

EMUGE

Technique de taraudage
Tecnica di filettatura

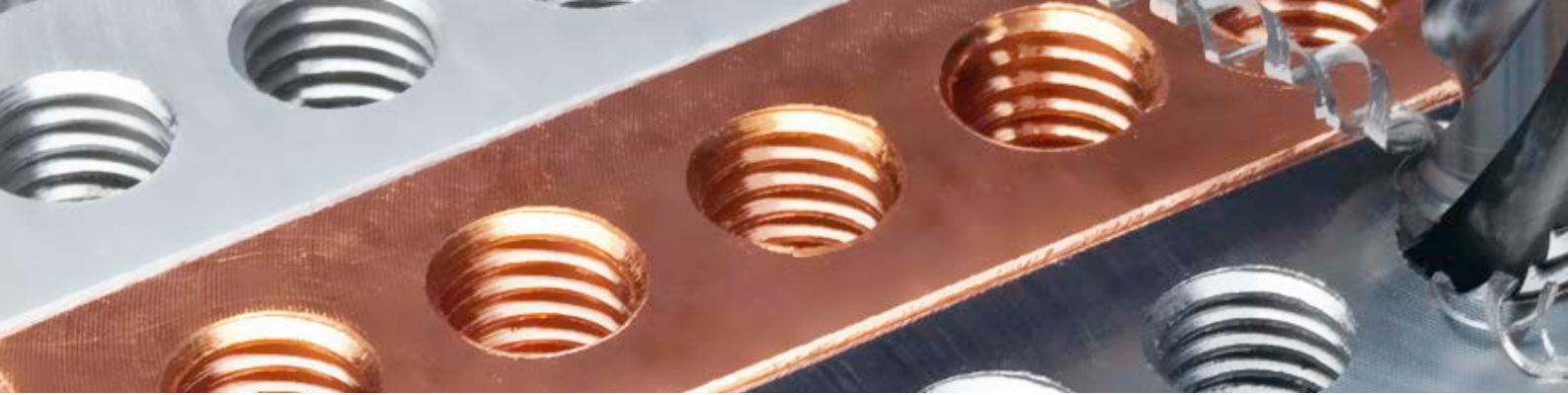


MULTI



EMUGE
FRANKEN

Tarands coupants et tarands à refouler universels pour presque tous les matériaux
Maschi e maschi a rullare versatili, per più applicazioni



EMUGE

Tarauds universels pour une gamme d'applications étendue

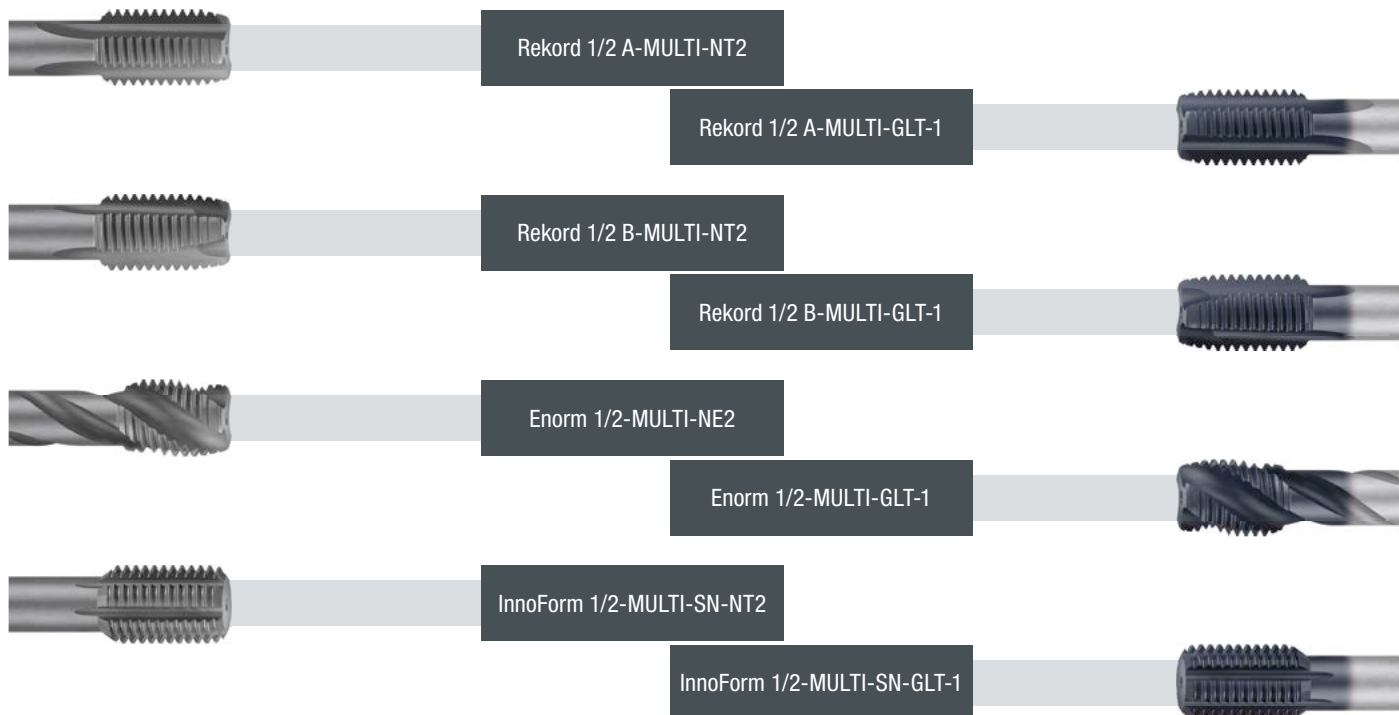
- Vous usinez des matériaux différents?
- Les quantités de pièces fabriquées varient?
- Vous ne voulez pas acheter des outils spéciaux pour chaque matière à usiner?
- Votre stock d'outils doit rester simple et réduit?

