
KT-TT021-MF12X1 6G-PHSSETIN	MF12	1	100	20	9	7	11
KT-TT021-MF14X1,5 6G-PHSSETIN	MF14	1,5	100	20	11	9	12,5
KT-TT021-MF16X1,5 6G-PHSSETIN	MF16	1,5	100	22	12	9	14,5
KT-TT021-MF18X1,5 6G-PHSSETIN	MF18	1,5	110	25	14	11	16,5

Acciaio < 700	Acciaio < 850	Acciaio Legato < 1000	Inox < 850	Alluminio < 10% Si
●	●	●	●	○
Vt 10 - 15	10 - 12	8 - 10	6 - 8	10 - 15

m/min

# Metrico Fine | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori passanti
- ⊙ Geometria per acciai inox



Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TT022-MF3X0,35 6H-PHSSEVAP	MF3	0,35	56	7	2,2	1,8	2,65
KT-TT022-MF4X0,5 6H-PHSSEVAP	MF4	0,5	63	8	2,8	2,1	3,5
KT-TT022-MF5X0,5 6H-PHSSEVAP	MF5	0,5	70	10	3,5	2,7	4,5
KT-TT022-MF6X0,75 6H-PHSSEVAP	MF6	0,75	80	13	4,5	3,4	5,2
KT-TT022-MF8X0,75 6H-PHSSEVAP	MF8	0,75	80	14	6	4,9	7,2
KT-TT022-MF8X1 6H-PHSSEVAP	MF8	1	90	16	6	4,9	7
KT-TT022-MF10X1 6H-PHSSEVAP	MF10	1	90	16	7	5,5	9
KT-TT022-MF12X1 6H-PHSSEVAP	MF12	1	100	20	9	7	11
KT-TT022-MF12X1,5 6H-PHSSEVAP	MF12	1,5	100	20	9	7	10,5
KT-TT022-MF14X1,5 6H-PHSSEVAP	MF14	1,5	100	20	11	9	12,5
KT-TT022-MF16X1,5 6H-PHSSEVAP	MF16	1,5	100	22	12	9	14,5
KT-TT022-MF18X1,5 6H-PHSSEVAP	MF18	1,5	110	25	14	11	16,5
KT-TT022-MF20X1,5 6H-PHSSEVAP	MF20	1,5	125	25	16	12	18,5
KT-TT022-MF22X1,5 6H-PHSSEVAP	MF22	1,5	125	25	18	14,5	20,5
KT-TT022-MF24X1,5 6H-PHSSEVAP	MF24	1,5	140	28	18	14,5	22,5

Acciaio	Acciaio	Acciaio Legato	Inox	Inox Aust	Inox
< 700	< 850	< 1000	< 850	< 850	< 1000
○	●	●	●	●	○
Vt 10 - 12	10 - 12	6 - 10	6 - 10	6 - 8	4 - 6

m/min

INDEX

M

M F

 UNC  
UNF

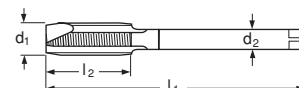
 G  
RC

 NPT  
NPTF

 INFO  
TECH

# Metrico Fine | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori passanti
- ⊙ Per applicazioni ad elevate performance



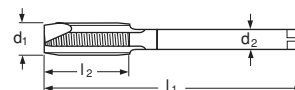
Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∇	Preforo
KT-TT023-MF3X0,35 6HX-PHSSEHL	MF3	0,35	56	7	2,2	1,8	2,65
KT-TT023-MF4X0,5 6HX-PHSSEHL	MF4	0,5	63	8	2,8	2,1	3,5
KT-TT023-MF5X0,5 6HX-PHSSEHL	MF5	0,5	70	10	3,5	2,7	4,5
KT-TT023-MF6X0,5 6HX-PHSSEHL	MF6	0,5	80	13	4,5	3,4	5,5
KT-TT023-MF6X0,75 6HX-PHSSEHL	MF6	0,75	80	13	4,5	3,4	5,2
KT-TT023-MF8X0,75 6HX-PHSSEHL	MF8	0,75	80	14	6	4,9	7,2
KT-TT023-MF8X1 6HX-PHSSEHL	MF8	1	90	16	6	4,9	7
KT-TT023-MF10X1 6HX-PHSSEHL	MF10	1	90	16	7	5,5	9
KT-TT023-MF10X1,25 6HX-PHSSEHL	MF10	1,25	100	20	7	5,5	8,8
KT-TT023-MF12X1 6HX-PHSSEHL	MF12	1	100	20	9	7	11
KT-TT023-MF12X1,25 6HX-PHSSEHL	MF12	1,25	100	20	9	7	10,8
KT-TT023-MF12X1,5 6HX-PHSSEHL	MF12	1,5	100	20	9	7	10,5
KT-TT023-MF14X1,5 6HX-PHSSEHL	MF14	1,5	100	20	11	9	12,5
KT-TT023-MF16X1,5 6HX-PHSSEHL	MF16	1,5	100	22	12	9	14,5
KT-TT023-MF18X1,5 6HX-PHSSEHL	MF18	1,5	110	25	14	11	16,5
KT-TT023-MF20X1,5 6HX-PHSSEHL	MF20	1,5	125	25	16	12	18,5
KT-TT023-MF24X1,5 6HX-PHSSEHL	MF24	1,5	140	28	18	14,5	22,5
KT-TT023-MF24X2 6HX-PHSSEHL	MF24	2	140	28	18	14,5	22
KT-TT023-MF36X2 6HX-PHSSEHL	MF36	2	170	30	28	22	34

Acciaio < 700	Acciaio < 850	Acciaio Legato < 1000	Inox < 850	Inox Aust < 850	Ghisa GG < 500	Ghisa GG < 1000	Ghisa GGG < 700	Ghisa GGG < 1000	Alluminio Si < 1,5%	Alluminio Si < 10%
●	●	●	●	●	●	○	●	○	●	●

Vt 10 - 20 10 - 20 8 - 15 8 - 12 8 - 10 10 - 18 10 - 12 10 - 18 10 - 12 10 - 20 10 - 15 m/min

## Metrico Fine 6GX | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori passanti
- ⊙ Per applicazioni ad elevate performance



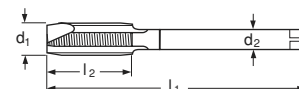
Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TT023-MF6X0,75 6GX-PHSSEHL	MF6	0,75	80	13	4,5	3,4	5,2
KT-TT023-MF8X0,75 6GX-PHSSEHL	MF8	0,75	80	14	6	4,9	7,2
KT-TT023-MF8X1 6GX-PHSSEHL	MF8	1	90	17	6	4,9	7
KT-TT023-MF10X1 6GX-PHSSEHL	MF10	1	90	16	7	5,5	9
KT-TT023-MF10X1,25 6GX-PHSSEHL	MF10	1,25	100	20	7	5,5	8,8
KT-TT023-MF12X1 6GX-PHSSEHL	MF12	1	100	20	9	7	11
KT-TT023-MF12X1,25 6GX-PHSSEHL	MF12	1,25	100	20	9	7	10,8
KT-TT023-MF12X1,5 6GX-PHSSEHL	MF12	1,5	100	20	9	7	10,5
KT-TT023-MF14X1,5 6GX-PHSSEHL	MF14	1,5	100	20	11	9	12,5
KT-TT023-MF16X1,5 6GX-PHSSEHL	MF16	1,5	100	22	12	9	14,5
KT-TT023-MF18X1,5 6GX-PHSSEHL	MF18	1,5	110	25	14	11	16,5
KT-TT023-MF20X1,5 6GX-PHSSEHL	MF20	1,5	125	25	16	12	18,5
KT-TT023-MF24X1,5 6GX-PHSSEHL	MF24	1,5	140	28	18	14,5	22,5

Acciaio	Acciaio	Acciaio	Inox	Inox	Ghisa	Ghisa	Ghisa	Ghisa	Alluminio	Alluminio
< 700	< 850	Legato < 1000	< 850	Aust < 850	GG < 500	GG < 1000	GGG < 700	GGG < 1000	Si < 1,5%	Si < 10%
●	●	●	●	●	●	○	●	○	●	●
Vt 10 - 20	10 - 20	8 - 15	8 - 12	8 - 10	10 - 18	10 - 12	10 - 18	10 - 12	10 - 20	10 - 15

m/min

## Metrico Fine | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE PM per fori passanti
- ⊙ Per applicazioni ad elevate prestazioni

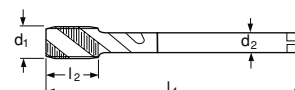


Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TT024-MF8X1 6H-PPMHL	MF8	1	90	18	6	4,9	7
KT-TT024-MF10X1 6H-PPMHL	MF10	1	90	18	7	5,5	9
KT-TT024-MF10X1,25 6H-PPMHL	MF10	1,25	100	20	7	5,5	8,8
KT-TT024-MF12X0,75 6H-PPMHL	MF12	0,75	100	20	9	7	11,2
KT-TT024-MF12X1 6H-PPMHL	MF12	1	100	20	9	7	11
KT-TT024-MF12X1,25 6H-PPMHL	MF12	1,25	100	22	9	7	10,8
KT-TT024-MF12X1,5 6H-PPMHL	MF12	1,5	100	22	9	7	10,5
KT-TT024-MF14X1 6H-PPMHL	MF14	1	100	22	11	9	13
KT-TT024-MF14X1,25 6H-PPMHL	MF14	1,25	100	22	11	9	12,8
KT-TT024-MF14X1,5 6H-PPMHL	MF14	1,5	100	22	11	9	12,5
KT-TT024-MF16X1 6H-PPMHL	MF16	1	100	22	12	9	15
KT-TT024-MF16X1,5 6H-PPMHL	MF16	1,5	100	22	12	9	14,5
KT-TT024-MF18X1,5 6H-PPMHL	MF18	1,5	110	25	14	11	16,5
KT-TT024-MF20X1 6H-PPMHL	MF20	1	125	25	16	12	19
KT-TT024-MF20X1,5 6H-PPMHL	MF20	1,5	125	25	16	12	18,5
KT-TT024-MF22X1,5 6H-PPMHL	MF22	1,5	125	25	18	14,5	20,5
KT-TT024-MF24X1,5 6H-PPMHL	MF24	1,5	140	28	18	14,5	22,5

Acciaio < 700	Acciaio < 850	Acciaio Legato < 1000	Acciaio Legato < 1200	Inox < 850	Inox Aust < 850	Inox < 1000	Ghisa GG < 500	Ghisa GG < 1000	Ghisa GGG < 700	Ghisa GGG < 1000	Nichel < 500	Alluminio Si < 1,5%	Alluminio Si < 10%	Rame Puro < 350	Ottone < 700
●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	●	●	●	○	○
Vt 20 - 30	20 - 25	15 - 20	10 - 15	6 - 15	6 - 15	6 - 12	15 - 25	8 - 15	15 - 25	6 - 12	8 - 12	20 - 35	15 - 25	15 - 20	10 - 20

# Metrico Fine | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori ciechi
- ⊙ Per applicazioni universali



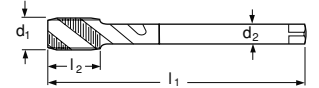
Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB001-MF4X0,5 6H-PHSSEVAP	MF4	0,5	63	5	2,8	2,1	3,5
KT-TB001-MF5X0,5 6H-PHSSEVAP	MF5	0,5	70	5	3,5	2,7	4,5
KT-TB001-MF6X0,75 6H-PHSSEVAP	MF6	0,75	80	8	4,5	3,4	5,2
KT-TB001-MF8X1 6H-PHSSEVAP	MF8	1	90	11	6	4,9	7
KT-TB001-MF10X1 6H-PHSSEVAP	MF10	1	90	11	7	5,5	9
KT-TB001-MF10X1,25 6H-PHSSEVAP	MF10	1,25	100	14	7	5,5	8,8
KT-TB001-MF12X1 6H-PHSSEVAP	MF12	1	100	11	9	7	11
KT-TB001-MF12X1,25 6H-PHSSEVAP	MF12	1,25	100	16	9	7	10,8
KT-TB001-MF12X1,5 6H-PHSSEVAP	MF12	1,5	100	16	9	7	10,5
KT-TB001-MF14X1 6H-PHSSEVAP	MF14	1	100	11	11	9	13
KT-TB001-MF14X1,25 6H-PHSSEVAP	MF14	1,25	100	15	11	9	12,8
KT-TB001-MF14X1,5 6H-PHSSEVAP	MF14	1,5	100	15	11	9	12,5
KT-TB001-MF16X1 6H-PHSSEVAP	MF16	1	100	11	12	9	15
KT-TB001-MF16X1,5 6H-PHSSEVAP	MF16	1,5	100	15	12	9	14,5
KT-TB001-MF18X1 6H-PHSSEVAP	MF18	1	110	12	14	11	17
KT-TB001-MF18X1,5 6H-PHSSEVAP	MF18	1,5	110	16	14	11	16,5
KT-TB001-MF20X1,5 6H-PHSSEVAP	MF20	1,5	125	16	16	12	18,5
KT-TB001-MF22X1,5 6H-PHSSEVAP	MF22	1,5	125	16	18	14,5	20,5
KT-TB001-MF24X2 6H-PHSSEVAP	MF24	2	140	22	18	14,5	22
KT-TB001-MF26X1,5 6H-PHSSEVAP	MF26	1,5	140	20	18	14,5	24,5
KT-TB001-MF27X1,5 6H-PHSSEVAP	MF27	1,5	140	20	20	16	25,5
KT-TB001-MF27X2 6H-PHSSEVAP	MF27	2	140	20	20	16	25
KT-TB001-MF28X1,5 6H-PHSSEVAP	MF28	1,5	140	20	20	16	26,5
KT-TB001-MF30X1,5 6H-PHSSEVAP	MF30	1,5	150	20	22	18	28,5
KT-TB001-MF30X2 6H-PHSSEVAP	MF30	2	150	20	22	18	28

Acciaio	Acciaio	Acciaio	Acciaio Legato	Inox	Inox Aust	Ghisa GG	Ghisa GGG	Alluminio	Alluminio
< 400	< 700	< 850	< 1000	< 850	< 850	< 500	< 700	Si < 1,5%	Si < 10%
○	●	●	●	●	○	●	○	○	○
Vt 10 - 20	10 - 15	10 - 12	8 - 10	6 - 10	6 - 8	10 - 15	8 - 12	10 - 15	8 - 15

m/min

## Metrico Fine 6G | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori ciechi
- ⊙ Per applicazioni universali



MF
DIN 374
NS
RH
C 2-3
HSS-E
VAP
R40
6G
3 x D

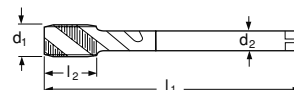
Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB001-MF8X1 6G-PHSSEVAP	MF8	1	90	11	6	4,9	7
KT-TB001-MF10X1 6G-PHSSEVAP	MF10	1	90	11	7	5,5	9
KT-TB001-MF12X1 6G-PHSSEVAP	MF12	1	100	11	9	7	11
KT-TB001-MF12X1,25 6G-PHSSEVAP	MF12	1,25	100	16	9	7	10,8
KT-TB001-MF14X1,5 6G-PHSSEVAP	MF14	1,5	100	15	11	9	12,5
KT-TB001-MF16X1,5 6G-PHSSEVAP	MF16	1,5	100	15	12	9	14,5

Acciaio	Acciaio	Acciaio	Acciaio Legato	Inox	Inox Aust	Ghisa GG	Ghisa GGG	Alluminio	Alluminio	
< 400	< 700	< 850	< 1000	< 850	< 850	< 500	< 700	Si < 1,5%	Si < 10%	
○	●	●	●	●	○	●	○	○	○	
Vt 10 - 20	10 - 15	10 - 12	8 - 10	6 - 10	6 - 8	10 - 15	8 - 12	10 - 15	8 - 15	m/min



# Metrico Fine | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori ciechi
- ⊙ Rivestiti in TiN per una maggiore vita utensile



Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB001-MF5X0,5 6H-PHSSETIN	MF5	0,5	70	5	3,5	2,7	4,5
KT-TB001-MF6X0,75 6H-PHSSETIN	MF6	0,75	80	8	4,5	3,4	5,2
KT-TB001-MF8X0,75 6H-PHSSETIN	MF8	0,75	80	8	6	4,9	7,2
KT-TB001-MF8X1 6H-PHSSETIN	MF8	1	90	11	6	4,9	7
KT-TB001-MF10X1 6H-PHSSETIN	MF10	1	90	11	7	5,5	9
KT-TB001-MF10X1,25 6H-PHSSETIN	MF10	1,25	100	14	7	5,5	8,8
KT-TB001-MF12X1 6H-PHSSETIN	MF12	1	100	11	9	7	11
KT-TB001-MF12X1,25 6H-PHSSETIN	MF12	1,25	100	16	9	7	10,8
KT-TB001-MF12X1,5 6H-PHSSETIN	MF12	1,5	100	16	9	7	10,5
KT-TB001-MF14X1 6H-PHSSETIN	MF14	1	100	11	11	9	13
KT-TB001-MF14X1,5 6H-PHSSETIN	MF14	1,5	100	15	11	9	12,5
KT-TB001-MF16X1 6H-PHSSETIN	MF16	1	100	11	12	9	15
KT-TB001-MF16X1,5 6H-PHSSETIN	MF16	1,5	100	15	12	9	14,5
KT-TB001-MF18X1 6H-PHSSETIN	MF18	1	110	12	14	11	17
KT-TB001-MF18X1,5 6H-PHSSETIN	MF18	1,5	110	16	14	11	16,5
KT-TB001-MF20X1,5 6H-PHSSETIN	MF20	1,5	125	16	16	12	18,5
KT-TB001-MF22X1,5 6H-PHSSETIN	MF22	1,5	125	16	18	14,5	20,5
KT-TB001-MF24X1,5 6H-PHSSETIN	MF24	1,5	140	16	18	14,5	22,5
KT-TB001-MF24X2 6H-PHSSETIN	MF24	2	140	22	18	14,5	22

Acciaio	Acciaio	Acciaio Legato	Acciaio Legato	Inox	Alluminio
< 700	< 850	< 850	< 1000	< 850	Si < 10%
●	●	●	●	●	○
Vt 10 - 15	10 - 12	8 - 12	6 - 8	6 - 8	10 - 15

m/min

INDEX

M

MF

 UNC  
UNF

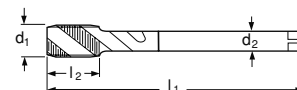
 G  
RC

 NPT  
NPTF

 INFO  
TECH

# Metrico Fine 6G | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori ciechi
- ⊙ Rivestiti in TiN per una maggiore vita utensile



Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB001-MF8X1 6G-PHSSETIN	MF8	1	90	11	6	4,9	7
KT-TB001-MF10X1 6G-PHSSETIN	MF10	1	90	11	7	5,5	9
KT-TB001-MF12X1 6G-PHSSETIN	MF12	1	100	11	9	7	11
KT-TB001-MF12X1,25 6G-PHSSETIN	MF12	1,25	100	16	9	7	10,8
KT-TB001-MF12X1,5 6G-PHSSETIN	MF12	1,5	100	16	9	7	10,5
KT-TB001-MF14X1,5 6G-PHSSETIN	MF14	1,5	100	15	11	9	12,5
KT-TB001-MF16X1,5 6G-PHSSETIN	MF16	1,5	100	15	12	9	14,5
KT-TB001-MF18X1,5 6G-PHSSETIN	MF18	1,5	110	16	14	11	16,5
KT-TB001-MF20X1,5 6G-PHSSETIN	MF20	1,5	125	16	16	12	18,5

INDEX

M

MF

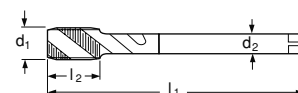
UNC  
UNFG  
RCNPT  
NPTFINFO  
TECH

Acciaio < 700	Acciaio < 850	Acciaio Legato < 850	Acciaio Legato < 1000	Inox < 850	Alluminio Si < 10%
●	●	●	●	●	○
Vt 10 - 15	10 - 12	8 - 12	6 - 8	6 - 8	10 - 15

m/min

# Metrico Fine | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori ciechi
- ⊙ Geometria per acciai inox



Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB002-MF3X0,35 6H-PHSSEVAP	MF3	0,35	56	4	2,2	1,8	2,65
KT-TB002-MF4X0,5 6H-PHSSEVAP	MF4	0,5	63	5	2,8	2,1	3,5
KT-TB002-MF5X0,5 6H-PHSSEVAP	MF5	0,5	70	5	3,5	2,7	4,5
KT-TB002-MF6X0,5 6H-PHSSEVAP	MF6	0,5	80	5	4,5	3,4	5,5
KT-TB002-MF6X0,75 6H-PHSSEVAP	MF6	0,75	80	8	4,5	3,4	5,2
KT-TB002-MF8X0,5 6H-PHSSEVAP	MF8	0,5	80	8	6	4,9	7,5
KT-TB002-MF8X0,75 6H-PHSSEVAP	MF8	0,75	80	8	6	4,9	7,2
KT-TB002-MF8X1 6H-PHSSEVAP	MF8	1	90	11	6	4,9	7
KT-TB002-MF10X1 6H-PHSSEVAP	MF10	1	90	11	7	5,5	9
KT-TB002-MF12X1 6H-PHSSEVAP	MF12	1	100	11	9	7	11
KT-TB002-MF12X1,5 6H-PHSSEVAP	MF12	1,5	100	16	9	7	10,5
KT-TB002-MF14X1,5 6H-PHSSEVAP	MF14	1,5	100	15	11	9	12,5
KT-TB002-MF16X1,5 6H-PHSSEVAP	MF16	1,5	100	15	12	9	14,5
KT-TB002-MF18X1,5 6H-PHSSEVAP	MF18	1,5	110	16	14	11	16,5
KT-TB002-MF20X1,5 6H-PHSSEVAP	MF20	1,5	125	16	16	12	18,5
KT-TB002-MF22X1,5 6H-PHSSEVAP	MF22	1,5	125	16	18	14,5	20,5
KT-TB002-MF24X1,5 6H-PHSSEVAP	MF24	1,5	140	16	18	14,5	22,5

Acciaio	Acciaio	Acciaio Legato	Inox	Inox Aust	Inox
< 700	< 850	< 1000	< 850	< 850	< 1000
○	●	●	●	●	○
Vt 10 - 12	10 - 12	6 - 10	6 - 10	6 - 8	4 - 6

m/min

INDEX

M

MF

UNC UNF

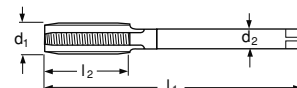
G RC

NPT NPTF

INFO TECH

## Metrico Fine | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori ciechi & passanti
- ⊙ Geometria ottimizzata per la ghisa



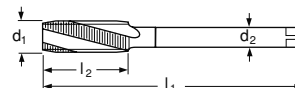
Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB020-MF4X0,5 6HX-PHSSSENIT	MF4	0,5	63	8	2,8	2,1	3,5
KT-TB020-MF5X0,5 6HX-PHSSSENIT	MF5	0,5	70	10	3,5	2,7	4,5
KT-TB020-MF6X0,75 6HX-PHSSSENIT	MF6	0,75	80	13	4,5	3,4	5,2
KT-TB020-MF8X0,75 6HX-PHSSSENIT	MF8	0,75	80	14	6	4,9	7,2
KT-TB020-MF8X1 6HX-PHSSSENIT	MF8	1	90	16	6	4,9	7
KT-TB020-MF10X1 6HX-PHSSSENIT	MF10	1	90	16	7	5,5	9
KT-TB020-MF12X1 6HX-PHSSSENIT	MF12	1	100	20	9	7	11
KT-TB020-MF12X1,5 6HX-PHSSSENIT	MF12	1,5	100	20	9	7	10,5
KT-TB020-MF14X1,5 6HX-PHSSSENIT	MF14	1,5	100	20	11	9	12,5
KT-TB020-MF16X1,5 6HX-PHSSSENIT	MF16	1,5	100	22	12	9	14,5
KT-TB020-MF18X1,5 6HX-PHSSSENIT	MF18	1,5	110	25	14	11	16,5
KT-TB020-MF20X1,5 6HX-PHSSSENIT	MF20	1,5	125	25	16	12	18,5
KT-TB020-MF22X1,5 6HX-PHSSSENIT	MF22	1,5	125	25	18	14,5	20,5
KT-TB020-MF24X1,5 6HX-PHSSSENIT	MF24	1,5	140	28	18	14,5	22,5
KT-TB020-MF27X1,5 6HX-PHSSSENIT	MF27	1,5	140	28	20	16	25,5
KT-TB020-MF30X1,5 6HX-PHSSSENIT	MF30	1,5	150	28	22	18	28,5