Nous avons la solution!

Tarauds coupants et tarauds à refouler MULTI

Les tarauds coupants et les tarauds à refouler MULTI d'EMUGE sont appropriés pour l'emploi universel dans les matériaux les plus courants. Leur technologie spéciale tolère non seulement les matériaux différents, mais également la variation des pourcentages d'éléments des alliages, les conditions d'emploi disparates et la diversité des lubrifiants.

Versions spéciales pour une gamme d'applications étendue



Gli utensili di filettatura versatili per un ampio campo d'impiego

- Lavorate diversi materiali?
- Su dimensioni di lotto variabili?
- Non volete utensili specifici per ogni materiale da lavorare?
- Volete ottimizzare il Vostro magazzino utensili?

Noi abbiamo la soluzione!

Maschi MULTI e maschi a rullare MULTI

Maschi MULTI e maschi a rullare MULTI, utensili versatili per un ampio campo d'impiego sui materiali più comuni. Tecnologia particolare per la miglior adattabilità ai differenti materiali, ad elementi leganti estremamente diversi, a condizioni d'utilizzo e di lubro-refrigerazione variabili.

Esecuzioni mirate per un ampio campo d'impiego



EMUGE

Une durée de vie d'outil optimale et un rapport qualité-prix attrayant assurent une productivité maximale

Vita utensile ragguardevole, con rapporto costo-rendimento ai massimi livelli di produttività



Disponibles dans les dimensions les plus courantes du système de taraudage

Disponibili nelle dimensioni più comuni dei sistemi di filettatura

Filetage Métrique ISO DIN 13	M	Filettatura ISO Metrica a passo grosso DIN 13
Filetage Métrique ISO à pas fin DIN 13	MF	Filettatura ISO Metrica a passo fine DIN 13
Filetage américain Unified ASME B1.1	UNC	Filettatura Unified a passo grosso ASME B1.1
Filetage américain à pas fin Unified ASME B1.1	UNF	Filettatura Unified a passo fine ASME B1.1
Filetage pas du gaz Whitworth DIN EN ISO 228	G	Filettatura gas cilindrica Whitworth DIN EN ISO 228

Appropriés pour l'emploi dans les groupes de matériaux

Adatti per l'impiego nei gruppi di materiali

Aciers	P	Acciai
Aciers inoxydables	M	Acciai inossidabili
Fontes	K	Ghise
Matières non ferreuses	N	Materiali non ferrosi

Remarques:

Les valeurs de vitesse de coupe (v_c en m/min) indiquées dans les colonnes respectives ne sont qu'indicatives et doivent être adaptées individuellement aux conditions d'usinage (matériau, lubrification, machine etc.).

Indication de l'aptitude de l'outil:

- **Taraud coupant/Taraud à refouler très approprié**
- Taraud coupant/Taraud à refouler approprié



= Lubrifiant préconisé

E = Emulsion

O = Huile de taraudage

P = Pâte de taraudage



= Forme DIN / filets (longueur d'entrée)



= Forme DIN / filets (longueur d'entrée)

Attenzione:

I valori di velocità di taglio / periferica (v_c in m/min) qui elencati sono puramente indicativi e devono essere adattati alle condizioni d'impiego (materiale, lubrorefrigerazione, macchina utensile ecc.).