Ghisa GG < 500	Ghisa GG < 1000	Ghisa GGG < 700	Alluminio Si > 7% Si < 10%
●	●	●	○

Vt 10 - 20 8 - 12 8 - 10 10 - 15 m/min

# Metrico | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori ciechi
- ⊙ Specifico per filetti corti



Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB011-MF8X1 6H-PHSSETICN	MF8	1	90	11	6	4,9	7
KT-TB011-MF10X1 6H-PHSSETICN	MF10	1	90	11	7	5,5	9
KT-TB011-MF10X1,25 6H-PHSSETICN	MF10	1,25	100	14	7	5,5	8,8
KT-TB011-MF12X1 6H-PHSSETICN	MF12	1	100	11	9	7	11
KT-TB011-MF12X1,5 6H-PHSSETICN	MF12	1,5	100	16	9	7	10,5
KT-TB011-MF14X1,5 6H-PHSSETICN	MF14	1,5	100	15	11	9	12,5
KT-TB011-MF16X1,5 6H-PHSSETICN	MF16	1,5	100	15	12	9	14,5

INDEX

M

MF

 UNC  
UNF

 G  
RC

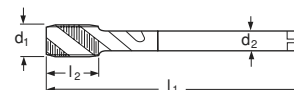
 NPT  
NPTF

 INFO  
TECH

Acciaio < 700	Acciaio < 850	Acciaio Legato < 1000	Inox < 850	Inox Aust < 850	Alluminio Legato Si < 10%
●	●	●	●	●	○
Vt   10 - 15	8 - 12	6 - 10	6 - 8	4 - 6	10 - 15   m/min

## Metrico Fine | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori ciechi
- ⊙ Per applicazioni ad elevate performance



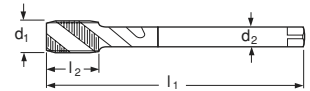
Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB003-MF6X0,75 6HX-PHSSEHL	MF6	0,75	80	8	4,5	3,4	5,2
KT-TB003-MF8X0,75 6HX-PHSSEHL	MF8	0,75	80	8	6	4,9	7,2
KT-TB003-MF8X1 6HX-PHSSEHL	MF8	1	90	11	6	4,9	7
KT-TB003-MF10X1 6HX-PHSSEHL	MF10	1	90	11	7	5,5	9
KT-TB003-MF10X1,25 6HX-PHSSEHL	MF12	1,25	100	14	7	5,5	8,8
KT-TB003-MF12X1 6HX-PHSSEHL	MF12	1	100	11	9	7	11
KT-TB003-MF12X1,25 6HX-PHSSEHL	MF12	1,25	100	16	9	7	10,8
KT-TB003-MF12X1,5 6HX-PHSSEHL	MF12	1,5	100	16	9	7	10,5
KT-TB003-MF14X1,5 6HX-PHSSEHL	MF14	1,5	100	15	11	9	12,5
KT-TB003-MF16X1,5 6HX-PHSSEHL	MF16	1,5	100	15	12	9	14,5
KT-TB003-MF18X1,5 6HX-PHSSEHL	MF18	1,5	110	16	14	11	16,5
KT-TB003-MF20X1,5 6HX-PHSSEHL	MF20	1,5	125	16	16	12	18,5
KT-TB003-MF24X1,5 6HX-PHSSEHL	MF24	1,5	140	16	18	14,5	22,5

Acciaio	Acciaio	Acciaio Legato	Inox	Inox Aust	Ghisa GG	Ghisa GG	Ghisa GGG	Ghisa GGG	Alluminio	Alluminio
< 700	< 850	< 1000	< 850	< 850	< 500	< 1000	< 700	< 1000	Si < 1,5%	Si < 10%
●	●	●	●	●	●	○	●	○	●	●
Vt 10 - 20	10 - 20	8 - 15	8 - 12	8 - 10	10 - 18	10 - 12	10 - 18	10 - 12	10 - 20	10 - 15

m/min

## Metrico Fine 6GX | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori ciechi
- ⊙ Per applicazioni ad elevate performance



Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB003-MF8X0,75 6GX-PHSSEHL	MF8	0,75	80	8	6	4,9	7,2
KT-TB003-MF8X1 6GX-PHSSEHL	MF8	1	90	11	6	4,9	7
KT-TB003-MF10X1 6GX-PHSSEHL	MF10	1	90	11	7	5,5	9
KT-TB003-MF10X1,25 6GX-PHSSEHL	MF10	1,25	100	14	7	5,5	8,8
KT-TB003-MF12X1 6GX-PHSSEHL	MF12	1	100	11	9	7	11
KT-TB003-MF12X1,25 6GX-PHSSEHL	MF12	1,25	100	16	9	7	10,8
KT-TB003-MF12X1,5 6GX-PHSSEHL	MF12	1,5	100	16	9	7	10,5
KT-TB003-MF14X1,5 6GX-PHSSEHL	MF14	1,5	100	15	11	9	12,5
KT-TB003-MF16X1,5 6GX-PHSSEHL	MF16	1,5	100	15	12	9	14,5
KT-TB003-MF18X1,5 6GX-PHSSEHL	MF18	1,5	110	16	14	11	16,5
KT-TB003-MF20X1,5 6GX-PHSSEHL	MF20	1,5	125	16	16	12	18,5
KT-TB003-MF24X1,5 6GX-PHSSEHL	MF24	1,5	140	16	18	14,5	22,5

INDEX

M

MF

UNC  
UNF

G  
RC

NPT  
NPTF

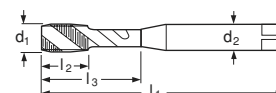
INFO  
TECH

Acciaio	Acciaio	Acciaio	Inox	Inox	Ghisa	Ghisa	Ghisa	Ghisa	Alluminio	Alluminio
< 700	< 850	Legato < 1000	< 850	Aust < 850	GG < 500	GG < 1000	GGG < 700	GGG < 1000	Si < 1,5%	Si < 10%
●	●	●	●	●	●	○	●	○	●	●
Vt 10 - 20	10 - 20	8 - 15	8 - 12	8 - 10	10 - 18	10 - 12	10 - 18	10 - 12	10 - 20	10 - 15

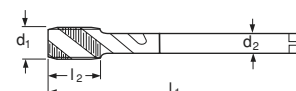
m/min

## Metrico Fine | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE PM per fori ciechi
- ⊙ Per applicazioni ad elevate prestazioni



Codice	d1	P	l1	l2	l3	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB004-MF5X0,5 6H-RPMHL	MF5	0,5	70	9	25	6	4,9	4,5
KT-TB004-MF6X0,75 6H-RPMHL	MF6	0,75	80	10	30	6	4,9	5,2



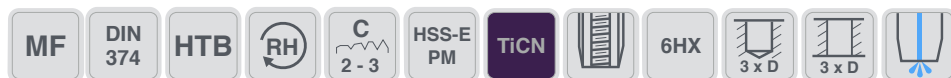
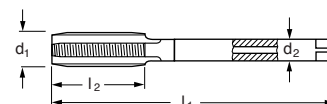
Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB004-MF8X1 6H-PPMHL	MF8	1	90	13	6	4,9	7
KT-TB004-MF10X1 6H-PPMHL	MF10	1	90	12	7	5,5	9
KT-TB004-MF10X1,25 6H-PPMHL	MF10	1,25	100	15	7	5,5	8,8
KT-TB004-MF12X1 6H-PPMHL	MF12	1	100	15	9	7	11
KT-TB004-MF12X1,25 6H-PPMHL	MF12	1,25	100	15	9	7	10,8
KT-TB004-MF12X1,5 6H-PPMHL	MF12	1,5	100	15	9	7	10,5
KT-TB004-MF14X1 6H-PPMHL	MF14	1	100	15	11	9	13
KT-TB004-MF14X1,5 6H-PPMHL	MF14	1,5	100	15	11	9	12,5
KT-TB004-MF16X1 6H-PPMHL	MF16	1	100	15	12	9	15
KT-TB004-MF16X1,5 6H-PPMHL	MF16	1,5	100	15	12	9	14,5
KT-TB004-MF18X1,5 6H-PPMHL	MF18	1,5	110	18	14	11	16,5
KT-TB004-MF20X1 6H-PPMHL	MF20	1	125	18	16	12	19
KT-TB004-MF20X1,5 6H-PPMHL	MF20	1,5	125	18	16	12	18,5
KT-TB004-MF22X1,5 6H-PPMHL	MF22	1,5	125	18	18	14,5	20,5
KT-TB004-MF24X1,5 6H-PPMHL	MF24	1,5	140	20	18	14,5	22,5
KT-TB004-MF26X1,5 6H-PPMHL	MF26	1,5	140	20	18	14,5	24,5

	Acciaio < 700	Acciaio < 850	Acciaio Legato < 1000	Acciaio Legato < 1200	Inox < 850	Inox Aust < 850	Inox < 1000	Ghisa GG < 500	Ghisa GG < 1000	Ghisa GGG < 700	Ghisa GGG < 1000	Alluminio Si < 1,5%	Alluminio Si < 10%	Rame Puro < 350	Ottone < 700	Nichel < 500
Vt	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	●	●	○	○	●
	20 - 30	20 - 25	15 - 20	10 - 15	6 - 15	6 - 15	6 - 12	15 - 25	8 - 15	15 - 25	6 - 12	20 - 35	15 - 25	15 - 20	10 - 20	8 - 12



# Metrico Fine | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE PM per fori passanti
- ⊙ Ottimo controllo del truciolo



Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB007-IC-MF5X0,5 6HX-PPMTICN	MF5	0,5	70	10	3,5	2,7	4,5
KT-TB007-IC-MF6X0,5 6HX-PPMTICN	MF6	0,5	80	13	4,5	3,4	5,5
KT-TB007-IC-MF6X0,75 6HX-PPMTICN	MF6	0,75	80	13	4,5	3,4	5,2
KT-TB007-IC-MF8X0,75 6HX-PPMTICN	MF8	0,75	80	14	6	4,9	7,2
KT-TB007-IC-MF8X1 6HX-PPMTICN	MF8	1	90	17	6	4,9	7
KT-TB007-IC-MF10X1 6HX-PPMTICN	MF10	1	90	16	7	5,5	9
KT-TB007-IC-MF10X1,25 6HX-PPMTICN	MF10	1,25	100	20	7	5,5	8,8
KT-TB007-IC-MF12X1 6HX-PPMTICN	MF12	1	100	20	9	7	11
KT-TB007-IC-MF12X1,25 6HX-PPMTICN	MF12	1,25	100	20	9	7	10,8
KT-TB007-IC-MF12X1,5 6HX-PPMTICN	MF12	1,5	100	20	9	7	10,5
KT-TB007-IC-MF14X1,5 6HX-PPMTICN	MF14	1,5	100	20	11	9	12,5
KT-TB007-IC-MF16X1,5 6HX-PPMTICN	MF16	1,5	100	22	12	9	14,5

Acciaio Legato < 1000	Acciaio Legato < 1200	Ghisa GG < 500	Ghisa GGG < 700	Alluminio Si > 7%
●	●	●	●	○
Vt   10 - 15	8 - 10	15 - 25	10 - 20	15 - 25

m/min

INDEX

M

MF

 UNC  
UNF

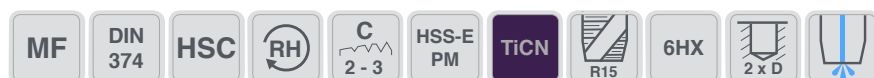
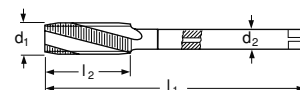
 G  
RC

 NPT  
NPTF

 INFO  
TECH

# Metrico Fine | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE-PM per fori ciechi
- ⊙ Lubrificazione interna assiale
- ⊙ Controllo del truciolo ottimizzato per gli acciai legati



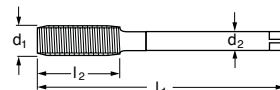
Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB014-IC-MF6X0,75 6HX-PPMTiCN	MF6	0,75	80	8	4,5	3,4	5,2
KT-TB014-IC-MF8X0,75 6HX-PPMTiCN	MF8	0,75	80	8	6	4,9	7,2
KT-TB014-IC-MF8X1 6HX-PPMTiCN	MF8	1	90	11	6	4,9	7
KT-TB014-IC-MF9X1 6HX-PPMTiCN	MF9	1	90	11	7	5,5	8
KT-TB014-IC-MF10X1 6HX-PPMTiCN	MF10	1	90	11	7	5,5	9
KT-TB014-IC-MF12X1 6HX-PPMTiCN	MF12	1	100	11	9	7	11
KT-TB014-IC-MF12X1,25 6HX-PPMTiCN	MF12	1,25	100	16	9	7	10,8
KT-TB014-IC-MF12X1,5 6HX-PPMTiCN	MF12	1,5	100	16	9	7	10,5
KT-TB014-IC-MF14X1,5 6HX-PPMTiCN	MF14	1,5	100	15	11	9	12,5
KT-TB014-IC-MF16X1,5 6HX-PPMTiCN	MF16	1,5	100	15	12	9	14,5
KT-TB014-IC-MF18X1,5 6HX-PPMTiCN	MF18	1,5	110	16	14	11	16,5
KT-TB014-IC-MF20X1,5 6HX-PPMTiCN	MF20	1,5	125	16	16	12	18,5
KT-TB014-IC-MF24X1,5 6HX-PPMTiCN	MF22	1,5	140	16	18	14,5	22,5

Acciaio Legato < 1000	Acciaio Legato < 1200
●	●

Vt 10 - 15 8 - 10 m/min

# Metrico Fine | Maschio a rullare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori ciechi & passanti
- ⊙ Per applicazioni universali



Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-F030-MF8X1 6HX-PHSSETIN	MF8	1	90	16	6	4,9	7,55
KT-F030-MF10X1 6HX-PHSSETIN	MF10	1	90	16	7	5,5	9,55
KT-F030-MF14X1,5 6HX-PHSSETIN	MF14	1,5	100	20	11	9	13,3
KT-F030-MF18X1 6HX-PHSSETIN	MF18	1	110	25	14	11	17,55
KT-F030-MF18X1,5 6HX-PHSSETIN	MF18	1,5	110	25	14	11	17,3
KT-F030-MF20X1,5 6HX-PHSSETIN	MF20	1,5	125	25	16	12	19,3

Acciaio < 400	Acciaio < 700	Acciaio < 850	Acciaio Legato < 1000	Inox < 850	Inox Aust < 850	Alluminio Si < 1,5%	Alluminio Si < 10%	Rame < 350	Ottone
●	●	●	●	●	○	●	●	●	●
Vt 10 - 20	10 - 20	10 - 15	8 - 10	4 - 8	4 - 6	10 - 20	10 - 20	10 - 18	10 - 20

m/min

INDEX

M

MF

 UNC  
UNF

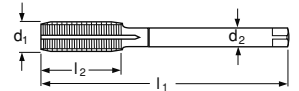
 G  
RC

 NPT  
NPTF

 INFO  
TECH

# Metrico Fine | Maschio a rullare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori ciechi & passanti
- ⊙ Per applicazioni universali
- ⊙ Con canali di lubrificazione



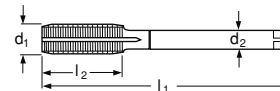
MF
DIN 2174
DIN 374
NL
RH
C 2-3
HSS-E
TIN
6HX
3 x D
3 x D

Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-FL031-MF6X0,75 6HX-PHSSETIN	MF6	0,75	80	13	4,5	3,4	5,65
KT-FL031-MF8X0,75 6HX-PHSSETIN	MF8	0,75	80	14	6	4,9	7,65
KT-FL031-MF8X1 6HX-PHSSETIN	MF8	1	90	16	6	4,9	7,55
KT-FL031-MF10X1 6HX-PHSSETIN	MF10	1	90	16	7	5,5	9,55
KT-FL031-MF10X1,25 6HX-PHSSETIN	MF10	1,25	100	20	7	5,5	9,4
KT-FL031-MF12X1 6HX-PHSSETIN	MF12	1	100	20	9	7	11,55
KT-FL031-MF12X1,25 6HX-PHSSETIN	MF12	1,25	100	20	9	7	11,4
KT-FL031-MF12X1,5 6HX-PHSSETIN	MF12	1,5	100	20	9	7	11,3
KT-FL031-MF14X1 6HX-PHSSETIN	MF14	1	100	20	11	9	13,55
KT-FL031-MF14X1,5 6HX-PHSSETIN	MF14	1,5	100	20	11	9	13,3
KT-FL031-MF16X1 6HX-PHSSETIN	MF16	1	100	22	12	9	15,55
KT-FL031-MF16X1,5 6HX-PHSSETIN	MF16	1,5	100	22	12	9	15,3
KT-FL031-MF18X1 6HX-PHSSETIN	MF18	1	110	25	14	11	17,55
KT-FL031-MF18X1,5 6HX-PHSSETIN	MF18	1,5	110	25	14	11	17,3
KT-FL031-MF20X1 6HX-PHSSETIN	MF20	1	125	25	16	12	19,55
KT-FL031-MF20X1,5 6HX-PHSSETIN	MF20	1,5	125	25	16	12	19,3
KT-FL031-MF22X1,5 6HX-PHSSETIN	MF22	1,5	125	25	18	14,5	21,3
KT-FL031-MF24X1,5 6HX-PHSSETIN	MF24	1,5	140	28	18	14,5	23,3

Acciaio < 400	Acciaio < 700	Acciaio < 850	Acciaio Legato < 1000	Inox < 850	Inox Aust < 850	Nichel Puro < 500	Alluminio Si < 1,5%	Alluminio Si < 10%	Rame Ottone < 700	Vt
●	●	●	●	●	○	○	●	●	●	10 - 20
10 - 20	10 - 20	10 - 15	8 - 12	4 - 10	4 - 8	4 - 6	10 - 20	10 - 20	10 - 18	m/min

## Metrico Fine | Maschio a rullare

- ⊙ Maschi in HSSE PM per fori ciechi & passanti
- ⊙ Rullatori ad alte prestazioni
- ⊙ Con canali di lubrificazione



Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-FL033-MF8X1 6HX-PPMTiCN	MF8	1	90	17	6	4,9	7,55
KT-FL033-MF10X1 6HX-PPMTiCN	MF10	1	90	16	7	5,5	9,55
KT-FL033-MF10X1,25 6HX-PPMTiCN	MF10	1,25	100	20	7	5,5	9,4
KT-FL033-MF12X1,25 6HX-PPMTiCN	MF12	1,25	100	20	9	7	11,4
KT-FL033-MF12X1,5 6HX-PPMTiCN	MF12	1,5	100	20	9	7	11,3
KT-FL033-MF14X1,25 6HX-PPMTiCN	MF14	1,25	100	20	11	9	13,4
KT-FL033-MF14X1,5 6HX-PPMTiCN	MF14	1,5	100	20	11	9	13,3
KT-FL033-MF16X1,5 6HX-PPMTiCN	MF16	1,5	100	22	12	9	15,3
KT-FL033-MF20X1,5 6HX-PPMTiCN	MF20	1,5	125	25	16	12	19,3

INDEX

M

MF

UNC  
UNF

G  
RC

NPT  
NPTF

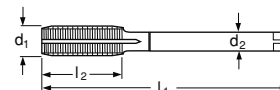
INFO  
TECH

Acciaio	Acciaio	Acciaio	Acciaio Legato	Acciaio Legato	Inox	Inox Aust	Inox	Alluminio	Alluminio	Rame Puro	Titanio	Nichel Puro
< 400	< 700	< 850	< 1000	< 1200	< 850	< 850	< 1000	Si < 1,5%	Si < 10%	< 700	< 700	< 500
●	●	●	●	○	●	●	○	●	●	●	○	○
Vt   20 - 25	20 - 25	10 - 20	10 - 12	8 - 10	10 - 12	8 - 10	4 - 6	15 - 30	15 - 25	10 - 15	4 - 8	8 - 10

m/min

# Metrico Fine 6GX | Maschio a rullare

- ⊙ Maschi in HSSE PM per fori ciechi & passanti
- ⊙ Rullatori ad alte prestazioni
- ⊙ Con canalini di lubrificazione



MF
DIN 2174
DIN 374
NTL
RH
C 2-3
HSS-E PM
TiCN
6GX

Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-FL033-MF8X1 6GX-PPMTiCN	MF8	1	90	17	6	4,9	7,55
KT-FL033-MF10X1 6GX-PPMTiCN	MF10	1	90	16	7	5,5	9,55
KT-FL033-MF10X1,25 6GX-PPMTiCN	MF10	1,25	100	20	7	5,5	9,4
KT-FL033-MF12X1,25 6GX-PPMTiCN	MF12	1,25	100	20	9	7	11,4
KT-FL033-MF12X1,5 6GX-PPMTiCN	MF12	1,5	100	20	9	7	11,3
KT-FL033-MF14X1,25 6GX-PPMTiCN	MF14	1,25	100	20	11	9	13,4
KT-FL033-MF14X1,5 6GX-PPMTiCN	MF14	1,5	100	20	11	9	13,3
KT-FL033-MF16X1,5 6GX-PPMTiCN	MF16	1,5	100	22	12	9	15,3
KT-FL033-MF20X1,5 6GX-PPMTiCN	MF20	1,5	125	25	16	12	19,3

INDEX

M

MF

UNC  
UNF

G  
RC

NPT  
NPTF

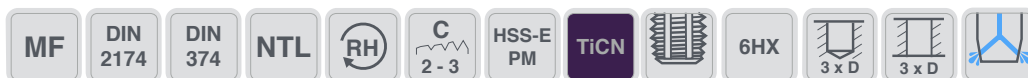
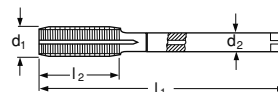
INFO  
TECH

Acciaio < 400	Acciaio < 700	Acciaio < 850	Acciaio Legato < 1000	Acciaio Legato < 1200	Inox < 850	Inox Aust < 850	Inox < 1000	Alluminio Si < 1,5%	Alluminio Si < 10%	Rame Puro < 700	Titanio < 700	Nichel Puro < 500
●	●	●	●	○	●	●	○	●	●	●	○	○
Vt 20 - 25	20 - 25	10 - 20	10 - 12	8 - 10	10 - 12	8 - 10	4 - 6	15 - 30	15 - 25	10 - 15	4 - 8	8 - 10

m/min

# Metrico Fine | Maschio a rullare

- ⊙ Maschi in HSSE PM per fori ciechi & passanti
- ⊙ Rullatori ad alte prestazioni
- ⊙ Lubrificazione interna radiale



Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∅	Preforo
KT-FL033-RC-MF8X1 6HX-PPMTiCN	MF8	1	90	11	6	4,9	7,55
KT-FL033-RC-MF10X1 6HX-PPMTiCN	MF10	1	90	11	7	5,5	9,55
KT-FL033-RC-MF10X1,25 6HX-PPMTiCN	MF10	1,25	100	14	7	5,5	9,4
KT-FL033-RC-MF12X1,25 6HX-PPMTiCN	MF12	1,25	100	16	9	7	11,4
KT-FL033-RC-MF12X1,5 6HX-PPMTiCN	MF12	1,5	100	16	9	7	11,3
KT-FL033-RC-MF14X1,25 6HX-PPMTiCN	MF14	1,25	100	15	11	9	13,4
KT-FL033-RC-MF14X1,5 6HX-PPMTiCN	MF14	1,5	100	15	11	9	13,3
KT-FL033-RC-MF16X1,5 6HX-PPMTiCN	MF16	1,5	100	15	12	9	15,3
KT-FL033-RC-MF20X1,5 6HX-PPMTiCN	MF20	1,5	125	16	16	12	19,3