L'idoneità dell'utensile è descritta come segue:

- **Maschi/Maschi a rullare molto adatto**
- Maschi/Maschi a rullare adatto



= Lubrorefrigerante consigliato

E = Emulsione

O = Olio da taglio

P = Pasta da taglio



= Forma DIN / filetti d'imbocco



















= Forma DIN / filetti d'imbocco

Utilisations – Matière Campo d'impiego – Materiali			Exemples de matière Esempi di materiale	Numéros de matière Numero materiale
P	Aciers	Acciai		
	1.1 Aciers pour déformation à froid, Aciers de construction, Aciers de décolletage, etc.	Acciai estrusi a freddo, Acciai da costruzione, Acciai alta velocità, ecc.	≤ 600 N/mm ²	Cq15 S235JR (St37-2) 10SPb20 1.1132 1.0037 1.0722
	2.1 Aciers de construction, Aciers de cémentation, Aciers moulés, etc.	Acciai da costruzione, Acciai da cementazione, Fusione d'acciaio, ecc.	≤ 800 N/mm ²	E360 (St70-2) 16MnCr5 GS-25CrMo4 1.0070 1.7131 1.7218
	3.1 Aciers de cémentation, Aciers pour traitements thermiques, Aciers d'outillage à froid, etc.	Acciai da cementazione, Acciai da bonifica, Acciai per lavorazioni a freddo, ecc.	≤ 1000 N/mm ²	20MnCr3 42CrMo4 102Cr6 1.7320 1.7225 1.2067
	4.1 Aciers pour traitements thermiques, Aciers d'outillage à froid, Aciers nitrurés, etc.	Acciai da bonifica, Acciai per lavorazioni a freddo, Acciai da nitrurazione, ecc.	≤ 1200 N/mm ²	50CrMo4 X45NiCrMo4 31CrMo12 1.7228 1.2767 1.8515
5.1 Aciers fortement alliés, Aciers d'outillage à froid, Aciers d'outillage à chaud, etc.	Acciai fortemente legati, Acciai per lavorazioni a freddo, Acciai per lavorazioni a caldo, ecc.	≤ 1400 N/mm ²	X38CrMoV5-3 X100CrMoV8-1-1 X40CrMoV5-1 1.2367 1.2990 1.2344	
M	Aciers inoxydables	Acciai inossidabili		
	1.1 Ferritiques, martensitiques	Ferritici, martensitici	≤ 950 N/mm ²	X2CrTi12 1.4512
	2.1 Austénitiques	Austenitici	≤ 950 N/mm ²	X6CrNiMoTi17-12-2 1.4571
	3.1 Austénitiques-ferritiques (Duplex)	Austenitico-ferritici (Duplex)	≤ 1100 N/mm ²	X2CrNiMoN22-5-3 1.4462
4.1 Austénitiques-ferritiques réfractaires (Super Duplex)	Austenitico-ferritici resistenti al calore (Super Duplex)	≤ 1250 N/mm ²	X2CrNiMoN25-7-4 1.4410	
K	Fontes	Ghise		
	1.1 Fontes graphite lamellaire (GJL)	Ghise con grafite lamellare (GJL)	100-250 N/mm ²	EN-GJL-200 (GG20) EN-JL-1030
	1.2 Fontes graphite lamellaire (GJL)	Ghise con grafite lamellare (GJL)	250-450 N/mm ²	EN-GJL-300 (GG30) EN-JL-1050
	2.1 Fontes graphite sphéroïdal (GJS)	Ghise con grafite nodulare (GJS)	350-500 N/mm ²	EN-GJS-400-15 (GGG40) EN-JS-1030
	2.2 Fontes graphite sphéroïdal (GJS)	Ghise con grafite nodulare (GJS)	500-900 N/mm ²	EN-GJS-700-2 (GGG70) EN-JS-1070
	3.1 Fontes vermiculaires (GJV)	Ghise con grafite vermicolare (GJV)	300-400 N/mm ²	GJV 300
	3.2 Fontes vermiculaires (GJV)	Ghise con grafite vermicolare (GJV)	400-500 N/mm ²	GJV 450
4.1 Fontes malléables (GTMW, GTMB)	Ghise malléables (GTMW, GTMB)	250-500 N/mm ²	EN-GJMW-350-4 (GTW-35) EN-JM-1010	
4.2 Fontes malléables (GTMW, GTMB)	Ghise malléables (GTMW, GTMB)	500-800 N/mm ²	EN-GJMB-450-6 (GTS-45) EN-JM-1140	
N	Matières non ferreuses	Materiali non ferrosi		
	Alliages d'aluminium	Leghe di alluminio		
	1.1 Alliages d'aluminium	Leghe di alluminio	≤ 200 N/mm ²	EN AW-AlMn1 EN AW-3103
	1.2 Alliages d'aluminium corroyés	Leghe di alluminio malleabili	≤ 350 N/mm ²	EN AW-AlMgSi EN AW-6060
	1.3 Alliages d'aluminium corroyés	Leghe di alluminio malleabili	≤ 550 N/mm ²	EN AW-AlZn5Mg3Cu EN AW-7022
	1.4 Fontes d'aluminium	Leghe fuse di alluminio	Si ≤ 7%	EN AC-AlMg5 EN AC-51300
	1.5 Fontes d'aluminium	Leghe fuse di alluminio	7% < Si ≤ 12%	EN AC-AISi9Cu3 EN AC-46500