Acciaio < 400	Acciaio < 700	Acciaio < 850	Acciaio Legato < 1000	Acciaio Legato < 1200	Inox < 850	Inox Aust < 850	Inox < 1000	Titanio < 700	Nichel Puro < 500	Alluminio Si < 1,5%	Alluminio Si < 10%	Rame Puro < 700
●	●	●	●	○	●	●	○	○	○	●	●	●
Vt 20 - 25	20 - 25	10 - 20	10 - 12	8 - 10	10 - 12	8 - 10	4 - 6	4 - 8	8 - 10	15 - 30	15 - 25	10 - 15

m/min

 INDEX  
 M  
 MF  
 UNC  
 UNF  
 G  
 RC  
 NPT  
 NPTF  
 INFO  
 TECH

INDEX

M

MF

UNC  
UNF

# UNC - UNF

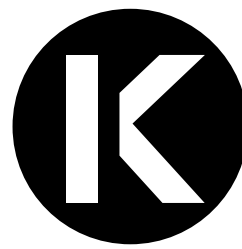
G  
RC

NPT  
NPTF

INFO  
TECH







# tap

## Ø Preforo

### UNC



Ø Filettatura Nominale	Passo [mm]	Ø Preforo		Ø preforo Min - Max [mm]	Ø Interno Filettatura Tolleranza 2B Min - Max [mm]
		[mm]	[mm]		
UNC 1	64	1,55	1,68	1,67 - 1,70	1,425 - 1,580
UNC 2	56	1,85	1,98	1,97 - 2,01	1,694 - 1,872
UNC 3	48	2,1	2,28	2,27 - 2,32	1,941 - 2,146
UNC 4	40	2,35	2,55	2,54 - 2,59	2,157 - 2,385
UNC 5	40	2,65	2,9	2,89 - 2,94	2,487 - 2,698
UNC 6	32	2,85	3,15	3,14 - 3,19	2,642 - 2,896
UNC 8	32	3,5	3,8	3,78 - 3,82	3,302 - 3,531
UNC 10	24	3,9	4,35	4,33 - 4,39	3,683 - 3,937
UNC 12	24	4,5	5	4,97 - 5,03	4,343 - 4,597
UNC 1/4	20	5,1	5,75	5,72 - 5,80	4,978 - 5,258
UNC 5/16	18	6,6	7,3	7,26 - 7,37	6,401 - 6,731
UNC 3/8	16	8	8,8	8,77 - 8,88	7,798 - 8,153
UNC 7/16	14	9,4	10,3	10,27 - 10,37	9,144 - 9,550
UNC 1/2	13	10,8	11,8	11,77 - 11,88	10,592 - 11,024
UNC 9/16	12	12,2	13,3	13,28 - 13,39	11,989 - 12,446
UNC 5/8	11	13,5	14,8	14,78 - 14,90	13,386 - 13,868
UNC 3/4	10	16,5	17,9	17,85 - 17,97	16,307 - 16,840
UNC 7/8	9	19,5	21	20,95 - 21,10	19,177 - 19,761
UNC 1	8	22,25	24	23,95 - 24,12	21,971 - 22,606
UNC 1 1/8	7	25	-	-	24,638 - 25,349
UNC 1 1/4	7	28	-	-	27,813 - 28,524
UNC 1 3/8	6	30,75	-	-	30,353 - 31,115
UNC 1 1/2	6	34	-	-	33,528 - 34,290
UNC 1 3/4	5	39,5	-	-	38,938 - 39,802

### UNF



Ø Filettatura Nominale	Passo [mm]	Ø Preforo		Ø preforo Min - Max [mm]	Ø Interno Filettatura Tolleranza 2B Min - Max [mm]
		[mm]	[mm]		
UNF 1	72	1,55	1,7	1,69 - 1,72	1,473 - 1,610
UNF 2	64	1,85	2	1,99 - 2,03	1,755 - 1,910
UNF 3	56	2,15	2,3	2,29 - 2,34	2,024 - 2,197
UNF 4	48	2,4	2,6	2,59 - 2,63	2,271 - 2,459
UNF 5	44	2,7	2,9	2,89 - 2,93	2,550 - 2,741
UNF 6	40	2,95	3,2	3,19 - 3,24	2,819 - 3,023
UNF 8	36	3,5	3,85	3,83 - 3,88	3,404 - 3,607
UNF 10	32	4,1	4,45	4,43 - 4,49	3,962 - 4,166
UNF 12	28	4,6	5,1	5,07 - 5,13	4,496 - 4,724
UNF 1/4	28	5,5	5,95	5,92 - 5,99	5,359 - 5,588
UNF 5/16	24	6,9	7,45	7,42 - 7,50	6,782 - 7,036
UNF 3/8	24	8,5	9,05	9,02 - 9,10	8,382 - 8,636
UNF 7/16	20	9,9	10,55	10,48 - 10,58	9,728 - 10,033
UNF 1/2	20	11,5	12,1	12,08 - 12,18	11,328 - 11,608
UNF 9/16	18	12,9	13,65	13,61 - 13,72	12,751 - 13,081
UNF 5/8	18	14,5	15,25	15,21 - 15,32	14,351 - 14,681
UNF 3/4	16	17,5	18,35	18,30 - 18,41	17,323 - 17,678
UNF 7/8	14	20,4	21,4	21,35 - 21,49	20,269 - 20,650
UNF 1	12	23,25	24,45	24,40 - 24,54	23,114 - 23,571
UNF 1 1/8	12	26,5	-	-	26,289 - 26,746
UNF 1 1/4	12	29,5	-	-	29,464 - 29,921
UNF 1 3/8	12	32,75	-	-	32,639 - 33,096
UNF 1 1/2	12	36	-	-	35,814 - 36,271

INDEX

M

MF

UNC  
UNF

G  
RC

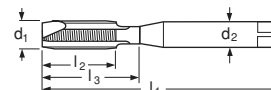
NPT  
NPTF

INFO  
TECH

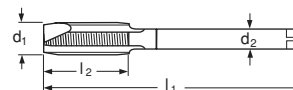


## UNC | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori ciechi
- ⊙ Per applicazioni universali



Codice	d1	P	l1	l2	l3	d2 h9	∠	Preforo
KT-TT021-UNC4-40 2B-RHSSEVAP	UNC 4	40	56	11	18	3,5	2,7	2,35
KT-TT021-UNC6-32 2B-RHSSEVAP	UNC 6	32	56	12	20	4	3	2,85
KT-TT021-UNC8-32 2B-RHSSEVAP	UNC 8	32	63	12	21	4,5	3,4	3,5
KT-TT021-UNC10-24 2B-RHSSEVAP	UNC 10	24	70	14	25	6	4,9	3,9
KT-TT021-UNC1/4-20 2B-RHSSEVAP	UNC 1/4	20	80	16	30	7	5,5	5,1
KT-TT021-UNC5/16-18 2B-RHSSEVAP	UNC 5/16	18	90	18	35	8	6,2	6,6
KT-TT021-UNC3/8-16 2B-RHSSEVAP	UNC 3/8	16	100	20	39	10	8	8



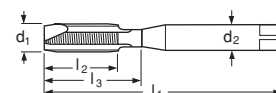
Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TT021-UNC7/16-14 2B-PHSSEVAP	UNC 7/16	14	100	22	8	6,2	9,4
KT-TT021-UNC1/2-13 2B-PHSSEVAP	UNC 1/2	13	110	25	9	7	10,8
KT-TT021-UNC5/8-11 2B-PHSSEVAP	UNC 5/8	11	110	30	12	9	13,5
KT-TT021-UNC3/4-10 2B-PHSSEVAP	UNC 3/4	10	125	33	14	11	16,5
KT-TT021-UNC7/8-9 2B-PHSSEVAP	UNC 7/8	9	140	35	18	14,5	19,5
KT-TT021-UNC1-8 2B-PHSSEVAP	UNC 1	8	160	38	18	14,5	22,25

Acciaio	Acciaio	Acciaio	Acciaio Legato	Inox	Inox Aust	Ghisa GG	Ghisa GGG	Alluminio	Alluminio
< 400	< 700	< 850	< 1000	< 850	< 850	< 500	< 700	Si < 1,5%	Si < 10%
○	●	●	●	●	○	●	○	○	○
Vt 10 - 20	10 - 15	10 - 12	8 - 10	6 - 10	6 - 8	10 - 15	8 - 12	10 - 15	8 - 15

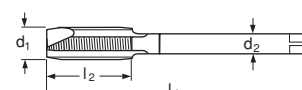
m/min

# UNC | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori passanti
- ⊙ Rivestiti in TiN per una maggiore vita utensile



Codice	d1	P	l1	l2	l3	d2 h9	∠	Preforo
KT-TT021-UNC4-40 2B-RHSSETIN	UNC 4	40	56	11	18	3,5	2,7	2,35
KT-TT021-UNC6-32 2B-RHSSETIN	UNC 6	32	56	12	20	4	3	2,85
KT-TT021-UNC8-32 2B-RHSSETIN	UNC 8	32	63	12	21	4,5	3,4	3,5
KT-TT021-UNC10-24 2B-RHSSETIN	UNC 10	24	70	14	25	6	4,9	3,9
KT-TT021-UNC12-24 2B-RHSSETIN	UNC 12	24	80	16	30	6	4,9	4,5
KT-TT021-UNC1/4-20 2B-RHSSETIN	UNC 1/4	20	80	16	30	7	5,5	5,1
KT-TT021-UNC5/16-18 2B-RHSSETIN	UNC 5/16	18	90	18	35	8	6,2	6,6
KT-TT021-UNC3/8-16 2B-RHSSETIN	UNC 3/8	16	100	20	39	10	8	8

UNC  
UNF

Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TT021-UNC1/2-13 2B-PHSSETIN	UNC 1/2	13	110	25	9	7	10,8
KT-TT021-UNC5/8-11 2B-PHSSETIN	UNC 5/8	11	110	30	12	9	13,5
KT-TT021-UNC3/4-10 2B-PHSSETIN	UNC 3/4	10	125	33	14	11	16,5
KT-TT021-UNC7/8-9 2B-PHSSETIN	UNC 7/8	9	140	35	18	14,5	19,5
KT-TT021-UNC1-8 2B-PHSSETIN	UNC 1	8	160	38	18	14,5	22,25

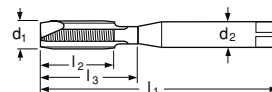
NPT  
NPTFINFO  
TECH

Acciaio	Acciaio	Acciaio Legato	Inox	Alluminio
< 700	< 850	< 1000	< 850	< 10% Si
●	●	●	●	○
Vt 10 - 15	10 - 12	8 - 10	6 - 8	10 - 15

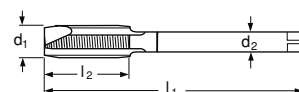
m/min

# UNC | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori passanti
- ⊙ Geometria per acciai inox



Codice	d1	P	l1	l2	l3	d2 h9	∠	Preforo
KT-TT022-UNC4-40 2B-RHSSEVAP	UNC 4	40	56	11	18	3,5	2,7	2,35
KT-TT022-UNC5-40 2B-RHSSEVAP	UNC 5	40	56	11	18	3,5	2,7	2,65
KT-TT022-UNC6-32 2B-RHSSEVAP	UNC 6	32	56	12	20	4	3	2,85
KT-TT022-UNC8-32 2B-RHSSEVAP	UNC 8	32	63	12	21	4,5	3,4	3,5
KT-TT022-UNC10-24 2B-RHSSEVAP	UNC 10	24	70	14	25	6	4,9	3,9
KT-TT022-UNC12-24 2B-RHSSEVAP	UNC 12	24	80	16	30	6	4,9	4,5
KT-TT022-UNC1/4-20 2B-RHSSEVAP	UNC 1/4	20	80	16	30	7	5,5	5,1
KT-TT022-UNC5/16-18 2B-RHSSEVAP	UNC 5/16	18	90	18	35	8	6,2	6,6
KT-TT022-UNC3/8-16 2B-RHSSEVAP	UNC 3/8	16	100	20	39	10	8	8



Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TT022-UNC1/2-13 2B-PHSSEVAP	UNC 1/2	13	110	25	9	7	10,8
KT-TT022-UNC5/8-11 2B-PHSSEVAP	UNC 5/8	11	110	30	12	9	13,5
KT-TT022-UNC3/4-10 2B-PHSSEVAP	UNC 3/4	10	125	33	14	11	16,5
KT-TT022-UNC1-8 2B-PHSSEVAP	UNC 1	8	160	38	18	14,5	22,25

	Acciaio < 700	Acciaio < 850	Acciaio Legato < 1000	Inox < 850	Inox Aust < 850	Inox < 1000	
Vt	○ 10 - 12	● 10 - 12	● 6 - 10	● 6 - 10	● 6 - 8	○ 4 - 6	m/min

INDEX

M

MF

 UNC  
UNF

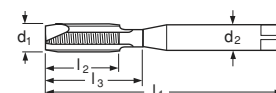
 G  
RC

 NPT  
NPTF

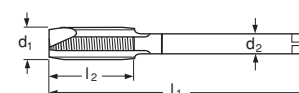
 INFO  
TECH

## UNC | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori passanti
- ⊙ Per applicazioni ad elevate performance



Codice	d1	P	l1	l2	l3	d2 h9	∠	Preforo
KT-TT023-UNC2-56 2BX-RHSSEHL	UNC 2	56	45	9	14,5	2,8	2,1	1,85
KT-TT023-UNC4-40 2BX-RHSSEHL	UNC 4	40	56	11	18	3,5	2,7	2,35
KT-TT023-UNC6-32 2BX-RHSSEHL	UNC 6	32	56	12	20	4	3	2,85
KT-TT023-UNC8-32 2BX-RHSSEHL	UNC 8	32	63	12	21	4,5	3,4	3,5
KT-TT023-UNC10-24 2BX-RHSSEHL	UNC 10	24	70	14	25	6	4,9	3,9
KT-TT023-UNC12-24 2BX-RHSSEHL	UNC 12	24	80	16	30	6	4,9	4,5
KT-TT023-UNC1/4-20 2BX-RHSSEHL	UNC 1/4	20	80	16	30	7	5,5	5,1
KT-TT023-UNC5/16-18 2BX-RHSSEHL	UNC 5/16	18	90	18	35	8	6,2	6,6
KT-TT023-UNC3/8-16 2BX-RHSSEHL	UNC 3/8	16	100	20	39	10	8	8



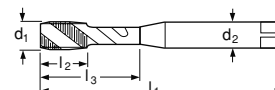
Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TT023-UNC7/16-14 2BX-PHSSEHL	UNC 7/16	14	100	22	8	6,2	9,4
KT-TT023-UNC1/2-13 2BX-PHSSEHL	UNC 1/2	13	110	25	9	7	10,8
KT-TT023-UNC9/16-12 2BX-PHSSEHL	UNC 9/16	12	110	28	11	9	12,2
KT-TT023-UNC5/8-11 2BX-PHSSEHL	UNC 5/8	11	110	30	12	9	13,5
KT-TT023-UNC3/4-10 2BX-PHSSEHL	UNC 3/4	10	125	33	14	11	16,5
KT-TT023-UNC7/8-9 2BX-PHSSEHL	UNC 7/8	9	140	35	18	14,5	19,5
KT-TT023-UNC1-8 2BX-PHSSEHL	UNC 1	8	160	38	18	14,5	22,25

	Acciaio < 700	Acciaio < 850	Acciaio Legato < 1000	Inox < 850	Inox Aust < 850	Ghisa GG < 500	Ghisa GG < 1000	Ghisa GGG < 700	Ghisa GGG < 1000	Alluminio Si < 1,5%	Alluminio Si < 10%
Vt	●	●	●	●	●	○	●	○	○	●	●
	10 - 20	10 - 20	8 - 15	8 - 12	8 - 10	10 - 18	10 - 12	10 - 18	10 - 12	10 - 20	10 - 15

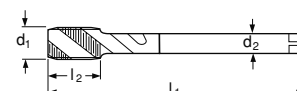
m/min

# UNC | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori ciechi
- ⊙ Per applicazioni universali



Codice	d1	P	l1	l2	l3	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB001-UNC2-56 2B-RHSSEVAP	UNC 2	56	45	5	14,5	2,8	2,1	1,85
KT-TB001-UNC4-40 2B-RHSSEVAP	UNC 4	40	56	7	18	3,5	2,7	2,35
KT-TB001-UNC6-32 2B-RHSSEVAP	UNC 6	32	56	8	20	4	3	2,85
KT-TB001-UNC8-32 2B-RHSSEVAP	UNC 8	32	63	8	21	4,5	3,4	3,5
KT-TB001-UNC10-24 2B-RHSSEVAP	UNC 10	24	70	11	25	6	4,9	3,9
KT-TB001-UNC1/4-20 2B-RHSSEVAP	UNC 1/4	20	80	13	30	7	5,5	5,1
KT-TB001-UNC5/16-18 2B-RHSSEVAP	UNC 5/16	18	90	14	35	8	6,2	6,6
KT-TB001-UNC3/8-16 2B-RHSSEVAP	UNC 3/8	16	100	16	39	10	8	8



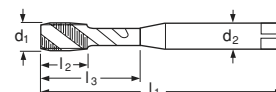
Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB001-UNC7/16-14 2B-PHSSEVAP	UNC 7/16	14	100	18	8	6,2	9,4
KT-TB001-UNC1/2-13 2B-PHSSEVAP	UNC 1/2	13	110	20	9	7	10,8
KT-TB001-UNC9/16-12 2B-PHSSEVAP	UNC 9/16	12	110	21	11	9	12,2
KT-TB001-UNC5/8-11 2B-PHSSEVAP	UNC 5/8	11	110	24	12	9	13,5
KT-TB001-UNC3/4-10 2B-PHSSEVAP	UNC 3/4	10	125	25	14	11	16,5
KT-TB001-UNC7/8-9 2B-PHSSEVAP	UNC 7/8	9	140	28	18	14,5	19,5

Acciaio	Acciaio	Acciaio	Acciaio	Inox	Inox	Ghisa	Ghisa	Alluminio	Alluminio
< 400	< 700	< 850	Legato < 1000	< 850	Aust < 850	GG < 500	GGG < 700	Si < 1,5%	Si < 10%
○	●	●	●	●	○	●	○	○	○
Vt 10 - 20	10 - 15	10 - 12	8 - 10	6 - 10	6 - 8	10 - 15	8 - 12	10 - 15	8 - 15

m/min

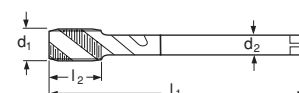
## UNC | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori ciechi
- ⊙ Rivestiti in TiN per una maggiore vita utensile



UNC DIN 2184-1 DIN 371 NS RH C 2-3 HSS-E **TiN** R40 2B

Codice	d1	P	l1	l2	l3	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB001-UNC6-32 2B-RHSSETIN	UNC 6	32	56	8	20	4	3	2,85
KT-TB001-UNC8-32 2B-RHSSETIN	UNC 8	32	63	8	21	4,5	3,4	3,5
KT-TB001-UNC10-24 2B-RHSSETIN	UNC 10	24	70	11	25	6	4,9	3,9
KT-TB001-UNC1/4-20 2B-RHSSETIN	UNC 1/4	20	80	13	30	7	5,5	5,1
KT-TB001-UNC5/16-18 2B-RHSSETIN	UNC 5/16	18	90	14	35	8	6,2	6,6
KT-TB001-UNC3/8-16 2B-RHSSETIN	UNC 3/8	16	100	16	39	10	8	8



UNC DIN 2184-1 DIN 376 NS RH C 2-3 HSS-E **TiN** R40 2B

Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB001-UNC7/16-14 2B-PHSSETIN	UNC 7/16	14	100	18	8	6,2	9,4
KT-TB001-UNC1/2-13 2B-PHSSETIN	UNC 1/2	13	110	20	9	7	10,8
KT-TB001-UNC5/8-11 2B-PHSSETIN	UNC 5/8	11	110	24	12	9	13,5
KT-TB001-UNC3/4-10 2B-PHSSETIN	UNC 3/4	10	125	25	14	11	16,5
KT-TB001-UNC7/8-9 2B-PHSSETIN	UNC 7/8	9	140	28	18	14,5	19,5
KT-TB001-UNC1-8 2B-PHSSETIN	UNC 1	8	160	32	18	14,5	22,25

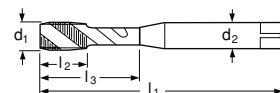
Acciaio	Acciaio	Acciaio Legato	Acciaio Legato	Inox	Alluminio
< 700	< 850	< 850	< 1000	< 850	Si < 10%
●	●	●	●	●	○
Vt 10 - 15	10 - 12	8 - 12	6 - 8	6 - 8	10 - 15

m/min

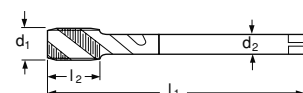


## UNC | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori ciechi
- ⊙ Geometria per acciai inox



Codice	d1	P	l1	l2	l3	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB002-UNC2-56 2B-RHSSEVAP	UNC 2	56	45	5	14,5	2,8	2,1	1,85
KT-TB002-UNC4-40 2B-RHSSEVAP	UNC 4	40	56	7	18	3,5	2,7	2,35
KT-TB002-UNC6-32 2B-RHSSEVAP	UNC 6	32	56	8	20	4	3	2,85
KT-TB002-UNC8-32 2B-RHSSEVAP	UNC 8	32	63	8	21	4,5	3,4	3,5
KT-TB002-UNC10-24 2B-RHSSEVAP	UNC 10	24	70	11	25	6	4,9	3,9
KT-TB002-UNC1/4-20 2B-RHSSEVAP	UNC 1/4	20	80	13	30	7	5,5	5,1
KT-TB002-UNC5/16-18 2B-RHSSEVAP	UNC 5/16	18	90	14	35	8	6,2	6,6
KT-TB002-UNC3/8-16 2B-RHSSEVAP	UNC 3/8	16	100	16	39	10	8	8



Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB002-UNC7/16-14 2B-PHSSEVAP	UNC 7/16	14	100	18	8	6,2	9,4
KT-TB002-UNC1/2-13 2B-PHSSEVAP	UNC 1/2	13	110	20	9	7	10,8
KT-TB002-UNC5/8-11 2B-PHSSEVAP	UNC 5/8	11	110	24	12	9	13,5
KT-TB002-UNC3/4-10 2B-PHSSEVAP	UNC 3/4	10	125	25	14	11	16,5
KT-TB002-UNC7/8-9 2B-PHSSEVAP	UNC 7/8	9	140	28	18	14,5	19,5

Acciaio	Acciaio	Acciaio Legato	Inox	Inox Aust	Inox
< 700	< 850	< 1000	< 850	< 850	< 1000
○	●	●	●	●	○
Vt 10 - 12	10 - 12	6 - 10	6 - 10	6 - 8	4 - 6

m/min

INDEX

M

MF

UNC  
UNF

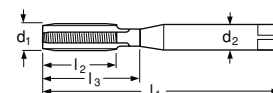
G  
RC

NPT  
NPTF

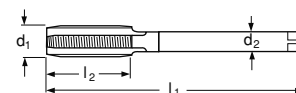
INFO  
TECH

## UNC | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori ciechi & passanti
- ⊙ Geometria ottimizzata per la ghisa



Codice	d1	P	l1	l2	l3	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB020-UNC4-40 2B-RHSSSENIT	UNC 4	40	56	11	18	3,5	2,7	2,35
KT-TB020-UNC6-32 2B-RHSSSENIT	UNC 6	32	56	12	20	4	3	2,85
KT-TB020-UNC8-32 2B-RHSSSENIT	UNC 8	32	63	12	21	4,5	3,4	3,5
KT-TB020-UNC10-24 2B-RHSSSENIT	UNC 10	24	70	14	25	6	4,9	3,9
KT-TB020-UNC1/4-20 2B-RHSSSENIT	UNC 1/4	20	80	16	30	7	5,5	5,1
KT-TB020-UNC5/16-18 2B-RHSSSENIT	UNC 5/16	18	90	18	35	8	6,2	6,6
KT-TB020-UNC3/8-16 2B-RHSSSENIT	UNC 3/8	16	100	20	39	10	8	8



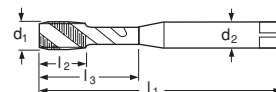
Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB020-UNC7/16-14 2B-PHSSSENIT	UNC 7/16	14	100	22	8	6,2	9,4
KT-TB020-UNC1/2-13 2B-PHSSSENIT	UNC 1/2	13	110	25	9	7	10,8
KT-TB020-UNC9/16-12 2B-PHSSSENIT	UNC 9/16	12	110	28	11	9	12,2
KT-TB020-UNC5/8-11 2B-PHSSSENIT	UNC 5/8	11	110	30	12	9	13,5
KT-TB020-UNC3/4-10 2B-PHSSSENIT	UNC 3/4	10	125	33	14	11	16,5
KT-TB020-UNC7/8-9 2B-PHSSSENIT	UNC 7/8	9	140	35	18	14,5	19,5
KT-TB020-UNC1-8 2B-PHSSSENIT	UNC 1	8	160	38	18	14,5	22,25