	1.6 Fontes d'aluminium	Leghe fuse di alluminio	12% < Si ≤ 17%	GD-AISi17Cu4FeMg
	Alliages de cuivre	Leghe di rame		
	2.1 Cuivre pur, Cuivre faiblement allié	Rame puro, Rame poco legato	≤ 400 N/mm ²	E-Cu 57 EN CW 004 A
	2.2 Alliages cuivre-zinc (laitons, copeaux longs)	Leghe rame-zinco (ottone, truciolo lungo)	≤ 550 N/mm ²	CuZn37 (Ms63) EN CW 508 L
	2.3 Alliages cuivre-zinc (laitons, copeaux courts)	Leghe rame-zinco (ottone, truciolo corto)	≤ 550 N/mm ²	CuZn36Pb3 (Ms58) EN CW 603 N
	2.4 Alliages cuivre-aluminium (alubronze, copeaux longs)	Leghe rame-alluminio (alubronzo, truciolo lungo)	≤ 800 N/mm ²	CuAl10Ni5Fe4 EN CW 307 G
	2.5 Alliages cuivre-étain (bronzes, copeaux longs)	Leghe rame-stagno (bronzos, truciolo lungo)	≤ 700 N/mm ²	CuSn8P EN CW 459 K
	2.6 Alliages cuivre-étain (bronzes, copeaux courts)	Leghe rame-stagno (bronzos, truciolo corto)	≤ 400 N/mm ²	CuSn7 ZnPb (Rg7) 2.1090
	2.7 Alliages de cuivre spéciaux	Leghe di rame speciali	≤ 600 N/mm ²	(AMPCO® 8)
	2.8 Alliages de cuivre spéciaux	Leghe di rame speciali	≤ 1400 N/mm ²	(AMPCO® 45)
	Alliages de magnésium	Leghe di magnesio		
	3.1 Alliages de magnésium corroyés	Leghe di magnesio malleabili	≤ 500 N/mm ²	MgAl6Zn 3.5612
	3.2 Fontes d'alliages de magnésium	Leghe per getti di magnesio	≤ 500 N/mm ²	EN-MCMgA9Zn1 EN-MC21120
	Matières synthétiques	Materie plastiche		
	4.1 Thermodurcissables (copeaux courts)	Materie plastiche termoindurenti (truciolo corto)		Bakelit, Pertinax
	4.2 Thermoplastiques (copeaux longs)	Resine termoplastiche (truciolo lungo)		PMMA, POM, PVC
	4.3 Plastiques chargés en fibres (taux de fibres ≤ 30%)	Resine epossidiche (percentuale di fibre ≤ 30%)		GFK, CFK, AFK
	4.4 Plastiques chargés en fibres (taux de fibres > 30%)	Resine epossidiche (percentuale di fibre > 30%)		GFK, CFK, AFK
	Matières particulières	Materiali speciali		
	5.1 Graphites	Grafite		C 8000
	5.2 Alliages cuivre-tungstène	Leghe tungsteno-rame		W-Cu 80/20
5.3 Alliages cuivre-tungstène	Materiali compositi		HyLite, Alucobond	
S	Matières spéciales	Materiali speciali		
	Alliages de titane	Leghe di titanio		
	1.1 Titane pur	Titanio puro	≤ 450 N/mm ²	Ti1 3.7025
	1.2 Alliages de titane	Leghe di titanio	≤ 900 N/mm ²	TAI6V4 3.7165
	1.3 Alliages de titane	Leghe di titanio	≤ 1250 N/mm ²	TAI4Mo4Sn2 3.7185
	Alliages de nickel, cobalt et fer	Leghe di nichel, cobalto e ferro		
	2.1 Nickel pur	Nichel puro	≤ 600 N/mm ²	Ni 99,6 2.4060
	2.2 Alliages base nickel	Leghe base nichel	≤ 1000 N/mm ²	Monel 400 2.4360
2.3 Alliages base nickel	Leghe base nichel	≤ 1600 N/mm ²	Inconel 718 2.4668	
2.4 Alliages base cobalt	Leghe base cobalto	≤ 1000 N/mm ²	Udimet 605	
2.5 Alliages base cobalt	Leghe base cobalto	≤ 1600 N/mm ²	Haynes 25 2.4964	
2.6 Alliages base fer	Leghe base ferro	≤ 1500 N/mm ²	Incoloy 800 1.4958	
H	Matières dures	Materiali duri		
	1.1 Aciers à résistance élevée, Aciers traités, Fontes trempées	Acciai ad alta resistenza, Acciai temprati, Ghise in conchiglia	44 - 50 HRC	Weldox 1100
	1.2 Aciers à résistance élevée, Aciers traités, Fontes trempées	Acciai ad alta resistenza, Acciai temprati, Ghise in conchiglia	50 - 55 HRC	Hardox 550
	1.3 Aciers à résistance élevée, Aciers traités, Fontes trempées	Acciai ad alta resistenza, Acciai temprati, Ghise in conchiglia	55 - 60 HRC	Armox 600T
	1.4 Aciers à résistance élevée, Aciers traités, Fontes trempées	Acciai ad alta resistenza, Acciai temprati, Ghise in conchiglia	60 - 63 HRC	Ferro-Titanit
	1.5 Aciers à résistance élevée, Aciers traités, Fontes trempées	Acciai ad alta resistenza, Acciai temprati, Ghise in conchiglia	63 - 66 HRC	HSSE