Ghisa GG < 500	Ghisa GG < 1000	Ghisa GGG < 700	Alluminio Si > 7% Si < 10%
----------------------	-----------------------	-----------------------	----------------------------------

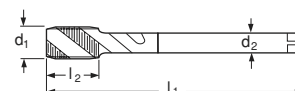
Vt	10 - 20	8 - 12	8 - 10	10 - 15	m/min
----	---------	--------	--------	---------	-------

## UNC | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori ciechi
- ⊙ Per applicazioni ad elevate performance



Codice	d1	P	l1	l2	l3	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB003-UNC2-56 2BX-RHSSEHL	UNC 2	56	45	5	14,5	2,8	2,1	1,85
KT-TB003-UNC4-40 2BX-RHSSEHL	UNC 4	40	56	7	18	3,5	2,7	2,35
KT-TB003-UNC6-32 2BX-RHSSEHL	UNC 6	32	56	8	20	4	3	2,85
KT-TB003-UNC8-32 2BX-RHSSEHL	UNC 8	32	63	8	21	4,5	3,4	3,5
KT-TB003-UNC10-24 2BX-RHSSEHL	UNC 10	24	70	11	25	6	4,9	3,9
KT-TB003-UNC12-24 2BX-RHSSEHL	UNC 12	24	80	11	30	6	4,9	4,5
KT-TB003-UNC1/4-20 2BX-RHSSEHL	UNC 1/4	20	80	13	30	7	5,5	5,1
KT-TB003-UNC5/16-18 2BX-RHSSEHL	UNC 5/16	18	90	14	35	8	6,2	6,6
KT-TB003-UNC3/8-16 2BX-RHSSEHL	UNC 3/8	16	100	16	39	10	8	8



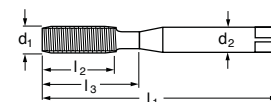
Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB003-UNC7/16-14 2BX-PHSSEHL	UNC 7/16	14	100	18	8	6,2	9,4
KT-TB003-UNC1/2-13 2BX-PHSSEHL	UNC 1/2	13	110	20	9	7	10,8
KT-TB003-UNC9/16-12 2BX-PHSSEHL	UNC 9/16	12	110	21	11	9	12,2
KT-TB003-UNC5/8-11 2BX-PHSSEHL	UNC 5/8	11	110	24	12	9	13,5
KT-TB003-UNC3/4-10 2BX-PHSSEHL	UNC 3/4	10	125	25	14	11	16,5
KT-TB003-UNC7/8-9 2BX-PHSSEHL	UNC 7/8	9	140	28	18	14,5	19,5
KT-TB003-UNC1-8 2BX-PHSSEHL	UNC 1	8	160	32	18	14,5	22,25

	Acciaio < 700	Acciaio < 850	Acciaio Legato < 1000	Inox < 850	Inox Aust < 850	Ghisa GG < 500	Ghisa GG < 1000	Ghisa GGG < 700	Ghisa GGG < 1000	Alluminio Si < 1,5%	Alluminio Si < 10%
Vt	10 - 20	10 - 20	8 - 15	8 - 12	8 - 10	10 - 18	10 - 12	10 - 18	10 - 12	10 - 20	10 - 15

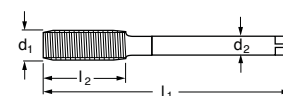
m/min

## UNC | Maschio a rullare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori ciechi & passanti
- ⊙ Per applicazioni universali



Codice	d1	P	l1	l2	l3	d2 h9	∠	Preforo
KT-F030-UNC1/4-20 2BX-RHSSETIN	UNC 1/4	20	80	16	30	7	5,5	5,75
KT-F030-UNC5/16-18 2BX-RHSSETIN	UNC 5/16	18	90	18	35	8	6,2	7,3

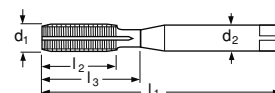


Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-F030-UNC7/16-14 2BX-PHSSETIN	UNC 7/16	14	100	22	8	6,2	10,3
KT-F030-UNC9/16-12 2BX-PHSSETIN	UNC 9/16	12	110	28	11	9	13,3
KT-F030-UNC5/8-11 2BX-PHSSETIN	UNC 5/8	11	110	30	12	9	14,8
KT-F030-UNC3/4-10 2BX-PHSSETIN	UNC 3/4	10	125	33	14	11	17,9
KT-F030-UNC7/8-9 2BX-PHSSETIN	UNC 7/8	9	140	35	18	14,5	21

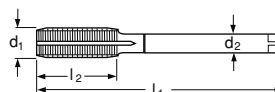
Acciaio	Acciaio	Acciaio	Acciaio	Inox	Inox	Alluminio	Alluminio	Rame	Ottone	
< 400	< 700	< 850	Legato < 1000	< 850	Aust < 850	Si < 1,5%	Si < 10%	< 350		
●	●	●	●	●	○	●	●	●	●	
Vt 10 - 20	10 - 20	10 - 15	8 - 10	4 - 8	4 - 6	10 - 20	10 - 20	10 - 18	10 - 20	m/min

# UNC | Maschio a rullare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori ciechi & passanti
- ⊙ Per applicazioni universali
- ⊙ Con canali di lubrificazione



Codice	d1	P	l1	l2	l3	d2 h9	∠	Preforo
KT-FL031-UNC4-40 2BX-RHSSETIN	UNC 4	40	56	11	18	3,5	2,7	2,55
KT-FL031-UNC5-40 2BX-RHSSETIN	UNC 5	40	56	11	18	3,5	2,7	2,9
KT-FL031-UNC6-32 2BX-RHSSETIN	UNC 6	32	56	12	20	4	3	3,15
KT-FL031-UNC8-32 2BX-RHSSETIN	UNC 8	32	63	12	21	4,5	3,4	3,8
KT-FL031-UNC10-24 2BX-RHSSETIN	UNC 10	24	70	14	25	6	4,9	4,35
KT-FL031-UNC12-24 2BX-RHSSETIN	UNC 12	24	80	16	30	6	4,9	5
KT-FL031-UNC1/4-20 2BX-RHSSETIN	UNC 1/4	20	80	16	30	7	5,5	5,75
KT-FL031-UNC5/16-18 2BX-RHSSETIN	UNC 5/16	18	90	18	35	8	6,2	7,3
KT-FL031-UNC3/8-16 2BX-RHSSETIN	UNC 3/8	16	100	20	39	10	8	8,8



Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-FL031-UNC7/16-14 2BX-PHSSETIN	UNC 7/16	14	100	22	8	6,2	10,3
KT-FL031-UNC1/2-13 2BX-PHSSETIN	UNC 1/2	13	110	25	9	7	11,8
KT-FL031-UNC9/16-12 2BX-PHSSETIN	UNC 9/16	12	110	28	11	9	13,3
KT-FL031-UNC5/8-11 2BX-PHSSETIN	UNC 5/8	11	110	30	12	9	14,8
KT-FL031-UNC3/4-10 2BX-PHSSETIN	UNC 3/4	10	125	33	14	11	17,9

	Acciaio < 400	Acciaio < 700	Acciaio < 850	Acciaio Legato < 1000	Inox < 850	Inox Aust < 850	Nichel Puro < 500	Alluminio Si < 1,5%	Alluminio Si < 10%	Rame Ottone < 700	
Vt	●	●	●	●	●	○	○	●	●	●	m/min
	10 - 20	10 - 20	10 - 15	8 - 12	4 - 10	4 - 8	4 - 6	10 - 20	10 - 20	10 - 18	

INDEX

M

MF

 UNC  
UNF

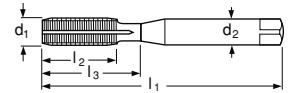
 G  
RC

 NPT  
NPTF

 INFO  
TECH

# UNC | Maschio a rullare

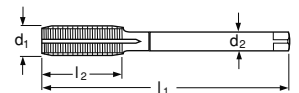
- ⊙ Maschi in HSSE PM per fori ciechi & passanti
- ⊙ Rullatori ad alte prestazioni
- ⊙ Con canali di lubrificazione



UNC DIN 2184-1 DIN 371 NTL RH C 2-3 HSS-E PM TiCN 2BX 3 x D 3 x D

Codice	d1	P	l1	l2	l3	d2 h9	∠	Preforo
KT-FL033-UNC4-40 2BX-RPMTICN	UNC 4	40	56	11	18	3,5	2,7	2,55
KT-FL033-UNC6-32 2BX-RPMTICN	UNC 6	32	56	12	20	4	3	3,15
KT-FL033-UNC8-32 2BX-RPMTICN	UNC 8	32	63	12	21	4,5	3,4	3,8
KT-FL033-UNC10-24 2BX-RPMTICN	UNC 10	24	70	14	25	6	4,9	4,35
KT-FL033-UNC12-24 2BX-RPMTICN	UNC 12	24	80	16	30	6	4,9	5
KT-FL033-UNC1/4-20 2BX-RPMTICN	UNC 1/4	20	80	16	30	7	5,5	5,75
KT-FL033-UNC5/16-18 2BX-RPMTICN	UNC 5/16	18	90	18	35	8	6,2	7,3
KT-FL033-UNC3/8-16 2BX-RPMTICN	UNC 3/8	16	100	20	39	10	8	8,8

UNC UNF



UNC DIN 2184-1 DIN 376 NTL RH C 2-3 HSS-E PM TiCN 2BX 3 x D 3 x D

Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-FL033-UNC7/16-14 2BX-PPMTICN	UNC 7/16	14	100	22	8	6,2	10,3
KT-FL033-UNC1/2-13 2BX-PPMTICN	UNC 1/2	13	110	25	9	7	11,8
KT-FL033-UNC9/16-12 2BX-PPMTICN	UNC 9/16	12	110	28	11	9	13,3
KT-FL033-UNC5/8-11 2BX-PPMTICN	UNC 5/8	11	110	30	12	9	14,8
KT-FL033-UNC3/4-10 2BX-PPMTICN	UNC 3/4	10	125	33	14	11	17,9

NPT NPTF

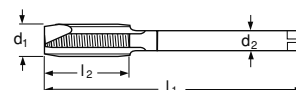
INFO TECH

Acciaio < 400	Acciaio < 700	Acciaio < 850	Acciaio Legato < 1000	Acciaio Legato < 1200	Inox < 850	Inox Aust < 850	Inox < 1000	Alluminio Si < 1,5%	Alluminio Si < 10%	Rame Puro < 700	Titanio < 700	Nichel Puro < 500
●	●	●	●	○	●	●	○	●	●	●	○	○
Vt 20 - 25	20 - 25	10 - 20	10 - 12	8 - 10	10 - 12	8 - 10	4 - 6	15 - 30	15 - 25	10 - 15	4 - 8	8 - 10

m/min

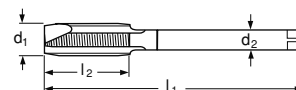
# UNF | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori ciechi
- ⊙ Per applicazioni universali



UNF
DIN 2184-1
DIN 374
NS
RH
B 3.5 - 5
HSS-E
VAP
2B
3 x D

Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TT021-UNF4-48 2B-PHSSEVAP	UNF 4	48	56	10	2,2	1,8	2,4
KT-TT021-UNF6-40 2B-PHSSEVAP	UNF 6	40	56	11	2,5	2,1	2,95
KT-TT021-UNF10-32 2B-PHSSEVAP	UNF 10	32	70	14	3,5	2,7	4,1
KT-TT021-UNF1/4-28 2B-PHSSEVAP	UNF 1/4	28	80	16	4,5	3,4	5,5
KT-TT021-UNF3/8-24 2B-PHSSEVAP	UNF 3/8	24	90	18	7	5,5	8,5



UNF
DIN 2184-1
DIN 376
NS
RH
B 3.5 - 5
HSS-E
VAP
2B
3 x D

Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TT021-UNF5/8-18 2B-PHSSEVAP	UNF 5/8	18	110	22	12	9	14,5
KT-TT021-UNF7/8-14 2B-PHSSEVAP	UNF 7/8	14	140	25	18	14,5	20,4
KT-TT021-UNF1-12 2B-PHSSEVAP	UNF 1	12	160	28	18	14,5	23,25

Acciaio < 400	Acciaio < 700	Acciaio < 850	Acciaio Legato < 1000	Inox < 850	Inox Aust < 850	Ghisa GG < 500	Ghisa GGG < 700	Alluminio Si < 1,5%	Alluminio Si < 10%
○	●	●	●	●	○	●	○	○	○
Vt 10 - 20	10 - 15	10 - 12	8 - 10	6 - 10	6 - 8	10 - 15	8 - 12	10 - 15	8 - 15

m/min

INDEX

M

MF

 UNC  
UNF

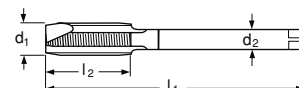
 G  
RC

 NPT  
NPTF

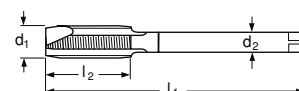
 INFO  
TECH

## UNF | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori passanti
- ⊙ Rivestiti in TiN per una maggiore vita utensile



Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TT021-UNF4-48 2B-PHSSETIN	UNF 4	48	56	10	2,2	1,8	2,4
KT-TT021-UNF6-40 2B-PHSSETIN	UNF 6	40	56	11	2,5	2,1	2,95
KT-TT021-UNF10-32 2B-PHSSETIN	UNF 10	32	70	14	3,5	2,7	4,1
KT-TT021-UNF1/4-28 2B-PHSSETIN	UNF 1/4	28	80	16	4,5	3,4	5,5
KT-TT021-UNF3/8-24 2B-PHSSETIN	UNF 3/8	24	90	18	7	5,5	8,5



Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TT021-UNF5/8-18 2B-PHSSEVAP	UNF 5/8	18	110	22	12	9	14,5
KT-TT021-UNF7/8-14 2B-PHSSEVAP	UNF 7/8	14	140	25	18	14,5	20,4
KT-TT021-UNF1-12 2B-PHSSEVAP	UNF 1	12	160	28	18	14,5	23,25

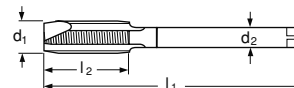
Acciaio	Acciaio	Acciaio Legato	Inox	Alluminio
< 700	< 850	< 1000	< 850	< 10% Si
●	●	●	●	○
Vt 10 - 15	10 - 12	8 - 10	6 - 8	10 - 15

m/min



# UNF | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori passanti
- ⊙ Geometria per acciai inox



Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TT022-UNF6-40 2B-PHSSEVAP	UNF 6	40	56	11	2,5	2,1	2,95
KT-TT022-UNF10-32 2B-PHSSEVAP	UNF 10	32	70	14	3,5	2,7	4,1
KT-TT022-UNF12-28 2B-PHSSEVAP	UNF 12	28	80	16	4	3	4,6
KT-TT022-UNF1/4-28 2B-PHSSEVAP	UNF 1/4	28	80	16	4,5	3,4	5,5
KT-TT022-UNF5/8-18 2B-PHSSEVAP	UNF 5/8	18	100	22	12	9	14,5
KT-TT022-UNF7/8-14 2B-PHSSEVAP	UNF 7/8	14	125	25	18	14,5	20,4

INDEX

M

MF

 UNC  
UNF

 G  
RC

 NPT  
NPTF

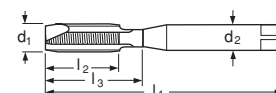
 INFO  
TECH

Acciaio	Acciaio	Acciaio Legato	Inox	Inox Aust	Inox
< 700	< 850	< 1000	< 850	< 850	< 1000
○	●	●	●	●	○
Vt   10 - 12	10 - 12	6 - 10	6 - 10	6 - 8	4 - 6

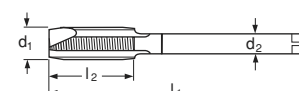
m/min

## UNF | Maschio a tagliare

- Maschi in HSSE per fori passanti
- Per applicazioni ad elevate performance



Codice	d1	P	l1	l2	l3	d2 h9	∠	Preforo
KT-TT023-UNF2-64 2BX-RHSSEHL	UNF 2	64	45	9	14,5	2,8	2,1	1,85
KT-TT023-UNF4-48 2BX-RHSSEHL	UNF 4	48	56	10	18	3,5	2,7	2,4
KT-TT023-UNF6-40 2BX-RHSSEHL	UNF 6	40	56	11	20	4	3	2,95
KT-TT023-UNF8-36 2BX-RHSSEHL	UNF 8	36	63	12	21	4,5	3,4	3,5
KT-TT023-UNF10-32 2BX-RHSSEHL	UNF 10	32	70	14	25	6	4,9	4,1
KT-TT023-UNF12-28 2BX-RHSSEHL	UNF 12	28	80	16	30	6	4,9	4,6
KT-TT023-UNF1/4-28 2BX-RHSSEHL	UNF 1/4	28	80	16	30	7	5,5	5,5
KT-TT023-UNF5/16-24 2BX-RHSSEHL	UNF 5/16	24	90	18	35	8	6,2	6,9
KT-TT023-UNF3/8-24 2BX-RHSSEHL	UNF 3/8	24	90	18	35	10	8	8,5

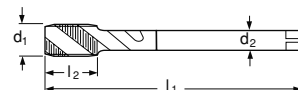


Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TT023-UNF7/16-20 2BX-PHSSEHL	UNF 7/16	20	100	22	8	6,2	9,9
KT-TT023-UNF1/2-20 2BX-PHSSEHL	UNF 1/2	20	100	20	9	7	11,5
KT-TT023-UNF9/16-18 2BX-PHSSEHL	UNF 9/16	18	100	22	11	9	12,9
KT-TT023-UNF5/8-18 2BX-PHSSEHL	UNF 5/8	18	100	22	12	9	14,5
KT-TT023-UNF3/4-16 2BX-PHSSEHL	UNF 3/4	16	110	25	14	11	17,5
KT-TT023-UNF7/8-14 2BX-PHSSEHL	UNF 7/8	14	125	25	18	14,5	20,4
KT-TT023-UNF1-12 2BX-PHSSEHL	UNF 1	12	140	28	18	14,5	23,25

Acciaio < 700	Acciaio < 850	Acciaio Legato < 1000	Inox < 850	Inox Aust < 850	Ghisa GG < 500	Ghisa GG < 1000	Ghisa GGG < 700	Ghisa GGG < 1000	Alluminio Si < 1,5%	Alluminio Si < 10%	Vt
●	●	●	●	●	●	○	●	○	●	●	m/min
10 - 20	10 - 20	8 - 15	8 - 12	8 - 10	10 - 18	10 - 12	10 - 18	10 - 12	10 - 20	10 - 15	

# UNF | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori ciechi
- ⊙ Per applicazioni universali



Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB001-UNF3-56 2B-PHSSEVAP	UNF 3	56	50	5	1,8	1,4	2,15
KT-TB001-UNF4-48 2B-PHSSEVAP	UNF 4	48	56	6	2,2	1,8	2,4
KT-TB001-UNF6-40 2B-PHSSEVAP	UNF 6	40	56	6,5	2,5	2,1	2,95
KT-TB001-UNF8-36 2B-PHSSEVAP	UNF 8	36	63	7	2,8	2,1	3,5
KT-TB001-UNF10-32 2B-PHSSEVAP	UNF 10	32	70	8,5	3,5	2,7	4,1
KT-TB001-UNF1/4-28 2B-PHSSEVAP	UNF 1/4	28	80	9	4,5	3,4	5,5
KT-TB001-UNF3/8-24 2B-PHSSEVAP	UNF 3/8	24	90	11	7	5,5	8,5
KT-TB001-UNF7/16-20 2B-PHSSEVAP	UNF 7/16	20	100	13	8	6,2	9,9
KT-TB001-UNF1/2-20 2B-PHSSEVAP	UNF 1/2	20	100	13	9	7	11,5
KT-TB001-UNF5/8-18 2B-PHSSEVAP	UNF 5/8	18	100	15	12	9	14,5
KT-TB001-UNF7/8-14 2B-PHSSEVAP	UNF 7/8	14	125	19	18	14,5	20,4
KT-TB001-UNF1-12 2B-PHSSEVAP	UNF 1	12	140	22	18	14,5	23,25

INDEX

M

MF

 UNC  
UNF

 G  
RC

 NPT  
NPTF

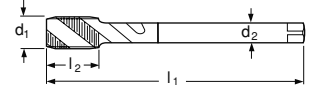
 INFO  
TECH

Acciaio < 400	Acciaio < 700	Acciaio < 850	Acciaio Legato < 1000	Inox < 850	Inox Aust < 850	Ghisa GG < 500	Ghisa GGG < 700	Alluminio Si < 1,5%	Alluminio Si < 10%
○	●	●	●	●	○	●	○	○	○
Vt 10 - 20	10 - 15	10 - 12	8 - 10	6 - 10	6 - 8	10 - 15	8 - 12	10 - 15	8 - 15

m/min

## UNF | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori ciechi
- ⊙ Rivestiti in TiN per una maggiore vita utensile



UNF
DIN 2184-1
DIN 374
NS
RH
C 2-3
HSS-E
TiN
R40
2B

Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB001 UNF6-40 2B-PHSSETIN	UNF 6	40	56	6,5	2,5	2,1	2,95
KT-TB001 UNF8-36 2B-PHSSETIN	UNF 8	36	63	7	2,8	2,1	3,5
KT-TB001 UNF10-32 2B-PHSSETIN	UNF 10	32	70	8,5	3,5	2,7	4,1
KT-TB001-UNF1/4 28 2B-PHSSETIN	UNF 1/4	28	80	9	4,5	3,4	5,5
KT-TB001-UNF5/16 24 2B-PHSSETIN	UNF 5/16	24	90	11	6	4,9	6,9
KT-TB001-UNF3/8 24 2B-PHSSETIN	UNF 3/8	24	90	11	7	5,5	8,5
KT-TB001-UNF7/16 20 2B-PHSSETIN	UNF 7/16	20	100	13	8	6,2	9,9
KT-TB001-UNF1/2 20 2B-PHSSETIN	UNF 1/2	20	100	13	9	7	11,5
KT-TB001-UNF5/8 18 2B-PHSSETIN	UNF 5/8	18	100	15	12	9	14,5
KT-TB001-UNF7/8 14 2B-PHSSETIN	UNF 7/8	14	125	19	18	14,5	20,4

INDEX

M

MF

UNC  
UNF

G  
RC

NPT  
NPTF

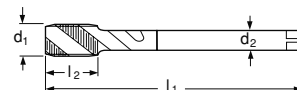
INFO  
TECH

Acciaio < 700	Acciaio < 850	Acciaio Legato < 850	Acciaio Legato < 1000	Inox < 850	Alluminio Si < 10%
●	●	●	●	●	○
Vt 10 - 15	10 - 12	8 - 12	6 - 8	6 - 8	10 - 15

m/min

# UNF | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori ciechi
- ⊙ Geometria per acciai inox



Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∅	Preforo
KT-TB002-UNF10-32 2B-PHSSEVAP	UNF 10	32	70	8,5	3,5	2,7	4,1
KT-TB002-UNF1/4-28 2B-PHSSEVAP	UNF 1/4	28	80	9	4,5	3,4	5,5
KT-TB002-UNF5/16-24 2B-PHSSEVAP	UNF 5/16	24	90	11	6	4,9	6,9
KT-TB002-UNF3/8-24 2B-PHSSEVAP	UNF 3/8	24	90	11	7	5,5	8,5
KT-TB002-UNF7/16-20 2B-PHSSEVAP	UNF 7/16	20	100	13	8	6,2	9,9
KT-TB002-UNF1/2-20 2B-PHSSEVAP	UNF 1/2	20	100	13	9	7	11,5
KT-TB002-UNF5/8-18 2B-PHSSEVAP	UNF 5/8	18	100	15	12	9	14,5
KT-TB002-UNF7/8-14 2B-PHSSEVAP	UNF 7/8	14	125	19	18	14,5	20,4
KT-TB002-UNF1-12 2B-PHSSEVAP	UNF 1	12	140	22	18	14,5	23,25