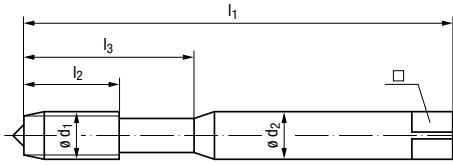
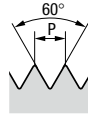
Tarands coupants
Maschi

Tarands à refouler
Maschi a rullare

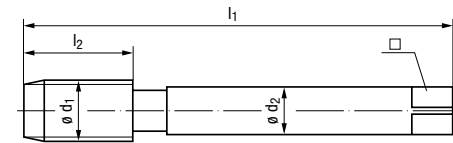
									
	Rekord A-MULTI NT2	Rekord A-MULTI GLT-1	Rekord B-MULTI NT2	Rekord B-MULTI GLT-1	Enorm MULTI NE2	Enorm MULTI GLT-1	InnoForm MULTI-SN NT2	InnoForm MULTI-SN GLT-1	
	C / 2-3	C / 2-3	B / 4-5	B / 4-5	C / 2-3	C / 2-3	C / 2 - 3	C / 2 - 3	
	E / 0 / P	E / 0 / P	E / 0 / P	E / 0 / P	E / 0 / P	E / 0 / P	E / 0 / P	E / 0 / P	
Prof. fileté et type trou Prof. filettata e tipo di foro	max. 2 x d ₁ 		max. 3 x d ₁ 		max. 2,5 x d ₁ 		max. 3 x d ₁ 		Prof. fileté et type trou Prof. filettata e tipo di foro
M	6	6	6	6	7	7	16	16	M
MF	8	8	8	8	9	9	17	17	MF
UNC	-	-	10	10	11	11	-	-	UNC
UNF	-	-	12	12	13	13	-	-	UNF
G	14	14	14	14	15	15	-	-	G
	5 - 25	15 - 45	5 - 25	15 - 45	5 - 25	15 - 45		20 - 80	1.1
	5 - 20	10 - 40	5 - 20	10 - 40	5 - 20	10 - 40	10 - 40	20 - 60	2.1
	2 - 15	5 - 25	2 - 15	5 - 25	2 - 15	5 - 25	5 - 25	10 - 40	3.1
	2 - 10	5 - 20		5 - 20		5 - 20		10 - 30	4.1
									5.1
			2 - 10	5 - 20	2 - 10	5 - 20	5 - 20 ¹⁾	10 - 25 ¹⁾	1.1
			2 - 10	5 - 20	2 - 10	5 - 20	5 - 20 ¹⁾	10 - 25 ¹⁾	2.1
				5 - 15		5 - 15		5 - 20 ¹⁾	3.1
									4.1
	10 - 25	15 - 45	10 - 25	15 - 45	10 - 25	15 - 45			1.1
	10 - 20	10 - 40	10 - 20	10 - 40	10 - 20	10 - 40			1.2
	5 - 20	10 - 30	5 - 20	10 - 30	5 - 20	10 - 30	10 - 30	20 - 60	2.1
	5 - 15	10 - 25	5 - 15	10 - 25	5 - 15	10 - 25			2.2
	5 - 15	10 - 25	5 - 15	10 - 25	5 - 15	10 - 25			3.1
	5 - 10	10 - 20	5 - 10	10 - 20	5 - 10	10 - 20			3.2
	10 - 25	15 - 45	10 - 25	15 - 45	10 - 25	15 - 45			4.1
	10 - 20	10 - 40	10 - 20	10 - 40	10 - 20	10 - 40			4.2
									1.1
									1.2
									1.3
	10 - 20	15 - 40	10 - 20	15 - 40	10 - 20	15 - 40	15 - 40	20 - 60	1.4
	10 - 20	15 - 40	10 - 20	15 - 40	10 - 20	15 - 40	15 - 40	20 - 60	1.5
		10 - 30		10 - 30		10 - 30			1.6
								20 - 40	2.1
								40 - 80	2.2
									2.3
	2 - 10	5 - 25	2 - 10	5 - 25	2 - 10	5 - 25			2.4
	2 - 10	5 - 25	2 - 10	5 - 25	2 - 10	5 - 25			2.5
	5 - 20	10 - 30							2.6
	1 - 5	2 - 10							2.7
									2.8
									3.1
									3.2
	5 - 25	10 - 40							4.1
									4.2
									4.3
									4.4
	10 - 20	10 - 20							5.1
									5.2
									5.3
									1.1
									1.2
									1.3
									2.1
									2.2
									2.3
									2.4
									2.5
									2.6
									1.1
									1.2
									1.3
									1.4
									1.5