INDEX

M

MF

 UNC  
UNF

 G  
RC

 NPT  
NPTF

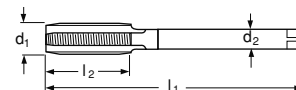
 INFO  
TECH

Acciaio	Acciaio	Acciaio Legato	Inox	Inox Aust	Inox
< 700	< 850	< 1000	< 850	< 850	< 1000
○	●	●	●	●	○
Vt 10 - 12	10 - 12	6 - 10	6 - 10	6 - 8	4 - 6

m/min

# UNF | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori ciechi & passanti
- ⊙ Geometria ottimizzata per la ghisa



Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB020-UNF4-48 2B-PHSSSENIT	UNF 4	48	56	10	2,2	1,8	2,4
KT-TB020-UNF6-40 2B-PHSSSENIT	UNF 6	40	56	11	2,5	2,1	2,95
KT-TB020-UNF8-36 2B-PHSSSENIT	UNF 8	36	63	12	2,8	2,1	3,5
KT-TB020-UNF10-32 2B-PHSSSENIT	UNF 10	32	70	14	3,5	2,7	4,1
KT-TB020-UNF1/4-28 2B-PHSSSENIT	UNF 1/4	28	80	16	4,5	3,4	5,5
KT-TB020-UNF5/16-24 2B-PHSSSENIT	UNF 5/16	24	90	18	6	4,9	6,9
KT-TB020-UNF3/4-24 2B-PHSSSENIT	UNF 3/4	24	90	18	7	5,5	8,5
KT-TB020-UNF7/16-20 2B-PHSSSENIT	UNF 7/16	20	100	22	8	6,2	9,9
KT-TB020-UNF1/2-20 2B-PHSSSENIT	UNF 1/2	20	100	20	9	7	11,5
KT-TB020-UNF9/16-18 2B-PHSSSENIT	UNF 9/16	18	100	22	11	9	12,9
KT-TB020-UNF3/4-16 2B-PHSSSENIT	UNF 3/4	16	110	25	14	11	17,5
KT-TB020-UNF7/8-14 2B-PHSSSENIT	UNF 7/8	14	125	25	18	14,5	20,4
KT-TB020-UNF1-12 2B-PHSSSENIT	UNF 1	12	140	28	18	14,5	23,25

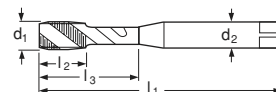
G  
RCNPT  
NPTFINFO  
TECH

Ghisa GG < 500	Ghisa GG < 1000	Ghisa GGG < 700	Alluminio Si > 7% Si < 10%
●	●	●	○
Vt 10 - 20	8 - 12	8 - 10	10 - 15

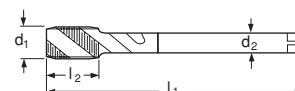
m/min

## UNF | Maschio a tagliare

- Maschi in HSSE per fori ciechi
- Per applicazioni ad elevate performance



Codice	d1	P	l1	l2	l3	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB003-UNF2-64 2BX-RHSSEHL	UNF 2	64	45	5	14,5	2,8	2,1	1,85
KT-TB003-UNF4-48 2BX-RHSSEHL	UNF 4	48	56	6	18	3,5	2,7	2,4
KT-TB003-UNF6-40 2BX-RHSSEHL	UNF 6	40	56	6,5	20	4	3	2,95
KT-TB003-UNF8-36 2BX-RHSSEHL	UNF 8	36	63	7	21	4,5	3,4	3,5
KT-TB003-UNF10-32 2BX-RHSSEHL	UNF 10	32	70	8,5	25	6	4,9	4,1
KT-TB003-UNF12-28 2BX-RHSSEHL	UNF 12	28	80	9	30	6	4,9	4,6
KT-TB003-UNF1/4-28 2BX-RHSSEHL	UNF 1/4	28	80	9	30	7	5,5	5,5
KT-TB003-UNF5/16-24 2BX-RHSSEHL	UNF 5/16	24	90	11	35	8	6,2	6,9
KT-TB003-UNF3/8-24 2BX-RHSSEHL	UNF 3/8	24	90	11	35	10	8	8,5



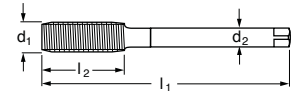
Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB003-UNF7/16-20 2BX-PHSSEHL	UNF 7/16	20	100	13	8	6,2	9,9
KT-TB003-UNF1/2-20 2BX-PHSSEHL	UNF 1/2	20	100	13	9	7	11,5
KT-TB003-UNF9/16-18 2BX-PHSSEHL	UNF 9/16	18	100	14	11	9	12,9
KT-TB003-UNF5/8-18 2BX-PHSSEHL	UNF 5/8	18	100	15	12	9	14,5
KT-TB003-UNF3/4-16 2BX-PHSSEHL	UNF 3/4	16	110	16	14	11	17,5
KT-TB003-UNF7/8-14 2BX-PHSSEHL	UNF 7/8	14	125	19	18	14,5	20,4
KT-TB003-UNF1-12 2BX-PHSSEHL	UNF 1	12	140	22	18	14,5	23,25

	Acciaio < 700	Acciaio < 850	Acciaio Legato < 1000	Inox < 850	Inox Aust < 850	Ghisa GG < 500	Ghisa GG < 1000	Ghisa GGG < 700	Ghisa GGG < 1000	Alluminio Si < 1,5%	Alluminio Si < 10%
Vt	10 - 20	10 - 20	8 - 15	8 - 12	8 - 10	10 - 18	10 - 12	10 - 18	10 - 12	10 - 20	10 - 15

m/min

# UNF | Maschio a rullare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori ciechi & passanti
- ⊙ Per applicazioni universali



UNF
DIN 2184-1
DIN 374
NN
RH
C 2-3
HSS-E
TiN
2BX
1.5 - 2 x D
1.5 - 2 x D

Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-F030-UNF10-32 2BX-PHSSETIN	UNF 10	32	70	14	3,5	2,7	4,45
KT-F030-UNF10-28 2BX-PHSSETIN	UNF 10	28	80	16	4	3	5,1
KT-F030-UNF7/16-20 2BX-PHSSETIN	UNF 7/16	20	100	22	8	6,2	10,55
KT-F030-UNF1/2-20 2BX-PHSSETIN	UNF 1/2	20	100	20	9	7	12,1
KT-F030-UNF9/16-18 2BX-PHSSETIN	UNF 9/16	18	100	22	11	9	13,65
KT-F030-UNF5/8-18 2BX-PHSSETIN	UNF 5/8	18	100	22	12	9	15,25
KT-F030-UNF3/4-16 2BX-PHSSETIN	UNF 3/4	16	110	25	14	11	18,35
KT-F030-UNF7/8-14 2BX-PHSSETIN	UNF 7/8	14	125	25	18	14,5	21,4

INDEX

M

MF

UNC  
UNF

G  
RC

NPT  
NPTF

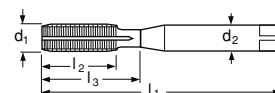
INFO  
TECH

Acciaio	Acciaio	Acciaio	Acciaio Legato	Inox	Inox Aust	Alluminio	Alluminio	Rame	Ottone	
< 400	< 700	< 850	< 1000	< 850	< 850	Si < 1,5%	Si < 10%	< 350		
●	●	●	●	●	○	●	●	●	●	
Vt 10 - 20	10 - 20	10 - 15	8 - 10	4 - 8	4 - 6	10 - 20	10 - 20	10 - 18	10 - 20	m/min



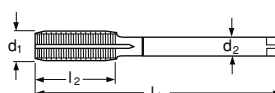
# UNF | Maschio a rullare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori ciechi & passanti
- ⊙ Per applicazioni universali
- ⊙ Con canali di lubrificazione



UNF
DIN 2184-1
DIN 371
NL
RH
C 2-3
HSS-E
TiN
2BX
3 x D
3 x D

Codice	d1	P	l1	l2	l3	d2 h9	∠	Preforo
KT-FL031-UNF4-48 2BX-RHSSETIN	UNF 4	48	56	10	18	3,5	2,7	2,6
KT-FL031-UNF5-44 2BX-RHSSETIN	UNF 5	44	56	10	18	3,5	2,7	2,9
KT-FL031-UNF6-40 2BX-RHSSETIN	UNF 6	40	56	11	20	4	3	3,2
KT-FL031-UNF8-36 2BX-RHSSETIN	UNF 8	36	63	12	21	4,5	3,4	3,85
KT-FL031-UNF10-32 2BX-RHSSETIN	UNF 10	32	70	14	25	6	4,9	4,45
KT-FL031-UNF12-28 2BX-RHSSETIN	UNF 12	28	80	16	30	6	4,9	5,1
KT-FL031-UNF1/4-28 2BX-RHSSETIN	UNF 1/4	28	80	16	30	7	5,5	5,95
KT-FL031-UNF5/16-24 2BX-RHSSETIN	UNF 5/16	24	90	18	35	8	6,2	7,45
KT-FL031-UNF3/8-24 2BX-RHSSETIN	UNF 3/8	24	100	18	39	10	8	9,05



UNF
DIN 2184-1
DIN 374
NL
RH
C 2-3
HSS-E
TiN
2BX
3 x D
3 x D

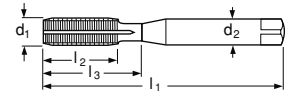
Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-FL031-UNF7/16-20 2BX-PHSSETIN	UNF 7/16	20	100	22	8	6,2	10,55
KT-FL031-UNF1/2-20 2BX-PHSSETIN	UNF 1/2	20	100	20	9	7	12,1
KT-FL031-UNF9/16-18 2BX-PHSSETIN	UNF 9/16	18	100	22	11	9	13,65
KT-FL031-UNF5/8-18 2BX-PHSSETIN	UNF 5/8	18	100	22	12	9	15,25
KT-FL031-UNF3/4-16 2BX-PHSSETIN	UNF 3/4	16	110	25	14	11	18,35

	Acciaio < 400	Acciaio < 700	Acciaio < 850	Acciaio Legato < 1000	Inox < 850	Inox Aust < 850	Nichel Puro < 500	Alluminio Si < 1,5%	Alluminio Si < 10%	Rame Ottone < 700
Vt	●	●	●	●	●	○	○	●	●	●
	10 - 20	10 - 20	10 - 15	8 - 12	4 - 10	4 - 8	4 - 6	10 - 20	10 - 20	10 - 18

m/min

# UNF | Maschio a rullare

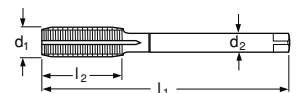
- ⊙ Maschi in HSSE PM per fori ciechi & passanti
- ⊙ Rullatori ad alte prestazioni
- ⊙ Con canali di lubrificazione



UNF
DIN 2184-1
DIN 371
NTL
RH
C 2-3
HSS-E PM
TiCN
2BX
3 x D
3 x D

Codice	d1	P	l1	l2	l3	d2 h6	∠	Preforo
KT-FL033-UNF4-48 2BX-RPMTiCN	UNF 4	48	56	10	18	3,5	2,7	2,6
KT-FL033-UNF6-40 2BX-RPMTiCN	UNF 6	40	56	11	20	4	3	3,2
KT-FL033-UNF8-36 2BX-RPMTiCN	UNF 8	36	63	12	21	4,5	3,4	3,85
KT-FL033-UNF10-32 2BX-RPMTiCN	UNF 10	32	70	14	25	6	4,9	4,45
KT-FL033-UNF12-28 2BX-RPMTiCN	UNF 12	28	80	16	30	6	4,9	5,1
KT-FL033-UNF1/4-28 2BX-RPMTiCN	UNF 1/4	28	80	16	30	7	5,5	5,95
KT-FL033-UNF5/16-24 2BX-RPMTiCN	UNF 5/16	24	90	18	35	8	6,2	7,45
KT-FL033-UNF3/8-24 2BX-RPMTiCN	UNF 3/8	24	90	18	35	10	8	9,05

UNC  
UNF



UNF
DIN 2184-1
DIN 374
NTL
RH
C 2-3
HSS-E PM
TiCN
2BX
3 x D
3 x D

Codice	d1	P	l1	l2	d2 h6	∠	Preforo
KT-FL033-UNF7/16-20 2BX-PPMTiCN	UNF 7/16	20	100	22	8	6,2	10,55
KT-FL033-UNF1/2-20 2BX-PPMTiCN	UNF 1/2	20	100	20	9	7	12,1
KT-FL033-UNF9/16-18 2BX-PPMTiCN	UNF 9/16	18	100	22	11	9	13,65
KT-FL033-UNF5/8-18 2BX-PPMTiCN	UNF 5/8	18	100	22	12	9	15,25
KT-FL033-UNF3/4-16 2BX-PPMTiCN	UNF 3/4	16	110	25	14	11	18,35

NPT  
NPTF

INFO  
TECH

	Acciaio < 400	Acciaio < 700	Acciaio < 850	Acciaio Legato < 1000	Acciaio Legato < 1200	Inox < 850	Inox Aust < 850	Inox < 1000	Alluminio Si < 1,5%	Alluminio Si < 10%	Rame Puro < 700	Titanio < 700	Nichel Puro < 500	
Vt	●	●	●	●	○	●	●	○	●	●	●	○	○	m/min
	20 - 25	20 - 25	10 - 20	10 - 12	8 - 10	10 - 12	8 - 10	4 - 6	15 - 30	15 - 25	10 - 15	4 - 8	8 - 10	





INDEX

M

MF

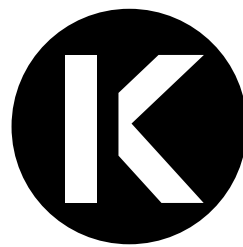
UNC  
UNF

G  
RC

# Gas - RC

NPT  
NPTF

INFO  
TECH



# tap

## Ø Preforo



INDEX

**G**

TAGLIO



RULLARE



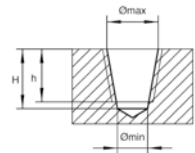
Ø Filettatura Nominale [mm]	Passo [mm]	Ø Preforo [mm]	Ø Preforo [mm]	Ø preforo Min - Max [mm]	Ø Interno Filettatura Min - Max [mm]
G 1/16	28	6,8	7,3	7,28 - 7,35	6,561 - 6,843
G 1/8	28	8,8	9,3	9,28 - 9,35	8,566 - 8,848
G 1/4	19	11,8	12,5	12,48 - 12,55	11,445 - 11,890
G 3/8	19	15,25	16	15,98 - 16,05	14,950 - 15,395
G 1/2	14	19	20	19,98 - 20,12	18,631 - 19,172
G 5/8	14	21	22	21,98 - 22,12	20,587 - 21,128
G 3/4	14	24,5	25,5	25,48 - 25,62	24,117 - 24,658
G 7/8	14	28,25	29,25	29,23 - 29,37	27,877 - 28,418
G 1	11	30,75	32	31,98 - 32,15	30,291 - 30,931
G 1 1/8	11	35,5	-	-	34,939 - 35,579
G 1 1/4	11	39,5	40,75	40,70 - 40,85	38,952 - 39,592
G 1 1/2	11	45,25	-	-	44,845 - 45,485
G 1 3/4	11	51	-	-	50,788 - 51,428
G 2	11	57	-	-	56,656 - 57,296

M

MF

**RC**

TAGLIO



Ø Filettatura Nominale [mm]	Passo [mm]	Ømin (Cilindrico) [mm]	Ømax (Conico) [mm]	H Profondità foro [mm]	h Profondità filetto [mm]
RC 1/8	28	8,3	8,55	10,2	8,8
RC 1/4	19	11,1	11,4	15,7	13,1
RC 3/8	19	14,5	14,95	16	13,5
RC 1/2	14	18	18,6	21,5	17,8
RC 3/4	14	23,5	24,1	22,8	19,1
RC 1	11	29,75	30,25	27,3	22,7
RC 1 1/4	11	38,25	38,9	30	25
RC 1 1/2	11	44	44,8	30	25
RC 2	11	55,56	56,62	34	29,3

UNC  
UNF

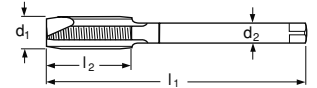
G  
RC

NPT  
NPTF

INFO  
TECH

## Gas | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori passanti
- ⊙ Per applicazioni universali

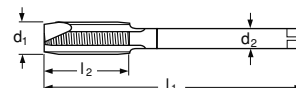


Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TT021-G1/8 28-PHSSEVAP	G 1/8	28	90	18	7	5,5	8,8
KT-TT021-G1/4 19-PHSSEVAP	G 1/4	19	100	20	11	9	11,8
KT-TT021-G3/8 19-PHSSEVAP	G 3/8	19	100	22	12	9	15,25
KT-TT021-G1/2 14-PHSSEVAP	G 1/2	14	125	25	16	12	19
KT-TT021-G3/4 14-PHSSEVAP	G 3/4	14	140	28	20	16	24,5
KT-TT021-G1 11-PHSSEVAP	G1	11	160	30	25	20	30,75
KT-TT021-G1 1/4 11-PHSSEVAP	G1 1/4	11	170	30	32	24	39,5
KT-TT021-G1 1/2 11-PHSSEVAP	G1 1/2	11	190	32	36	29	45,25
KT-TT021-G2 11-PHSSEVAP	G2	11	220	40	45	35	57

Acciaio	Acciaio	Acciaio	Acciaio	Inox	Inox	Ghisa	Ghisa	Alluminio	Alluminio	
< 400	< 700	< 850	Legato < 1000	< 850	Aust < 850	GG < 500	GGG < 700	Si < 1,5%	Si < 10%	
○	●	●	●	●	○	●	○	○	○	
Vt 10 - 20	10 - 15	10 - 12	8 - 10	6 - 10	6 - 8	10 - 15	8 - 12	10 - 15	8 - 15	m/min

# Gas | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori passanti
- ⊙ Rivestiti in TiN per una maggiore vita utensile



Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TT021-G1/16 28-PHSSETIN	G 1/16	28	90	18	6	4,9	6,8
KT-TT021-G1/8 28-PHSSETIN	G 1/8	28	90	18	7	5,5	8,8
KT-TT021-G1/4 19-PHSSETIN	G 1/4	19	100	20	11	9	11,8
KT-TT021-G3/8 19-PHSSETIN	G 3/8	19	100	22	12	9	15,25
KT-TT021-G1/2 14-PHSSETIN	G 1/2	14	125	25	16	12	19
KT-TT021-G3/4 14-PHSSETIN	G 3/4	14	140	28	20	16	24,5
KT-TT021-G7/8 14-PHSSETIN	G 7/8	14	150	28	22	18	28,25

INDEX

M

MF

 UNC  
UNF

 G  
RC

 NPT  
NPTF

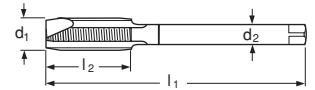
 INFO  
TECH

Acciaio	Acciaio	Acciaio Legato	Inox	Alluminio
< 700	< 850	< 1000	< 850	< 10% Si
●	●	●	●	○
Vt   10 - 15	10 - 12	8 - 10	6 - 8	10 - 15

m/min

## Gas | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori passanti
- ⊙ Geometria per acciai inox



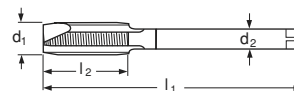
Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TT022-G1/8-28 PHSSEVAP	G 1/8	28	90	18	7	5,5	8,8
KT-TT022-G1/4-19 PHSSEVAP	G 1/4	19	100	20	11	9	11,8
KT-TT022-G3/8-19 PHSSEVAP	G 3/8	19	100	22	12	9	15,25
KT-TT022-G1/2-14 PHSSEVAP	G 1/2	14	125	25	16	12	19
KT-TT022-G3/4-14 PHSSEVAP	G 3/4	14	140	28	20	16	24,5
KT-TT022-G1-11 PHSSEVAP	G1	11	160	30	25	20	30,75

Acciaio	Acciaio	Acciaio Legato	Inox	Inox Aust	Inox	
< 700	< 850	< 1000	< 850	< 850	< 1000	
○	●	●	●	●	○	
Vt 10 - 12	10 - 12	6 - 10	6 - 10	6 - 8	4 - 6	m/min



## Gas | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori passanti
- ⊙ Per applicazioni ad elevate performance



Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TT023-G1/8 28-PHSSEHL	G 1/8	28	90	18	7	5,5	8,8
KT-TT023-G1/4 19-PHSSEHL	G 1/4	19	100	20	11	9	11,8
KT-TT023-G3/8 19-PHSSEHL	G 3/8	19	100	22	12	9	15,25
KT-TT023-G1/2 14-PHSSEHL	G 1/2	14	125	25	16	12	19
KT-TT023-G5/8 14-PHSSEHL	G 5/8	14	125	25	18	14,5	21
KT-TT023-G3/4 14-PHSSEHL	G 3/4	14	140	28	20	16	24,5
KT-TT023-G7/8 14-PHSSEHL	G 7/8	14	150	28	22	18	28,25
KT-TT023-G1 11-PHSSEHL	G 1	11	160	30	25	20	30,75

INDEX

M

MF

UNC  
UNF

G  
RC

NPT  
NPTF

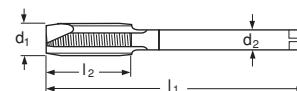
INFO  
TECH

Acciaio	Acciaio	Acciaio Legato	Inox	Inox Aust	Ghisa GG	Ghisa GG	Ghisa GGG	Ghisa GGG	Alluminio	Alluminio
< 700	< 850	< 1000	< 850	< 850	< 500	< 1000	< 700	< 1000	Si < 1,5%	Si < 10%
●	●	●	●	●	●	○	●	○	●	●
Vt 10 - 20	10 - 20	8 - 15	8 - 12	8 - 10	10 - 18	10 - 12	10 - 18	10 - 12	10 - 20	10 - 15

m/min

## Gas | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE PM per fori passanti
- ⊙ Per applicazioni ad elevate prestazioni



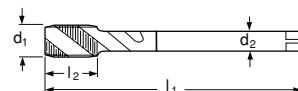
Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TT024-G1/8 28-PPMHL	G 1/8	28	90	18	7	5,5	8,8
KT-TT024-G1/4 19-PPMHL	G 1/4	19	100	22	11	9	11,8
KT-TT024-G3/8 19-PPMHL	G 3/8	19	100	22	12	9	15,25
KT-TT024-G1/2 14-PPMHL	G 1/2	14	125	25	16	12	19
KT-TT024-G5/8 14-PPMHL	G 5/8	14	125	25	18	14,5	21
KT-TT024-G3/4 14-PPMHL	G 3/4	14	140	28	20	16	24,5
KT-TT024-G1 11-PPMHL	G1	11	160	30	25	20	30,75

Acciaio < 700	Acciaio < 850	Acciaio Legato < 1000	Acciaio Legato < 1200	Inox < 850	Inox Aust < 850	Inox < 1000	Ghisa GG < 500	Ghisa GG < 1000	Ghisa GGG < 700	Ghisa GGG < 1000	Nichel < 500	Alluminio Si < 1,5%	Alluminio Si < 10%	Rame Puro < 350	Ottone < 700
●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	●	●	●	○	○
Vt 20 - 30	20 - 25	15 - 20	10 - 15	6 - 15	6 - 15	6 - 12	15 - 25	8 - 15	15 - 25	6 - 12	8 - 12	20 - 35	15 - 25	15 - 20	10 - 20

m/min

# Gas | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori ciechi
- ⊙ Per applicazioni universali



Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB001-G1/16 28-PHSSEVAP	G 1/16	28	90	11	6	4,9	6,8
KT-TB001-G1/8 28-PHSSEVAP	G 1/8	28	90	11	7	5,5	8,8
KT-TB001-G1/4 19-PHSSEVAP	G 1/4	19	100	14	11	9	11,8
KT-TB001-G3/8 19-PHSSEVAP	G 3/8	19	100	14	12	9	15,25
KT-TB001-G1/2 14-PHSSEVAP	G 1/2	14	125	18	16	12	19
KT-TB001-G3/4 14-PHSSEVAP	G 3/4	14	140	20	20	16	24,5
KT-TB001-G1 11-PHSSEVAP	G1	11	160	24	25	20	30,75
KT-TB001-G1 1/4 11-PHSSEVAP	G1 1/4	11	170	25	32	24	39,5
KT-TB001-G1 1/2 11-PHSSEVAP	G1 1/2	11	190	27	36	29	45,25
KT-TB001-G2 11-PHSSEVAP	G2	11	220	32	45	35	57

INDEX

M

MF

 UNC  
UNF

 G  
RC

 NPT  
NPTF

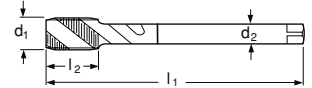
 INFO  
TECH

Acciaio	Acciaio	Acciaio	Acciaio Legato	Inox	Inox Aust	Ghisa GG	Ghisa GGG	Alluminio	Alluminio
< 400	< 700	< 850	< 1000	< 850	< 850	< 500	< 700	Si < 1,5%	Si < 10%
○	●	●	●	●	○	●	○	○	○
Vt 10 - 20	10 - 15	10 - 12	8 - 10	6 - 10	6 - 8	10 - 15	8 - 12	10 - 15	8 - 15

m/min

## Gas | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori ciechi
- ⊙ Rivestiti in TiN per una maggiore vita utensile



Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB001-G1/8 28-PHSSETIN	G 1/8	28	90	11	7	5,5	8,8
KT-TB001-G1/4 19-PHSSETIN	G 1/4	19	100	14	11	9	11,8
KT-TB001-G3/8 19-PHSSETIN	G 3/8	19	100	14	12	9	15,25
KT-TB001-G1/2 14-PHSSETIN	G 1/2	14	125	18	16	12	19
KT-TB001-G3/4 14-PHSSETIN	G 3/4	14	140	20	20	16	24,5
KT-TB001-G1 11-PHSSETIN	G1	11	160	24	25	20	30,75

INDEX

M

MF

UNC  
UNF

G  
RC

NPT  
NPTF

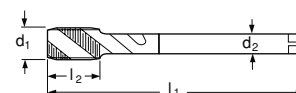
INFO  
TECH

Acciaio < 700	Acciaio < 850	Acciaio Legato < 850	Acciaio Legato < 1000	Inox < 850	Alluminio Si < 10%
●	●	●	●	●	○
Vt 10 - 15	10 - 12	8 - 12	6 - 8	6 - 8	10 - 15

m/min

# Gas | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori ciechi
- ⊙ Geometria per acciai inox



Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB002-G1/16 28-PHSSEVAP	G 1/16	28	90	11	6	4,9	6,8
KT-TB002-G1/8 28-PHSSEVAP	G 1/8	28	90	11	7	5,5	8,8
KT-TB002-G1/4 19-PHSSEVAP	G 1/4	19	100	14	11	9	11,8
KT-TB002-G3/8 19-PHSSEVAP	G 3/8	19	100	14	12	9	15,25
KT-TB002-G1/2 14-PHSSEVAP	G 1/2	14	125	18	16	12	19
KT-TB002-G5/8 14-PHSSEVAP	G 5/8	14	125	18	18	14,5	21
KT-TB002-G3/4 14-PHSSEVAP	G 3/4	14	140	20	20	16	24,5
KT-TB002-G7/8 14-PHSSEVAP	G 7/8	14	150	22	22	18	28,25
KT-TB002-G1 11-PHSSEVAP	G1	11	160	24	25	20	30,75
KT-TB002-G1-1/4 11-PHSSEVAP	G1 1/4	11	170	25	32	24	39,5
KT-TB002-G1-3/8 11-PHSSEVAP	G1 3/8	11	180	27	36	29	41,75
KT-TB002-G1-1/2 11-PHSSEVAP	G1 1/2	11	190	27	36	29	45,25

Acciaio	Acciaio	Acciaio Legato	Inox	Inox Aust	Inox
< 700	< 850	< 1000	< 850	< 850	< 1000
○	●	●	●	●	○
Vt 10 - 12	10 - 12	6 - 10	6 - 10	6 - 8	4 - 6

m/min

INDEX

M

MF

 UNC  
UNF

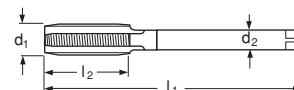
 G  
RC

 NPT  
NPTF

 INFO  
TECH

# Gas | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori ciechi & passanti
- ⊙ Geometria ottimizzata per la ghisa



Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB020-G1/8 28-PHSSENIT	G 1/8	28	90	18	7	5,5	8,8
KT-TB020-G1/4 19-PHSSENIT	G 1/4	19	100	20	11	9	11,8
KT-TB020-G3/8 19-PHSSENIT	G 3/8	19	100	22	12	9	15,25
KT-TB020-G1/2 14-PHSSENIT	G 1/2	14	125	25	16	12	19
KT-TB020-G5/8 14-PHSSENIT	G 5/8	14	125	25	18	14,5	21
KT-TB020-G3/4 14-PHSSENIT	G 3/4	14	140	28	20	16	24,5
KT-TB020-G7/8 14-PHSSENIT	G 7/8	14	150	28	22	18	28,25
KT-TB020-G1 11-PHSSENIT	G 1	11	160	30	25	20	30,75
KT-TB020-G1 1/8 11-PHSSENIT	G 1 1/8	11	170	30	28	22	35,5
KT-TB020-G1 1/4 11-PHSSENIT	G 1 1/4	11	170	30	32	24	39,5
KT-TB020-G1 3/8 11-PHSSENIT	G 1 3/8	11	180	32	36	29	41,75
KT-TB020-G1 1/2 11-PHSSENIT	G 1 1/2	11	190	32	36	29	45,25
KT-TB020-G1 3/4 11-PHSSENIT	G 1 3/4	11	190	40	40	32	51
KT-TB020-G2 11-PHSSENIT	G 2	11	220	40	45	35	57

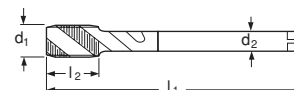
G  
RCNPT  
NPTFINFO  
TECH

Ghisa GG < 500	Ghisa GG < 1000	Ghisa GGG < 700	Alluminio Si > 7% Si < 10%
●	●	●	○
Vt 10 - 20	8 - 12	8 - 10	10 - 15

m/min

## Gas | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori ciechi
- ⊙ Per applicazioni ad elevate performance



Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB003-G1/16 28-PHSSEHL	G 1/16	28	90	11	6	4,9	6,8
KT-TB003-G1/8 28-PHSSEHL	G 1/8	28	90	11	7	5,5	8,8
KT-TB003-G1/4 19-PHSSEHL	G 1/4	19	100	14	11	9	11,8
KT-TB003-G3/8 19-PHSSEHL	G 3/8	19	100	14	12	9	15,25
KT-TB003-G1/2 14-PHSSEHL	G 1/2	14	125	18	16	12	19
KT-TB003-G5/8 14-PHSSEHL	G 5/8	14	125	18	18	14,5	21
KT-TB003-G3/4 14-PHSSEHL	G 3/4	14	140	20	20	16	24,5
KT-TB003-G7/8 14-PHSSEHL	G 7/8	14	150	22	22	18	28,25
KT-TB003-G1 11-PHSSEHL	G 1	11	160	24	25	20	30,75

INDEX

M

MF

UNC  
UNF

G  
RC

NPT  
NPTF

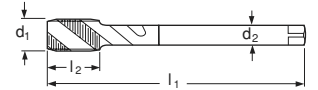
INFO  
TECH

Acciaio	Acciaio	Acciaio	Inox	Inox	Ghisa	Ghisa	Ghisa	Ghisa	Alluminio	Alluminio
< 700	< 850	Legato < 1000	< 850	Aust < 850	GG < 500	GG < 1000	GGG < 700	GGG < 1000	Si < 1,5%	Si < 10%
●	●	●	●	●	●	○	●	○	●	●
Vt 10 - 20	10 - 20	8 - 15	8 - 12	8 - 10	10 - 18	10 - 12	10 - 18	10 - 12	10 - 20	10 - 15

m/min

# Gas | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE PM per fori ciechi
- ⊙ Per applicazioni ad elevate prestazioni



G
DIN 5156
VAT
RH
C 2-3
HSS-E PM
HL
R45
3 x D

Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB004-G1/8 28-PPMHL	G 1/8	28	90	12	7	5,5	8,8
KT-TB004-G1/4 19-PPMHL	G 1/4	19	100	15	11	9	11,8
KT-TB004-G3/8 19-PPMHL	G 3/8	19	100	15	12	9	15,25
KT-TB004-G1/2 14-PPMHL	G 1/2	14	125	18	16	12	19
KT-TB004-G5/8 14-PPMHL	G 5/8	14	125	18	18	14,5	21
KT-TB004-G3/4 14-PPMHL	G 3/4	14	140	20	20	16	24,5
KT-TB004-G1 11-PPMHL	G1	11	160	24	25	20	30,75

INDEX

M

MF

UNC  
UNF

G  
RC

NPT  
NPTF

INFO  
TECH

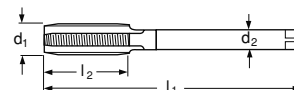
Acciaio < 700	Acciaio < 850	Acciaio Legato < 1000	Acciaio Legato < 1200	Inox < 850	Inox Aust < 850	Inox < 1000	Ghisa GG < 500	Ghisa GG < 1000	Ghisa GGG < 700	Ghisa GGG < 1000	Alluminio Si < 1,5%	Alluminio Si < 10%	Rame Puro < 350	Ottone < 700	Nichel < 500
●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	●	●	○	○	●
Vt 20 - 30	20 - 25	15 - 20	10 - 15	6 - 15	6 - 15	6 - 12	15 - 25	8 - 15	15 - 25	6 - 12	20 - 35	15 - 25	15 - 20	10 - 20	8 - 12

m/min



# Gas | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE PM per fori ciechi
- ⊙ Geometria ottimizzata per ghisa



Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB020-G1/4 19-PPMTiCN	G 1/4	19	100	22	11	9	11,8
KT-TB020-G3/8 19-PPMTiCN	G 3/8	19	100	22	12	9	15,25
KT-TB020-G1/2 14-PPMTiCN	G 1/2	14	125	25	16	12	19
KT-TB020-G3/4 14-PPMTiCN	G 3/4	14	140	28	20	16	24,5
KT-TB020-G1 11-PPMTiCN	G 1	11	160	30	25	20	30,75

INDEX

M

MF

 UNC  
UNF

 G  
RC

 NPT  
NPTF

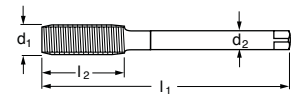
 INFO  
TECH

Ghisa GG < 500	Ghisa GG < 1000	Ghisa GGG < 700	Ghisa GGG < 1000	Termo Plastici	FRP
●	●	○	○	●	○
Vt 15 - 35	15 - 25	10 - 20	8 - 15	5 - 10	3 - 8

m/min

# Gas | Maschio a rullare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori ciechi & passanti
- ⊙ Per applicazioni universali

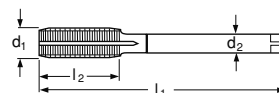


Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-F030-G1/8 28-PHSSETIN	G 1/8	28	90	18	7	5,5	9,3
KT-F030-G1/4 19-PHSSETIN	G 1/4	19	100	20	11	9	12,5
KT-F030-G3/8 19-PHSSETIN	G 3/8	19	100	22	12	9	16
KT-F030-G1/2 14-PHSSETIN	G 1/2	14	125	25	16	12	20
KT-F030-G3/4 14-PHSSETIN	G 3/4	14	140	28	20	16	25,5
KT-F030-G1 1/4 11-PHSSETIN	G 1 1/4	11	170	30	32	24	40,75

Acciaio	Acciaio	Acciaio	Acciaio	Inox	Inox	Alluminio	Alluminio	Rame	Ottone	
< 400	< 700	< 850	Legato < 1000	< 850	Aust < 850	Si < 1,5%	Si < 10%	< 350		
●	●	●	●	●	○	●	●	●	●	
Vt 10 - 20	10 - 20	10 - 15	8 - 10	4 - 8	4 - 6	10 - 20	10 - 20	10 - 18	10 - 20	m/min

# Gas | Maschio a rullare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori ciechi & passanti
- ⊙ Per applicazioni universali
- ⊙ Con canali di lubrificazione



Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-FL031-G1/16 28-PHSSETIN	G 1/16	28	90	18	6	4,9	7,3
KT-FL031-G1/8 28-PHSSETIN	G 1/8	28	90	18	7	5,5	9,3
KT-FL031-G1/4 19-PHSSETIN	G 1/4	19	100	20	11	9	12,5
KT-FL031-G3/8 19-PHSSETIN	G 3/8	19	100	22	12	9	16
KT-FL031-G1/2 14-PHSSETIN	G 1/2	14	125	25	16	12	20
KT-FL031-G3/4 14-PHSSETIN	G 3/4	14	140	28	20	16	25,5

INDEX

M

MF

 UNC  
UNF

 G  
RC

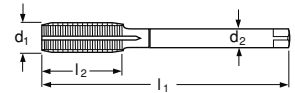
 NPT  
NPTF

 INFO  
TECH

	Acciaio < 400	Acciaio < 700	Acciaio < 850	Acciaio Legato < 1000	Inox < 850	Inox Aust < 850	Nichel Puro < 500	Alluminio Si < 1,5%	Alluminio Si < 10%	Rame Ottone < 700	Vt
	●	●	●	●	●	○	○	●	●	●	m/min
	10 - 20	10 - 20	10 - 15	8 - 12	4 - 10	4 - 8	4 - 6	10 - 20	10 - 20	10 - 18	

# Gas | Maschio a rollare

- ⊙ Maschi in HSSE PM per fori ciechi & passanti
- ⊙ Rullatori ad alte prestazioni
- ⊙ Con canalini di lubrificazione



G
DIN 2189
NTL
RH
C 2-3
HSS-E PM
TiCN

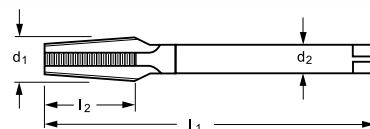
Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-FL033-G1/8-28-PPMTiCN	G 1/8	28	90	18	7	5,5	9,3
KT-FL033-G1/4-19-PPMTiCN	G 1/4	19	100	20	11	9	12,5
KT-FL033-G3/8-19-PPMTiCN	G 3/8	19	100	22	12	9	16
KT-FL033-G1/2-14-PPMTiCN	G 1/2	14	125	25	16	12	20

Acciaio < 400	Acciaio < 700	Acciaio < 850	Acciaio Legato < 1000	Acciaio Legato < 1200	Inox < 850	Inox Aust < 850	Inox < 1000	Alluminio Si < 1,5%	Alluminio Si < 10%	Rame Puro < 700	Titanio < 700	Nichel Puro < 500
●	●	●	●	○	●	●	○	●	●	●	○	○
Vt 20 - 25	20 - 25	10 - 20	10 - 12	8 - 10	10 - 12	8 - 10	4 - 6	15 - 30	15 - 25	10 - 15	4 - 8	8 - 10

m/min

# RC | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE PM per fori passanti
- ⊙ Per uso generico negli acciai



Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB010-RC1/8 28-PPM	RC 1/8	28	90	13	7	5,5	8,3
KT-TB010-RC1/4 19-PPM	RC 1/4	19	100	20	11	9	11,1
KT-TB010-RC3/8 19-PPM	RC 3/8	19	110	20	12	9	14,5
KT-TB010-RC1/2 14-PPM	RC 1/2	14	125	26	16	12	18
KT-TB010-RC3/4 14-PPM	RC 3/4	14	140	26	20	16	23,5
KT-TB010-RC1 11-PPM	RC 1	11	150	32	25	20	29,75

INDEX

M

MF

 UNC  
UNF

 G  
RC

 NPT  
NPTF

 INFO  
TECH

Acciaio	Acciaio
< 700	< 850
●	●

Vt | 8 - 12 | 10 - 12 | m/min

INDEX

M

MF

UNC  
UNF

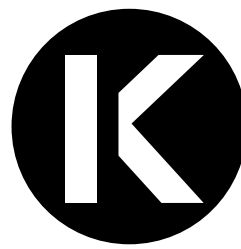
G  
RC

NPT  
NPTF

INFO  
TECH

# NPT - NPTF





# tap

## Ø Preforo



INDEX

M

MF

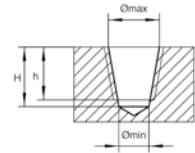
UNC  
UNF

G  
RC

NPT  
NPTF

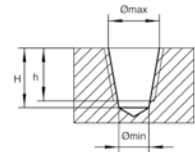
INFO  
TECH

### NPT



Ø Filettatura Nominale	Passo	Ømin (Cilindrico)	Ømax (Conico)	H Profondità foro	h Profondità filetto
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]
NPT 1/16	27	<b>6,15</b>	<b>6,39</b>	10,7	9,29
NPT 1/8	27	<b>8,4</b>	<b>8,74</b>	10,8	9,32
NPT 1/4	18	<b>11,1</b>	<b>11,36</b>	15,6	13,52
NPT 3/8	18	<b>14,3</b>	<b>14,8</b>	16	13,83
NPT 1/2	14	<b>17,9</b>	<b>18,32</b>	20,8	18,07
NPT 3/4	14	<b>23,2</b>	<b>23,67</b>	21,3	18,55
NPT 1	11,5	<b>29</b>	<b>29,69</b>	25,6	22,29
NPT 1 1/4	11,5	<b>37,7</b>	<b>38,45</b>	26,1	22,8
NPT 1 1/2	11,5	<b>44</b>	<b>44,52</b>	26,1	22,8
NPT 2	11,5	<b>56</b>	<b>56,56</b>	26,5	23,2

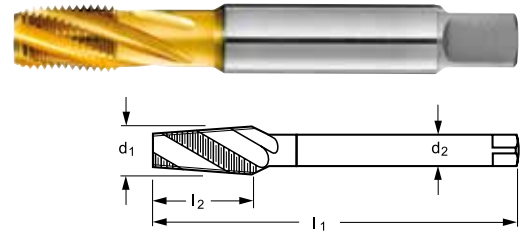
### NPTF



Ø Filettatura Nominale	Passo	Ømin (Cilindrico)	Ømax (Conico)	H Profondità foro	h Profondità filetto
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]
NPTF 1/16	27	<b>6,15</b>	<b>6,39</b>	12,1	9,7
NPTF 1/8	27	<b>8,4</b>	<b>8,74</b>	12,1	9,7
NPTF 1/4	18	<b>11,1</b>	<b>11,36</b>	17,5	14,3
NPTF 3/8	18	<b>14,3</b>	<b>14,8</b>	17,7	14,6
NPTF 1/2	14	<b>17,9</b>	<b>18,32</b>	23	19
NPTF 3/4	14	<b>23,2</b>	<b>23,67</b>	23	19,5
NPTF 1	11,5	<b>29</b>	<b>29,69</b>	27,4	23,4
NPTF 1 1/4	11,5	<b>37,7</b>	<b>38,45</b>	28	23,9
NPTF 1 1/2	11,5	<b>44</b>	<b>44,52</b>	28,4	23,9
NPTF 2	11,5	<b>56</b>	<b>56,56</b>	28,4	24,3

# NPT | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori ciechi
- ⊙ Uso generico per gli acciai



NPT
Inter Norm
NS
RH
C 2-3
HSS-E
TIN
R25
2 x D

Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	□	Preforo
KT-TB009-NPT1/8 27-PHSSETIN	NPT 1/8	27	90	15	11	9	8,5
KT-TB009-NPT1/4 18-PHSSETIN	NPT 1/4	18	100	21	14	11	11,2
KT-TB009-NPT3/8 18-PHSSETIN	NPT 3/8	18	110	21	16	12	14,4
KT-TB009-NPT1/2 14-PHSSETIN	NPT 1/2	14	125	27	18	14,5	18
KT-TB009-NPT3/4 14-PHSSETIN	NPT 3/4	14	140	27	22	18	23,4

INDEX

M

MF

UNC  
UNF

G  
RC

NPT  
NPTF

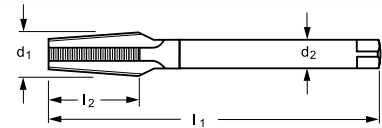
INFO  
TECH

Acciaio	Inox	Inox Aust	
< 850	< 850	< 850	
●	●	●	
Vt 8 - 10	6 - 8	4 - 6	m/min



# NPT | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE PM per fori passanti
- ⊙ Per uso generico negli acciai



Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB010-NPT1/8 27-PPM	NPT 1/8	27	90	13	7	5,5	8,5
KT-TB010-NPT1/4 18-PPM	NPT 1/4	18	100	23	11	9	11,2
KT-TB010-NPT3/8 18-PPM	NPT 3/8	18	110	20	12	9	14,4
KT-TB010-NPT1/2 14-PPM	NPT 1/2	14	125	26	16	12	18
KT-TB010-NPT3/4 14-PPM	NPT 3/4	14	140	26	20	16	23,4
KT-TB010-NPT1 11.5-PPM	NPT 1	11,5	150	32	25	20	29

INDEX

M

MF

 UNC  
UNF

 G  
RC

**NPT**  
NPTF

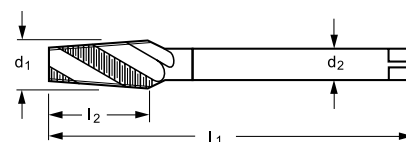
 INFO  
TECH

Acciaio	Acciaio
< 700	< 850
●	●

Vt | 8 - 12 | 10 - 12 | m/min

# NPTF | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE per fori ciechi
- ⊙ Uso generico per gli acciai



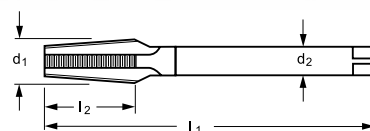
Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB009-NPTF1/16 27-PHSSETIN	NPTF 1/16	27	90	14	8	6,2	6,25
KT-TB009-NPTF1/8 27-PHSSETIN	NPTF 1/8	27	90	15	11	9	8,5
KT-TB009-NPTF1/4 18-PHSSETIN	NPTF 1/4	18	100	21	14	11	11,2
KT-TB009-NPTF3/8 18-PHSSETIN	NPTF 3/8	18	110	21	16	12	14,4
KT-TB009-NPTF1/2 14-PHSSETIN	NPTF 1/2	14	125	27	18	14,5	18
KT-TB009-NPTF3/4 14-PHSSETIN	NPTF 3/4	14	140	27	22	18	23,4
KT-TB009-NPTF1 11,5-PHSSETIN	NPTF 1	12	170	32	25	20	29,1

Acciaio	Inox	Inox Aust
< 850	< 850	< 850

Vt 8 - 10 | 6 - 8 | 4 - 6 | m/min

# NPTF | Maschio a tagliare

- ⊙ Maschi in HSSE PM per fori passanti
- ⊙ Per uso generico negli acciai



Codice	d1	P	l1	l2	d2 h9	∠	Preforo
KT-TB010-NPTF1/8 27-PPM	NPTF 1/8	27	90	13	7	5,5	8,4
KT-TB010-NPTF1/4 18-PPM	NPTF 1/4	18	100	20	11	9	11,1
KT-TB010-NPTF3/8 18-PPM	NPTF 3/8	18	110	20	12	9	14,3
KT-TB010-NPTF1/2 14-PPM	NPTF 1/2	14	125	26	16	12	17,6
KT-TB010-NPTF3/4 14-PPM	NPTF 3/4	14	140	26	20	16	23
KT-TB010-NPTF1 11.5-PPM	NPTF 1	11,5	150	32	25	20	29