1) Possibilités limitées avec émulsion · Con emulsione possibilità di utilizzo limitata

M Filetage Métrique ISO DIN 13
Filettatura ISO Metrica a passo grosso DIN 13



DIN 371



DIN 376

Informations techniques
Informazioni tecniche

Tolérance · Tolleranza
Revêtement · Rivestimento

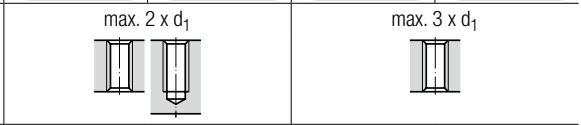


Profondeur filetée et type trou
Profondità filettata e tipo di foro

Utilisations – Matière
Campo d'impiego – Materiali



6HX NT2	6HX GLT-1	ISO 2/6H NT2	ISO 2/6H GLT-1
C / 2-3 E / O / P	C / 2-3 E / O / P	B / 4-5 E / O / P	B / 4-5 E / O / P



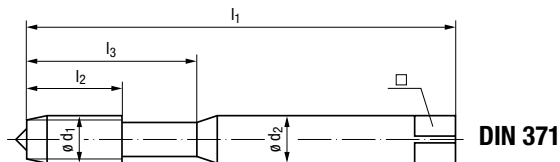
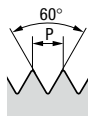
P 1.1-4.1	P 1.1-4.1	P 1.1-3.1	P 1.1-4.1
K 1.1-4.2	K 1.1-4.2	M 1.1-2.1	M 1.1-3.1
N 1.4-5, 2.4-7	N 1.4-6, 2.4-7	K 1.1-4.2	K 1.1-4.2
N 4.1, 5.1	N 4.1, 5.1	N 1.4-5, 2.4-5	N 1.4-6
			N 2.2, 2.4-5

DIN 371		Réf. outil · Ident. utensile							B510D601	B510C101	B5207300	B520C300
ø d1 mm	P mm	l1	l2	l3	ø d2	□		Ident. dim.	Rekord 1A-MULTI NT2	Rekord 1A-MULTI GLT-1	Rekord 1B-MULTI NT2	Rekord 1B-MULTI GLT-1
M 2	0,4	45	7	12	2,8	2,1	1,6	.0020	●	●	●	●
2,5	0,45	50	9	14	2,8	2,1	2,05	.0025	●	●	●	●
3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	2,5	.0030	●	●	●	●
4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3,3	.0040	●	●	●	●
5	0,8	70	15	25	6	4,9	4,2	.0050	●	●	●	●
6	1	80	17	30	6	4,9	5	.0060	●	●	●	●
8	1,25	90	20	35	8	6,2	6,8	.0080	●	●	●	●
10	1,5	100	22	39	10	8	8,5	.0100	●	●	●	●