INDEX

M

MF

 UNC  
UNF

 G  
RC

**NPT  
NPTF**

 INFO  
TECH

Acciaio	Acciaio
< 700	< 850
●	●

Vt | 8 - 12 | 10 - 12 | m/min

INDEX

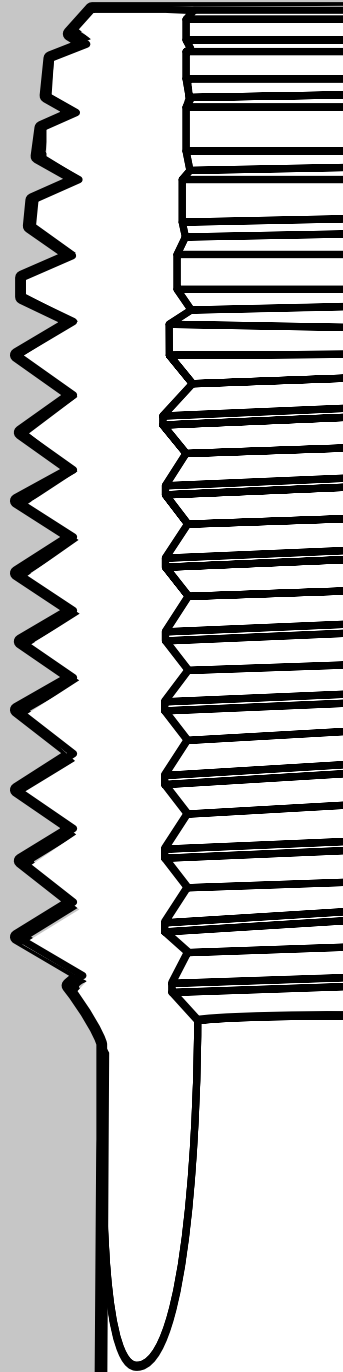
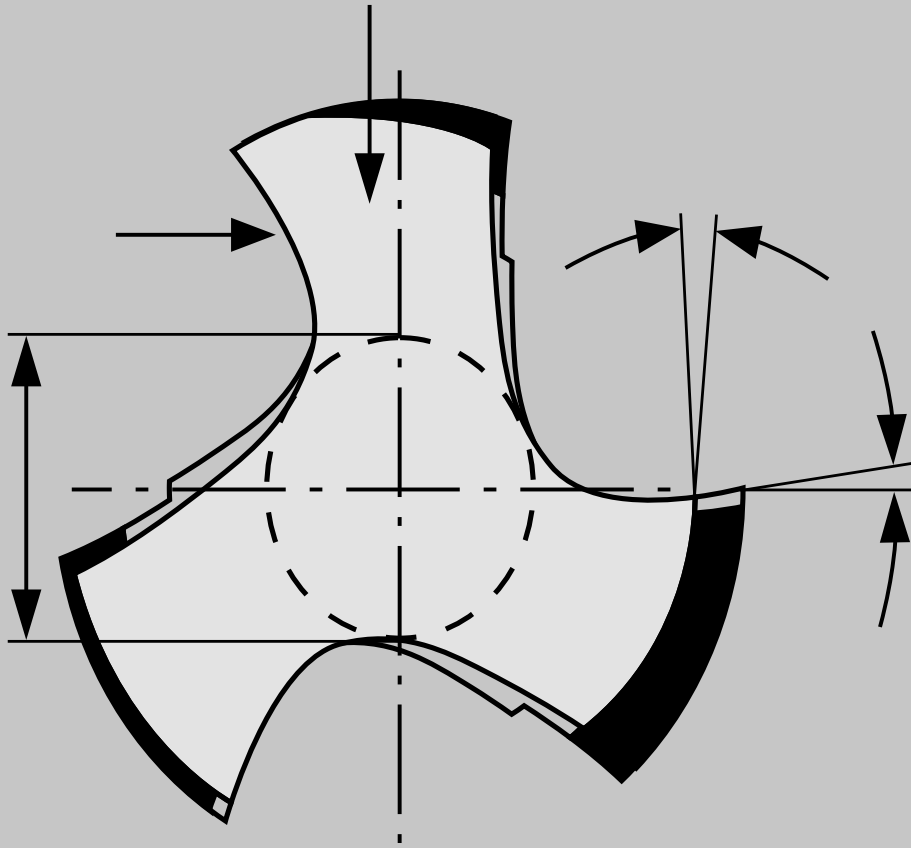
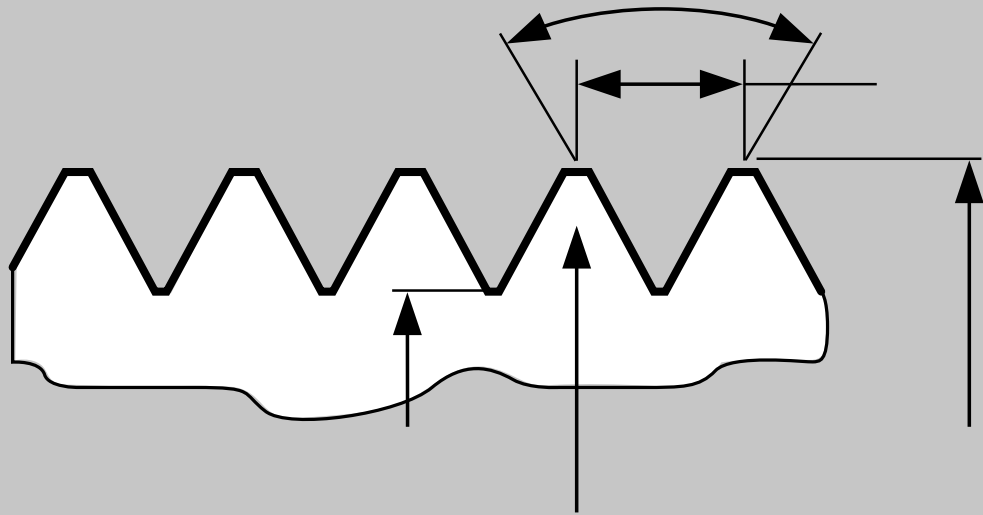
M

MF

UNC  
UNF

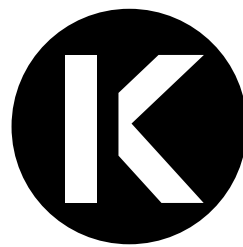
G  
RC

NPT  
NPTF



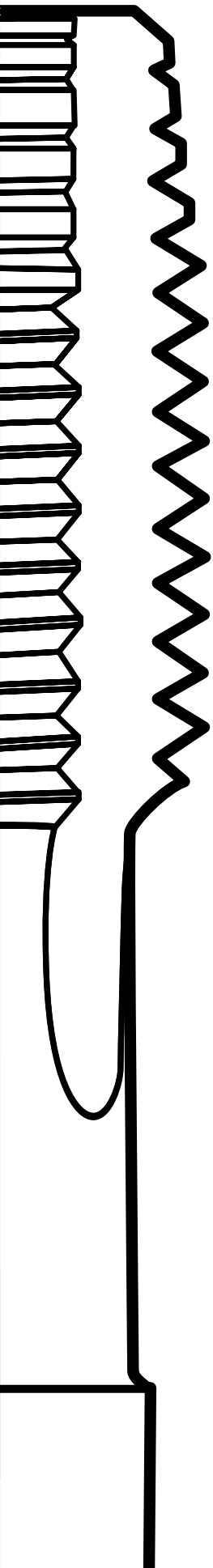
INFO  
TECH

# Informazioni Tecniche

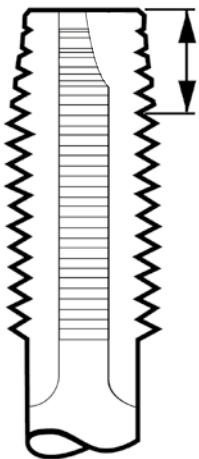


# tap

## Ø Preforo

**B**

3,5 - 5  
principi

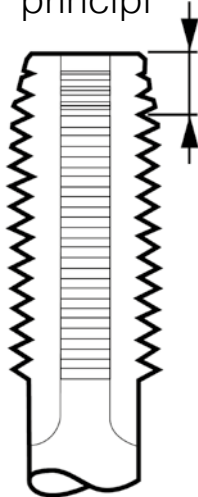


Elica dritta  
con imbocco  
corretto

Fori passanti  
materiali a truciolo  
medio o lungo

**C**

2 - 3  
principi

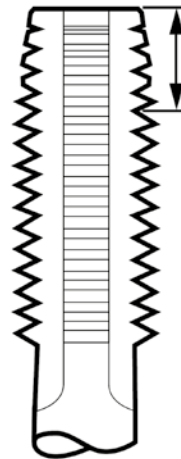


Elica dritta  
o a spirale

Fori ciechi in  
materiali a truciolo  
lungo e medio e  
fori passanti in  
materiali a truciolo  
corto

**D**

3,5 - 5  
principi

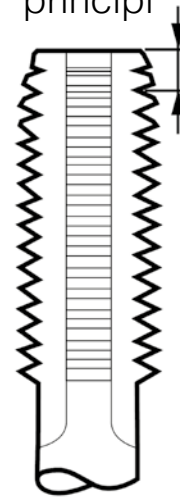


Elica dritta  
o a spirale

Fori ciechi con  
uscita filettatura  
lunga e fori  
passanti

**E**

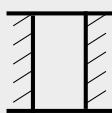
1,5 - 2  
principi



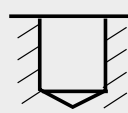
Elica dritta  
o a spirale

Fori ciechi con  
uscita filettatura  
molto corta

Forme di imbocchi in conformità con DIN2197



Foro passante



Foro cieco



maschi a taglienti dritti  
con imbocco corretto



maschi a taglienti  
elicoidali sinistri



maschi a taglienti dritti  
senza imbocco corretto



maschi a taglienti  
elicoidali destri



maschi a taglienti  
dritti senza imbocco  
corretto e con  
imbocco normale e  
corto

INDEX

M

MF

UNC  
UNF

G  
RC

NPT  
NPTF

INFO  
TECH

## CONDIZIONI DI TAGLIO

*Maschi a macchina  
da taglio e a rullare*

Materiale		Rm [N/mm <sup>2</sup> ]	HB	HRC	Truciolo	Lubrificazione	
<b>ACCIAIO</b>							
<b>P</b>	P1	Acciaio dolce magnetico	< 400	< 120	-	Extra Lungo	Emulsione
	P2	Acciaio da costruzione e da cementazione	< 700	< 200	-	Medio / Lungo	Emulsione
	P3	Acciaio al carbonio trafilato	< 850	< 250	< 25	Lungo	Emulsione
	P4	Acciaio legato	850 - 1000	< 290	25 - 31	Lungo	Olio / Emulsione
	P5	Acciaio legato, bonificato per utensili	850 - 1200	< 350	25 - 38	Lungo	Olio / Emulsione
	P6	Acciaio legato, bonificato e temprato	> 1200	> 350	> 38	Lungo	Olio
<b>ACCIAIO TEMPRATO</b>							
<b>H</b>	H1	Acciaio temprato 45 - 55 HRC			45 - 55	Corto	Olio
	H2	Acciaio temprato 55 - 62 HRC			55 - 62	Corto	Olio
<b>ACCIAIO INOX</b>							
<b>M</b>	M1	Acciaio inox trafilato	< 850	< 250	< 25	Medio	Olio
	M2	Acciaio inox Austenitico	< 850	< 250	< 25	Lungo	Olio
	M3	Ferritico, ferritico + martensitico, martensitico	< 1000	< 300	< 32	Lungo	Olio
<b>GHISA</b>							
<b>K</b>	K1	Ghisa grigia GG	< 500	< 150	-	Extra corto	Olio / Emulsione
	K2	Ghisa grigia GG	< 1000	< 300	< 32	Extra corto	Emulsione
	K3	Ghisa graffite nodulare, ghisa malleabile GGG	< 700	< 200	-	Corto	Olio / Emulsione
	K4	Ghisa graffite nodulare, ghisa malleabile GGG	< 1000	< 300	< 32	Corto	Olio / Emulsione
<b>LEGHE NON FERROSE</b>							
<b>N</b>	N1	Alluminio, magnesio non legato	< 350	< 100	-	Extra lungo	Emulsione
	N2	Leghe di alluminio Si < 1,5%	< 500	< 150	-	Medio	Emulsione
	N3	Leghe di alluminio Si < 10%	< 600	< 180	-	Medio / Corto	Emulsione
	N4	Leghe di alluminio Si > 10%	< 600	< 180	-	Corto	Emulsione
	N5	Rame puro	< 400	< 100	-	Extra Lungo	Emulsione
	N6	Ottone, bronzo e rame a truciolo corto	< 700	< 200	-	Medio / Corto	Emulsione
	N7	Ottone, bronzo e rame a truciolo lungo	< 700	< 200	-	Lungo	Emulsione
	N8	Leghe di Cu-Al-Fe - AMPCO	< 1500	< 470	< 46	Corto	Olio
	N9	Termoplastici				Corto / Lungo	Secco / Emulsione
	N10	FRP - Pastica rinforzata a fibra				Extra Corto	Secco / Emulsione
<b>SUPERLEGHE</b>							
<b>S</b>	S1	Titanio puro	< 700	< 200	-	Extra Lungo	Emulsione
	S2	Leghe di titanio	< 900	< 270	< 27	Medio / Corto	Olio
	S3	Leghe di titanio	< 1300	< 350	< 41	Medio / Corto	Olio
	S4	Nichel puro	< 500	< 150	-	Extra Lungo	Olio
	S5	Leghe di nichel	< 900	< 270	< 27	Lungo	Olio
	S6	Leghe di nichel	< 1400	< 410	< 44	Lungo	Olio



## CONDIZIONI DI TAGLIO

*Maschi a macchina  
da taglio e a rullare*

Materiale		Rm [N/mm <sup>2</sup> ]	HB	HRC	Truciolo	Lubrificazione	
<b>ACCIAIO</b>							
<b>P</b>	P1	Acciaio dolce magnetico	< 400	< 120	-	Extra Lungo	Emulsione
	P2	Acciaio da costruzione e da cementazione	< 700	< 200	-	Medio / Lungo	Emulsione
	P3	Acciaio al carbonio trafilato	< 850	< 250	< 25	Lungo	Emulsione
	P4	Acciaio legato	850 - 1000	< 290	25 - 31	Lungo	Olio / Emulsione
	P5	Acciaio legato, bonificato per utensili	850 - 1200	< 350	25 - 38	Lungo	Olio / Emulsione
	P6	Acciaio legato, bonificato e temprato	> 1200	> 350	> 38	Lungo	Olio
<b>ACCIAIO TEMPRATO</b>							
<b>H</b>	H1	Acciaio temprato 45 - 55 HRC			45 - 55	Corto	Olio
	H2	Acciaio temprato 55 - 62 HRC			55 - 62	Corto	Olio
<b>ACCIAIO INOX</b>							
<b>M</b>	M1	Acciaio inox trafilato	< 850	< 250	< 25	Medio	Olio
	M2	Acciaio inox Austenitico	< 850	< 250	< 25	Lungo	Olio
	M3	Ferritico, ferritico + martensitico, martensitico	< 1000	< 300	< 32	Lungo	Olio
<b>GHISA</b>							
<b>K</b>	K1	Ghisa grigia GG	< 500	< 150	-	Extra corto	Olio / Emulsione
	K2	Ghisa grigia GG	< 1000	< 300	< 32	Extra corto	Emulsione
	K3	Ghisa graffite nodulare, ghisa malleabile GGG	< 700	< 200	-	Corto	Olio / Emulsione
	K4	Ghisa graffite nodulare, ghisa malleabile GGG	< 1000	< 300	< 32	Corto	Olio / Emulsione
<b>LEGHE NON FERROSE</b>							
<b>N</b>	N1	Alluminio, magnesio non legato	< 350	< 100	-	Extra lungo	Emulsione
	N2	Leghe di alluminio Si < 1,5%	< 500	< 150	-	Medio	Emulsione
	N3	Leghe di alluminio Si < 10%	< 600	< 180	-	Medio / Corto	Emulsione
	N4	Leghe di alluminio Si > 10%	< 600	< 180	-	Corto	Emulsione
	N5	Rame puro	< 400	< 100	-	Extra Lungo	Emulsione
	N6	Ottone, bronzo e rame a truciolo corto	< 700	< 200	-	Medio / Corto	Emulsione
	N7	Ottone, bronzo e rame a truciolo lungo	< 700	< 200	-	Lungo	Emulsione
	N8	Leghe di Cu-Al-Fe - AMPCO	< 1500	< 470	< 46	Corto	Olio
	N9	Termoplastici				Corto / Lungo	Secco / Emulsione
	N10	FRP - Pastica rinforzata a fibra				Extra Corto	Secco / Emulsione
<b>SUPERLEGHE</b>							
<b>S</b>	S1	Titanio puro	< 700	< 200	-	Extra Lungo	Emulsione
	S2	Leghe di titanio	< 900	< 270	< 27	Medio / Corto	Olio
	S3	Leghe di titanio	< 1300	< 350	< 41	Medio / Corto	Olio
	S4	Nichel puro	< 500	< 150	-	Extra Lungo	Olio
	S5	Leghe di nichel	< 900	< 270	< 27	Lungo	Olio
	S6	Leghe di nichel	< 1400	< 410	< 44	Lungo	Olio



KT-TB008	KT-TB009	KT-TB011	KT-TB012	KT-TB013	KT-TB015	KT-F030	KT-FL031	KT-FL032
HSS-E	HSS-E TIN	HSS-E TICN	HSS-E PM	HSS-E TIN	HSS-E PM TICN	HSS-E TIN	HSS-E TIN	HSS-E-PM TIN
Vt [m/min]								
				12-15		10-20	10-20	20-30
		10-15		12-15		10-20	10-20	20-35
	8-10	8-12		8-12		10-15	10-15	20-25
		6-10	10-15	6-10		8-10	8-12	15-20
			5-10					
					2-4			
	6-8	6-8				4-8	4-10	6-12
	4-6	4-6				4-6	4-8	6-10
								4-8
			10-15					
			5-10					
10-20								
10-15						10-20	10-20	
10-12		10-15				10-20	10-20	15-30
8-12			6-10			10-18		10-20
8-12			15-20					
8-12			10-20			10-20	10-18	
							4-6	10-20

- INDEX
- M
- MF
- UNC  
UNF
- G  
RC
- NPT  
NPTF
- INFO  
TECH

**Grassetto** = Impiego primario  
 Non grassetto = Impiego secondario

## CONDIZIONI DI TAGLIO

*Maschi a macchina  
da taglio e a rullare*

Materiale		Rm [N/mm <sup>2</sup> ]	HB	HRC	Truciolo	Lubrificazione	
<b>ACCIAIO</b>							
<b>P</b>	P1	Acciaio dolce magnetico	< 400	< 120	-	Extra Lungo	Emulsione
	P2	Acciaio da costruzione e da cementazione	< 700	< 200	-	Medio / Lungo	Emulsione
	P3	Acciaio al carbonio trafilato	< 850	< 250	< 25	Lungo	Emulsione
	P4	Acciaio legato	850 - 1000	< 290	25 - 31	Lungo	Olio / Emulsione
	P5	Acciaio legato, bonificato per utensili	850 - 1200	< 350	25 - 38	Lungo	Olio / Emulsione
	P6	Acciaio legato, bonificato e temprato	> 1200	> 350	> 38	Lungo	Olio
<b>ACCIAIO TEMPRATO</b>							
<b>H</b>	H1	Acciaio temprato 45 - 55 HRC		45 - 55	Corto	Olio	
	H2	Acciaio temprato 55 - 62 HRC		55 - 62	Corto	Olio	
<b>ACCIAIO INOX</b>							
<b>M</b>	M1	Acciaio inox trafilato	< 850	< 250	< 25	Medio	Olio
	M2	Acciaio inox Austenitico	< 850	< 250	< 25	Lungo	Olio
	M3	Ferritico, ferritico + martensitico, martensitico	< 1000	< 300	< 32	Lungo	Olio
<b>GHISA</b>							
<b>K</b>	K1	Ghisa grigia GG	< 500	< 150	-	Extra corto	Olio / Emulsione
	K2	Ghisa grigia GG	< 1000	< 300	< 32	Extra corto	Emulsione
	K3	Ghisa graffite nodulare, ghisa malleabile GGG	< 700	< 200	-	Corto	Olio / Emulsione
	K4	Ghisa graffite nodulare, ghisa malleabile GGG	< 1000	< 300	< 32	Corto	Olio / Emulsione
<b>LEGHE NON FERROSE</b>							
<b>N</b>	N1	Alluminio, magnesio non legato	< 350	< 100	-	Extra lungo	Emulsione
	N2	Leghe di alluminio Si < 1,5%	< 500	< 150	-	Medio	Emulsione
	N3	Leghe di alluminio Si < 10%	< 600	< 180	-	Medio / Corto	Emulsione
	N4	Leghe di alluminio Si > 10%	< 600	< 180	-	Corto	Emulsione
	N5	Rame puro	< 400	< 100	-	Extra Lungo	Emulsione
	N6	Ottone, bronzo e rame a truciolo corto	< 700	< 200	-	Medio / Corto	Emulsione
	N7	Ottone, bronzo e rame a truciolo lungo	< 700	< 200	-	Lungo	Emulsione
	N8	Leghe di Cu-Al-Fe - AMPCO	< 1500	< 470	< 46	Corto	Olio
	N9	Termoplastici				Corto / Lungo	Secco / Emulsione
	N10	FRP - Pastica rinforzata a fibra				Extra Corto	Secco / Emulsione
<b>SUPERLEGHE</b>							
<b>S</b>	S1	Titanio puro	< 700	< 200	-	Extra Lungo	Emulsione
	S2	Leghe di titanio	< 900	< 270	< 27	Medio / Corto	Olio
	S3	Leghe di titanio	< 1300	< 350	< 41	Medio / Corto	Olio
	S4	Nichel puro	< 500	< 150	-	Extra Lungo	Olio
	S5	Leghe di nichel	< 900	< 270	< 27	Lungo	Olio
	S6	Leghe di nichel	< 1400	< 410	< 44	Lungo	Olio

KT-TT023	KT-TT024	KT-TT026	KT-TB003	KT-TB004	KT-TB006	KT-TB012	KT-FL033	KT-FL033-RC
HSS-E HL	HSS-E PM HL	HSS-E HL	HSS-E HL	HSS-E PM HL	HSS-E HL	HSS-E PM TiCN	HSS-E TiCN	HSS-E PM TiCN
Vt [m/min]								
							20-25	20-25
10-20	20-30	10-20	10-20	20-30	10-20		20-25	20-25
10-20	20-25	10-20	10-20	20-25	10-20		10-20	10-20
8-15	15-20	8-15	8-15	15-20	8-15	15-25	10-12	10-12
	10-15			10-15		10-20	8-10	8-10
8-12	6-15	8-12	8-12	6-15	8-12		10-12	10-12
8-10	6-15	8-10	8-10	6-15	8-10		8-10	8-10
	6-12			6-12			4-6	4-6
10-18	15-25	10-18	10-18	15-25	10-18			
10-12	8-15	10-12	10-12	8-15	10-12	10-15		
10-18	15-25	10-18	10-18	15-25	10-18	15-20		
10-12	8-12	10-12	10-12	8-12	10-12	8-12		
						20-25		
10-20	20-35	10-20	10-20	20-35	10-20		15-30	15-30
10-15	15-25	10-15	10-15	15-25	10-15		15-25	15-25
10-20	15-20	10-20	10-20	15-20	10-20		10-15	10-15
						10-25		
						6-8		
							4-8	4-8
	8-12			8-12			8-10	8-10
	3-6			3-6				

INDEX
M
MF
UNC UNF
G RC
NPT NPTF
INFO TECH

Grassetto = Impiego primario  
 Non grassetto = Impiego secondario

## CONDIZIONI DI TAGLIO

*Maschi a macchina  
da taglio e a rullare*

Materiale		Rm [N/mm <sup>2</sup> ]	HB	HRC	Truciolo	Lubrificazione	
<b>ACCIAIO</b>							
<b>P</b>	P1	Acciaio dolce magnetico	< 400	< 120	-	Extra Lungo	Emulsione
	P2	Acciaio da costruzione e da cementazione	< 700	< 200	-	Medio / Lungo	Emulsione
	P3	Acciaio al carbonio trafilato	< 850	< 250	< 25	Lungo	Emulsione
	P4	Acciaio legato	850 - 1000	< 290	25 - 31	Lungo	Olio / Emulsione
	P5	Acciaio legato, bonificato per utensili	850 - 1200	< 350	25 - 38	Lungo	Olio / Emulsione
	P6	Acciaio legato, bonificato e temprato	> 1200	> 350	> 38	Lungo	Olio
<b>ACCIAIO TEMPRATO</b>							
<b>H</b>	H1	Acciaio temprato 45 - 55 HRC			45 - 55	Corto	Olio
	H2	Acciaio temprato 55 - 62 HRC			55 - 62	Corto	Olio
<b>ACCIAIO INOX</b>							
<b>M</b>	M1	Acciaio inox trafilato	< 850	< 250	< 25	Medio	Olio
	M2	Acciaio inox Austenitico	< 850	< 250	< 25	Lungo	Olio
	M3	Ferritico, ferritico + martensitico, martensitico	< 1000	< 300	< 32	Lungo	Olio
<b>GHISA</b>							
<b>K</b>	K1	Ghisa grigia GG	< 500	< 150	-	Extra corto	Olio / Emulsione
	K2	Ghisa grigia GG	< 1000	< 300	< 32	Extra corto	Emulsione
	K3	Ghisa graffite nodulare, ghisa malleabile GGG	< 700	< 200	-	Corto	Olio / Emulsione
	K4	Ghisa graffite nodulare, ghisa malleabile GGG	< 1000	< 300	< 32	Corto	Olio / Emulsione
<b>LEGHE NON FERROSE</b>							
<b>N</b>	N1	Alluminio, magnesio non legato	< 350	< 100	-	Extra lungo	Emulsione
	N2	Leghe di alluminio Si < 1,5%	< 500	< 150	-	Medio	Emulsione
	N3	Leghe di alluminio Si < 10%	< 600	< 180	-	Medio / Corto	Emulsione
	N4	Leghe di alluminio Si > 10%	< 600	< 180	-	Corto	Emulsione
	N5	Rame puro	< 400	< 100	-	Extra Lungo	Emulsione
	N6	Ottone, bronzo e rame a truciolo corto	< 700	< 200	-	Medio / Corto	Emulsione
	N7	Ottone, bronzo e rame a truciolo lungo	< 700	< 200	-	Lungo	Emulsione
	N8	Leghe di Cu-Al-Fe - AMPCO	< 1500	< 470	< 46	Corto	Olio
	N9	Termoplastici				Corto / Lungo	Secco / Emulsione
	N10	FRP - Pastica rinforzata a fibra				Extra Corto	Secco / Emulsione
<b>SUPERLEGHE</b>							
<b>S</b>	S1	Titanio puro	< 700	< 200	-	Extra Lungo	Emulsione
	S2	Leghe di titanio	< 900	< 270	< 27	Medio / Corto	Olio
	S3	Leghe di titanio	< 1300	< 350	< 41	Medio / Corto	Olio
	S4	Nichel puro	< 500	< 150	-	Extra Lungo	Olio
	S5	Leghe di nichel	< 900	< 270	< 27	Lungo	Olio
	S6	Leghe di nichel	< 1400	< 410	< 44	Lungo	Olio

KT-TT027	KT-TT029	KT-TB020	KT-TB007-IC	KT-TB010	KT-TB014-IC	KT-TB016	KT-TB017	KT-TB018	KT-TB019	KT-FL034
HSS-E PM TICN	HSS-E PM TIALN	HSS-E PM TIALN	HSS-E PM TICN	HSS-E PM	HSS-E PM TICN	Metallo Duro TICN	HSS-E PM TICN	HSS-E PM TICN	HSS-E PM TIALN	HSS-E PM ALCRO
Vt [m/min]										
										20-35
				10-12						20-35
				8-12						20-30
			10-15		10-15					15-30
4-8			8-10		8-10		4-8	10-15		10-18
	4-8							4-8	4-8	
						2-3				
										6-14
										8-12
										4-8
		15-35	15-25							
		15-25								
		10-20	10-20					8-15		
		8-15						5-10		
								15-25		
			15-25							20-30
										10-25
		5-10								
		3-8								
								5-10		
4-10							4-10	5-12		
4-6	4-6						4-6	3-5		
										10-25
4-6										
	4-5								4-5	

Grassetto = Impiego primario  
Non grassetto = Impiego secondario

INDEX

M

MF

UNC  
UNF

G  
RC

NPT  
NPTF

INFO  
TECH

INDEX

M

MF

UNC  
UNF

G  
RC

NPT  
NPTF

INFO  
TECH

P	ACCIAIO	Rm [N/mm <sup>2</sup> ]	HB	HRC
<b>P1</b>	<b>Acciaio dolce magnetico</b>	< 400	< 120	-
	1.1013 RFe 100			
	1.1014 RFe80			
	1.1015 RFe 60			
	1.0715 AVP			
	1.0718 9 SMnPb 28			
	1.0721 10 S 20			
	1.0723 15 S 20			
	1.0726 35 S 20			
	1.0727 46 S 20			
<b>P2</b>	<b>Acciaio da costruzione e da cementazione</b>	< 700	< 200	-
	1.0034 RSt 34-2			
	1.0035 St 33			
	1.0036 St 37-2			
	1.0037 RSt 37-2			
	1.0044 St 44-2			
	1.0060 St 60-2			
	1.0116 St 37-3			
	1.0144 St 44-3 N			
	1.0301 C 10			
	1.0401 C 15			
	1.0402 C 22			
	1.0511 C 40			
	1.0535 St 70-2			
	1.0570 St 52-3			
	1.0601 C 60			
	1.0722 10 SPb 20			
	1.0736 9 SMn 36			
	1.0737 9 SMnPb 36			
	1.0765 36 SMnPb 14			
	1.1141 Ck 15			
	1.1157 40 Mn 4			
	1.1158 Ck 25			
	1.1165 30 Mn 5			
	1.1167 36 Mn 5			
	1.1740 C 60 W			
	1.2162 21 MnCr 5			
	1.5415 15 Mo 3			
	1.5423 16 Mo 5			
	1.5752 14 NiCr 14			
	1.5919 15 CrNi 6			
	1.6587 18 CrNiMo 7 6			
	1.7131 16 MnCr 5			
	1.7139 16 MnCrS 5			
	1.7147 20 MnCr 5			
	1.7149 20 MnCrS 5			
	1.7335 13 CrMo 4 4			
	1.7337 16 CrMo 4 4			
	1.7380 10 CrMo 9 10			
<b>P3</b>	<b>Acciaio al carbonio temprato</b>	< 850	< 250	< 25
	1.0501 C 35			
	1.0503 C 45			
	1.0904 55 Si 7			
	1.1181 Ck 35			
	1.1191 Ck 45			
	1.1221 Ck 60			
	1.2542 45 WCrV 7			
	1.2714 56 NiCrMoV 7			
	1.5121 46 MnSi 4			
	1.5710 36 NiCr 6			
	1.5736 36 NiCr 10			

P	ACCIAIO	Rm [N/mm <sup>2</sup> ]	HB	HRC
<b>P4</b>	<b>Acciaio legato</b>	850 - 1000	< 290	25 - 31
	1.1201 42 CrMo 4			
	1.1231 Ck 67			
	1.1274 Ck 101			
	1.1545 C 105 W1			
	1.1645 C 105 W2			
	1.1663 C 125 W			
	1.2210 115 CrV 3			
	1.2330 35 CrMo 4			
	1.2510 100 MnCrW 4			
	1.2550 60 WCrV 7			
	1.2826 60 MnSiCr 4			
	1.2842 90 MnCrV 8			
	1.3505 100 Cr 6			
	1.6511 36 CrNiMo 4			
	1.6582 34 CrNiMo 6			
	1.7033 34 Cr 4			
	1.7035 41 Cr 4			
	1.7218 25 CrMo 4			
	1.7225 42 CrMo 4			
	1.7361 32 CrMo 12			
	1.8159 50 CrV 4			
	1.8509 41 CrAlMo 7			
<b>P5</b>	<b>Acciaio legato, bonificato per utensili</b>	850 - 1200	< 350	25 - 38
	1.2080 K100			
	1.2083 M310			
	1.2311 40 CrMnMo 7			
	1.2312 40 CrMnMoS 86			
	1.2316 X 36 CrMo 17			
	1.2343 W300			
	1.2344 X 40 CrMoV 5 1			
	1.2363 X 100 CrMoV 5 1			
	1.2365 X 32 CrMoV 3 3			
	1.2379 K110			
	1.2436 X 210 CrW 12			
	1.2601 X 165 CrMoV 12			
	1.2713 55 NiCrMoV 6			
	1.2714 56 NiCrMoV 7			
	1.2738 40 CrMnNiMo8 6 4			
	1.3243 S 6-5-2-5			
	1.3247 S 2-10-1-8			
	1.3255 S 18-1-2-5			
	1.3343 S600			
	1.3348 S 2-9-2			
	1.3355 S 18-0-1			
	VANADIS 4			
	VANADIS 10			
<b>P6</b>	<b>Acciaio legato, bonificato e temprato</b>	> 1200	> 350	> 38
	1.2706 X 3 NiCrMo 18 8 5			
	1.6358 X 2 NiCrMo 18 9 5			
	CREUSABRO 8000			
	CREUSABRO DUAL			
	HARDOX 400			
	HARDOX 450			
	HARDOX 500			
	TOOLUX 40			
	TOOLUX 44			
	WELDOX 1100			

H	ACCIAIO TEMPRATO	Rm [N/mm <sup>2</sup> ]	HB	HRC
<b>H1</b>	<b>Acciaio temprato 45 - 55 HRC</b>			<b>45-55</b>
1.1201	42 CrMo 4			
1.1231	Ck 67			
1.1248	Ck 75			
1.1274	Ck 101			
1.1545	C 105 W1			
1.2550	60 WCrV 7			
1.3401	X 120 Mn 12			
1.4021	X 20 Cr 13			
1.4109	X 65 CrMo 14			
1.4112	X 90 CrMoV 18			
1.4125	X 105 CrMo 17			
1.4534	X 3 CrNiMoAl 13 8 2			
1.4542	X 5 CrNiCuNb 17 4			
1.4568	X 7 CrNiAl 17 7			
1.4943	X 4 NiCrTi 25 15			
1.7131	16 MnCr 5			
1.7176	55 Cr 3			
<b>H2</b>	<b>Acciaio temprato 55 - 62 HRC</b>			<b>55-62</b>
1.2344	X 40 CrMoV 5 1			
1.2363	X 100 CrMoV 5 1			
1.2379	X 155 CrVMo 12 1			
1.2436	X 210 CrW 12			
1.2510	100 MnCrW 4			
1.2601	X 165 CrMoV 12			
1.2713	55 NiCrMoV 6			
1.2842	90 MnCrV 8			
1.3243	S 6-5-2-5			
1.3247	S 2-10-1-8			
1.3343	S 6-5-2			
1.3355	S 18-0-1			
1.3505	100 Cr 6			

M	ACCIAIO INOX	Rm [N/mm <sup>2</sup> ]	HB	HRC
<b>M1</b>	<b>Acciaio inox trafilato</b>	<b>&lt; 850</b>	<b>&lt; 250</b>	<b>&lt; 25</b>
1.4002	AISI 405			
1.4104	AISI 430 F			
1.4113	AISI 434			
1.4313	X 5 CrNi 13 4			
1.4749	AISI 446			
<b>M2</b>	<b>Acciaio inox austenitico</b>	<b>&lt; 850</b>	<b>&lt; 250</b>	<b>&lt; 25</b>
1.4300	AISI 302			
1.4301	AISI 304			
1.4303	AISI 305			
1.4305	AISI 303			
1.4306	AISI 304 L			
1.4310	AISI 301			
1.4311	AISI 304 LN			
1.4335	AISI 310 S			
1.4350	AISI 304			
1.4401	AISI 316			
1.4417	X 2 CrNiMoSi 19 5			
1.4429	AISI 316 LN			
1.4435	AISI 316 L			
1.4438	AISI 317 L			
1.4460	AISI 329			
1.4462	DUPLEX			
1.4466	AISI 317			
1.4541	AISI 321			
1.4550	AISI 347			
1.4550	AISI 347			
1.4571	AISI 316 Ti			
1.4828	AISI 309			
1.4864	AISI 330			
1.4893	X 9 CrNiSiNcCe 21 11 2			
<b>M3</b>	<b>Ferritico, ferritico + martensitico, martensitico</b>	<b>&lt; 1000</b>	<b>&lt; 300</b>	<b>&lt; 32</b>
1.4000	AISI 403			
1.4005	AISI 416			
1.4006	AISI 410			
1.4016	AISI 430			
1.4021	AISI 420			
1.4028	AISI 420F			
1.4031	AISI 420			
1.4057	AISI 431			
1.4109	AISI 440 A			
1.4112	AISI 440 B			
1.4125	AISI 440 C			
1.4410	SUPER DUPLEX			
1.4501	SUPER DUPLEX			
1.4510	AISI 430 Ti			
1.4512	AISI 409			
1.4529	X 1 CrNiMoN 20 18 7			
1.4534	XM-13			
1.4539	AISI 904L			
1.4540	15-5-PH			
1.4542	17-4-PH			
1.4568	17-7-PH			
1.4652	X 2 CrNiMoN 25 22 7			
1.4876	Alloy 800			
1.4943	AISI 660			

INDEX

M

MF

UNC  
UNF

G  
RC

NPT  
NPTF

INFO  
TECH

INDEX

M

MF

UNC  
UNF

G  
RC

NPT  
NPTF

INFO  
TECH

<b>K</b>	<b>GHISA</b>	<b>Rm</b> [N/mm <sup>2</sup> ]	<b>HB</b>	<b>HRC</b>
<b>K1</b>	<b>Ghisa grigia GG</b>	<b>&lt; 500</b>	<b>&lt; 150</b>	<b>-</b>
	0.6010 GG-10			
	0.6015 GG-15			
	0.6020 GG-20			
	GG-220 HB			
<b>K2</b>	<b>Ghisa grigia GG</b>	<b>&lt; 1000</b>	<b>&lt; 300</b>	<b>&lt; 32</b>
	0.6025 GG-25			
	0.6030 GG-30			
	0.6035 GG-35			
	0.6040 GG-40			
<b>K3</b>	<b>Ghisa grafite nodulare, ghisa malleabile GGG</b>	<b>&lt; 700</b>	<b>&lt; 200</b>	<b>-</b>
	0.7033 GGG-35.3			
	0.7040 GGG-40			
	0.7043 GGG-40.3			
	0.7050 GGG-50			
	0.7060 GGG-60			
<b>K4</b>	<b>Ghisa grafite nodulare, ghisa malleabile GGG</b>	<b>&lt; 1000</b>	<b>&lt; 300</b>	<b>&lt; 32</b>
	0.7070 GGG-70			
	0.7080 GGG-80			
	GJV-300			
	GJV-350			
	GJV-400			
	GJV-450			
	GJV-500			
	SH800			

<b>S</b>	<b>SUPERLEGHE</b>	<b>Rm</b> [N/mm <sup>2</sup> ]	<b>HB</b>	<b>HRC</b>
<b>S1</b>	<b>Titanio puro</b>	<b>&lt; 700</b>	<b>&lt; 200</b>	<b>-</b>
	3.7024.1LN Ti 99.5			
	3.7034.1LN Ti 99.7			
	3.7035 Ti 2			
	3.7055 Ti 99.4			
	3.7064.1LN Ti 99.2			
	3.7065 Ti 4			
	3.7255 Ti 3 Pd			
<b>S2</b>	<b>Leghe di titanio</b>	<b>&lt; 900</b>	<b>&lt; 270</b>	<b>&lt; 27</b>
	3.7124 LN Ti Cu 2			
	3.7144 LN Ti Al 5 Sn 2			
	3.7164 LN Ti Al 6 V 4			
	3.7174 LN Ti Al 6 V 6 Sn 2 Ti Al 4 Mn 4			
<b>S3</b>	<b>Leghe di titanio</b>	<b>&lt; 1300</b>	<b>&lt; 350</b>	<b>&lt; 41</b>
	3.7124 LN Ti Cu 2			
	3.7144 LN Ti Al 6 Sn 2 Zr 4 Mo 2			
	3.7154 LN Ti Al 6 Zr 5			
	3.7164 LN Ti Al 6 V 4			
	3.7174 LN Ti Al 6 V Sn 2			
	3.7184 LN Ti Al 4 Mo 4 Sn 2			
<b>S4</b>	<b>Nichel puro</b>	<b>&lt; 500</b>	<b>&lt; 150</b>	<b>-</b>
	2.1504 LN Ni Al Bz			
	2.4042 Ni 99 CSi			
	2.4060 Ni 99.6			
	2.4062 Ni 99.4 Fe			
<b>S5</b>	<b>Leghe di nichel</b>	<b>&lt; 900</b>	<b>&lt; 270</b>	<b>&lt; 27</b>
	1.4876 Incoloy 800			
	2.4360 LN Monel 400			
	2.4374 LN Monel 500			
	2.4617 Hastelloy B-2			
	2.4665 Hastelloy X			
	2.4812 Hastelloy C			
	2.4816 Inconel 600			
2.4983 Udimet 500				
<b>S6</b>	<b>Leghe di nichel</b>	<b>&lt; 1400</b>	<b>&lt; 410</b>	<b>&lt; 44</b>
	2.4631 Nimonic 80 A			
	2.4632 Nimonic 90			
	2.4634 Nimonic 105			
	2.4662 Nimonic 901			
	2.4668 Inconel 718			
	2.4669 NiCr 15 Fe 7 TiAl			
	2.4856 Inconel 625			
	2.4670 LN Nimocast 713			
	2.4674 LN Nimocast PK24			
	2.6554 LN Waspaloy			



## N LEGHE NON FERROSE

N	LEGHE NON FERROSE	Rm [N/mm <sup>2</sup> ]	HB	HRC	
N1	<b>Alluminio, magnesio non legato</b>	< 350	< 100	-	
	3.0250 Al 99.5 H				
	3.0280 Al 99.8 H				
	3.0305 Al 99.9				
	3.3308 Al 99.9 Mg 0.5				
N2	<b>Leghe di alluminio Si &lt; 1,5%</b>	< 500	< 150	-	
	3.0515 AlMn1				
	3.0516 S-AlMn				
	3.0525 ALMn1Mg0.5				
	3.0615 AlMgSiPb				
	3.1325 Avional 100				
	3.1355 Avional 150				
	3.1841 G-AlCu 4 Ti				
	3.3241 G-AlMg 3 Si				
	3.3292 GD-AlMg 9				
	3.3315 Peraluman 080				
	3.3535 Peraluman 350				
	3.4365 Ergal 55				
N3	<b>Leghe di alluminio Si &lt; 10%</b>	< 600	< 180	-	
	3.2134 GD-AISI 5 Cu 1 Mg				
	3.2152 GD-AISI 6 Cu 4				
	3.2162 GD-AISI 8 Cu 3				
	3.2373 G-AISI9Mg				
N4	<b>Leghe di alluminio Si &gt; 10%</b>	< 600	< 180	-	
	3.2381 G-AISI10Mg				
	3.2383 G-AISI10Mg (Cu)				
	3.2581 G-AISI12				
	3.2583 G-AISI12(Cu)				
	3.2982 GD-AISI 12 (Cu)				
	3.5106 G-MgAg3SE2Zr1				
	3.5662 G-MgAl6				
	3.5812 G-MgAl8Zn1				
3.5912 G-MgAl9Zn1					
N5	<b>Rame puro</b>	< 400	< 100	-	
	2.0040 OF Cu				
	2.0060 E-Cu57				
	2.0065 E-Cu58				
	2.0070 SE Cu				
	2.0090 SF Cu				
	2.0240 CuZn15				
	2.0321 CuZn37				
	2.0401 CuZn39Pb3				
	2.0402 CuZn40Pb2				
	2.0530 CuZn38Sn1				
	2.0790 CuNi18Zn19Pb				
	2.0872 CuNi10Fe1Mn				
	2.0940-01 CuAl10Fe				
	2.0975-01 CuAl10Ni				
	2.1050-01 CuSn10				
	2.1087 CuSn10Zn				
	2.1176 CuPb10Sn				
	2.1202 SB Cu				
	2.1356 Cu Mn 3				
	2.1522 Cu Si2 Mn				
		CuNi10Zn45			

## N LEGHE NON FERROSE

N	LEGHE NON FERROSE	Rm [N/mm <sup>2</sup> ]	HB	HRC
N6	<b>Ottone, bronzo e rame a truciolo corto</b>	< 700	< 200	-
	2.0360 CuZn40			
	2.0380 CuZn39Pb2			
	2.0410 CuZn44Pb2			
	2.0561 CuZn40Al1			
	2.0580 CuZn40Mn1Pb			
	2.0771 CuNi7Zn39Mn5Pb3			
	2.1086 G-CuSn 10			
	2.1093 G-CuSn 6 ZnNi			
	2.1096 G-CuSn 5 ZnPb (Rg 5)			
N7	<b>Ottone, bronzo e rame a truciolo lungo</b>	< 700	< 200	-
	2.0250 CuZn20			
	2.0265 CuZn30			
	2.0321 CuZn37			
	2.0335 CuZn36			
	2.1020 CuSn6			
	2.1030 CuSn8			
	2.1080 CuSn6Zn6			
N8	<b>Leghe di Cu-Al-Fe - AMPCO</b>	< 1500	< 470	< 46
	2.0932 CuAl8Fe3			
	2.0966 CuAl10Ni5Fe4			
	AMPCO 18			
	AMPCO 21			
	AMPCO 22			
N9	<b>Termoplastici</b>			
	Polycarbonate (PC)			
N10	<b>FRP - Pastica rinforzata a fibra</b>			
	E-glass			
	Epoxy			
	HX			

INDEX

M

MF

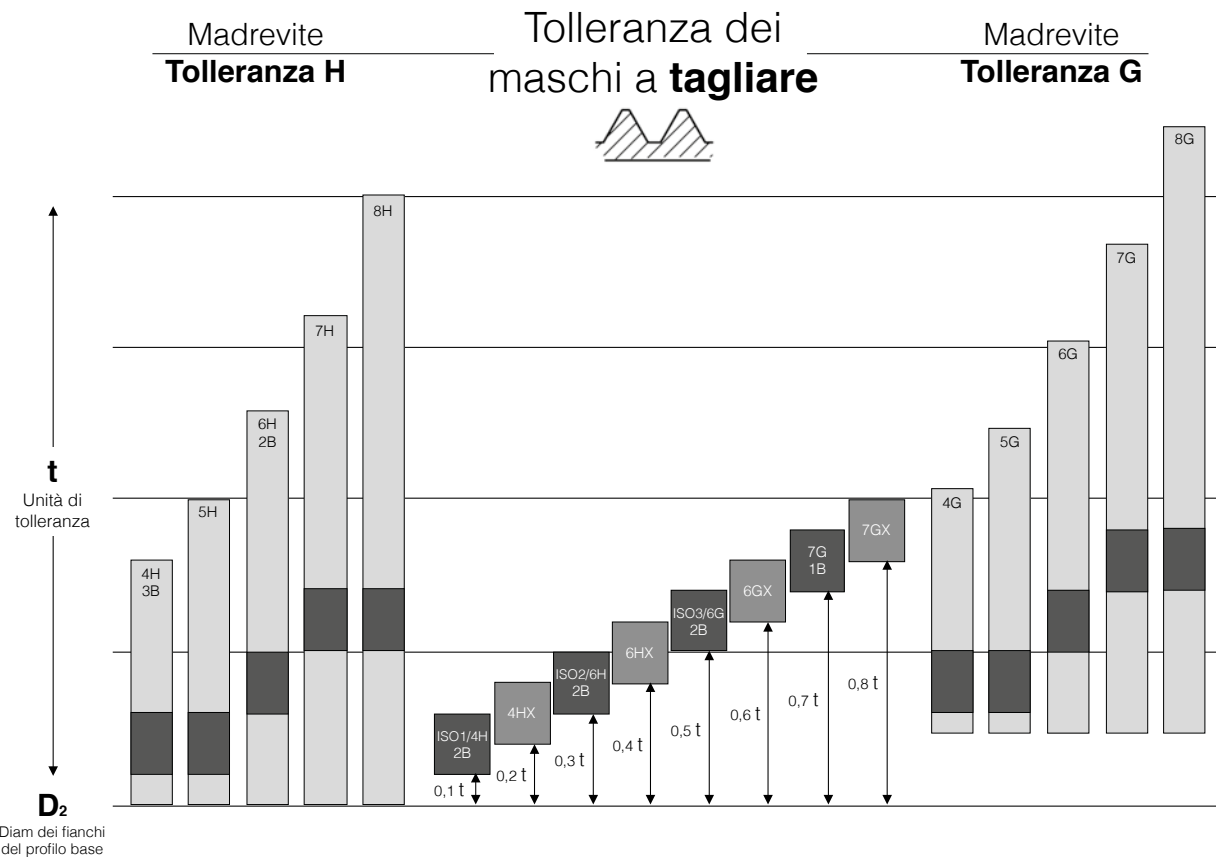
UNC  
UNF

G  
RC

NPT  
NPTF

INFO  
TECH

- INDEX
- M
- MF
- UNC  
UNF
- G  
RC
- NPT  
NPTF
- INFO  
TECH







CONEGLIANO (TV) Viale Venezia, 50 Tel. 0438/450095 Fax 0438/63420  
Unità locale in RIVOLI (TO): Via Pavia, 11/b Tel. 011/9588693 Fax 011/9588291  
Unità locale in ARESE (MI): Via Monte Grappa, 74/11 Tel. 02/93586348 Fax 02/93583951  
[www.prealpina.com](http://www.prealpina.com) [info@prealpina.com](mailto:info@prealpina.com)