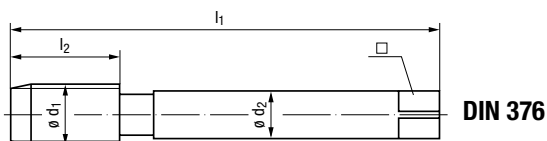
DIN 376		Réf. outil · Ident. utensile							C510D601	C510C101	C5207300	C520C300
ø d1 mm	P mm	l1	l2	ø d2	□		Ident. dim.	Rekord 2A-MULTI NT2	Rekord 2A-MULTI GLT-1	Rekord 2B-MULTI NT2	Rekord 2B-MULTI GLT-1	
M 12	1,75	110	24	9	7	10,2	.0112	●	●	●	●	
14	2	110	26	11	9	12	.0114	●	●	●	●	
16	2	110	27	12	9	14	.0116	●	●	●	●	
18	2,5	125	30	14	11	15,5	.0118	●	●	●	●	
20	2,5	140	32	16	12	17,5	.0120	●	●	●	●	
22	2,5	140	32	18	14,5	19,5	.0122	●	●	●	●	
24	3	160	34	18	14,5	21	.0124	●	●	●	●	

Exemple de commande · Esempio d'ordine: **B510D601.0020**

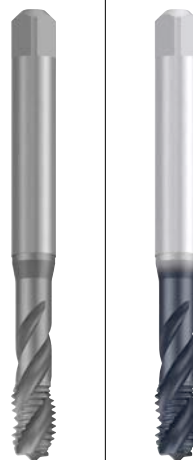
M Filetage Métrique ISO DIN 13
Filettatura ISO Metrica a passo grosso DIN 13



DIN 371



DIN 376



Informations techniques
Informazioni tecniche

Tolérance · Tolleranza
Revêtement · Rivestimento



ISO 2/6H	ISO 2/6H
NE2	GLT-1
R35	R35
C / 2-3	C / 2-3
E / O / P	E / O / P

Profondeur fileté et type trou
Profondità filettata e tipo di foro

max. 2,5 x d₁



Utilisations – Matière
Campo d'impiego – Materiali



P 1.1-3.1	P 1.1-4.1
M 1.1-2.1	M 1.1-3.1
K 1.1-4.2	K 1.1-4.2
N 1.4-5, 2.4-5	N 1.4-6
	N 2.2, 2.4-5

DIN 371 Réf. outil · Ident. utensile

B5503200 B550C300

M	ø d ₁ mm	P mm	l ₁	l ₂	l ₃	ø d ₂	□	Ident. dim.	Enorm	
									1-MULTI NE2	1-MULTI GLT-1
	2	0,4	45	4	12	2,8	2,1	1,6	.0020	● ●
	2,5	0,45	50	5	14	2,8	2,1	2,05	.0025	● ●
	3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	2,5	.0030	● ●
	4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	3,3	.0040	● ●
	5	0,8	70	8	25	6	4,9	4,2	.0050	● ●
	6	1	80	10	30	6	4,9	5	.0060	● ●
	8	1,25	90	14	35	8	6,2	6,8	.0080	● ●
	10	1,5	100	16	39	10	8	8,5	.0100	● ●

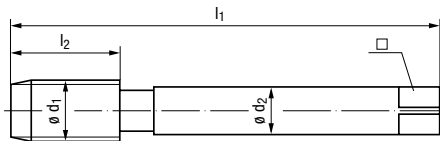
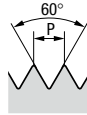
DIN 376 Réf. outil · Ident. utensile

C5503200 C550C300

M	ø d ₁ mm	P mm	l ₁	l ₂	ø d ₂	□	Ident. dim.	Enorm	
								2-MULTI NE2	2-MULTI GLT-1
	12	1,75	110	18	9	7	10,2	.0112	● ●
	14	2	110	20	11	9	12	.0114	● ●
	16	2	110	22	12	9	14	.0116	● ●
	18	2,5	125	25	14	11	15,5	.0118	● ●
	20	2,5	140	25	16	12	17,5	.0120	● ●
	22	2,5	140	27	18	14,5	19,5	.0122	● ●
	24	3	160	30	18	14,5	21	.0124	● ●

Exemple de commande · Esempio d'ordine: B5503200.0020

MF Filetage Métrique ISO à pas fin DIN 13
Filettatura ISO Metrica a passo fine 13



DIN 374



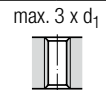
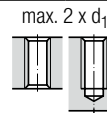
Tolérance · Tolleranza
Revêtement · Rivestimento

Informations techniques
Informazioni tecniche



6HX NT2	6HX GLT-1	ISO 2/6H NT2	ISO 2/6H GLT-1
C / 2-3 E / O / P	C / 2-3 E / O / P	B / 4-5 E / O / P	B / 4-5 E / O / P

Profondeur fileté et type trou
Profondità filettata e tipo di foro



Utilisations – Matière
Campo d'impiego – Materiali



P 1.1-4.1	P 1.1-4.1	P 1.1-3.1	P 1.1-4.1
K 1.1-4.2	K 1.1-4.2	M 1.1-2.1	M 1.1-3.1
N 1.4-5, 2.4-7	N 1.4-6, 2.4-7	K 1.1-4.2	K 1.1-4.2
N 4.1, 5.1	N 4.1, 5.1	N 1.4-5, 2.4-5	N 1.4-6
			N 2.2, 2.4-5

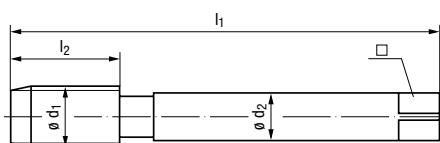
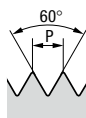
DIN 374 Réf. outil · Ident. utensile

M	ø d ₁ mm	P mm	l ₁	l ₂	ø d ₂	□	Ident. dim.	Ident. dim.	Rekord 2A-MULTI NT2	Rekord 2A-MULTI GLT-1	Rekord 2B-MULTI NT2	Rekord 2B-MULTI GLT-1
									C510D601	C510C101	C5207300	C520C300
	6	x 0,75	80	13	4,5	3,4	5,2	.0229	●	●	●	●
	8	x 1	90	17	6	4,9	7	.0251	●	●	●	●
	10	x 1	90	18	7	5,5	9	.0276	●	●	●	●
	12	x 1	100	18	9	7	11	.0301	●	●	●	●
	12	x 1,5	100	22	9	7	10,5	.0303	●	●	●	●
	14	x 1,5	100	22	11	9	12,5	.0331	●	●	●	●
	16	x 1,5	100	22	12	9	14,5	.0359	●	●	●	●
	18	x 1,5	110	25	14	11	16,5	.0390	●	●	●	●
	20	x 1,5	125	25	16	12	18,5	.0422	●	●	●	●
	22	x 1,5	125	25	18	14,5	20,5	.0438	●	●	●	●
	24	x 1,5	140	27	18	14,5	22,5	.0452	●	●	●	●

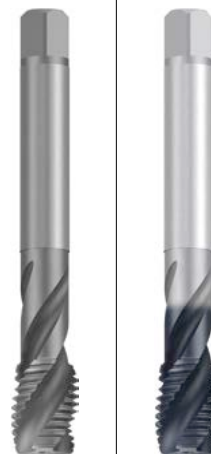
Exemple de commande · Esempio d'ordine: **C510D601.0229**

MF Filetage Métrique ISO à pas fin DIN 13

Filettatura ISO Metrica a passo fine 13



DIN 374



Informations techniques
Informazioni tecniche

Tolérance · Tolleranza
Revêtement · Rivestimento



ISO 2/6H	ISO 2/6H
NE2	GLT-1
R35	R35
C / 2-3	C / 2-3
E / O / P	E / O / P

Profondeur fileté et type trou
Profondità filettata e tipo di foro

max. 2,5 x d₁



Utilisations – Matière
Campo d'impiego – Materiali



P 1.1-3.1	P 1.1-4.1
M 1.1-2.1	M 1.1-3.1
K 1.1-4.2	K 1.1-4.2
N 1.4-5, 2.4-5	N 1.4-6
	N 2.2, 2.4-5

DIN 374

Réf. outil · Ident. utensile

C5503200

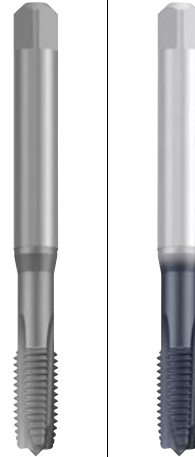
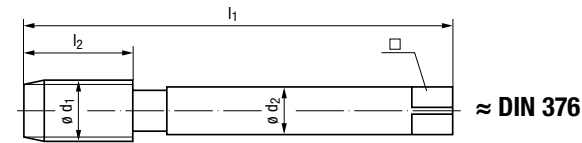
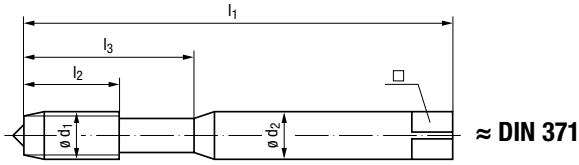
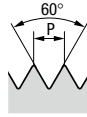
C550C300

ø d ₁ mm	P mm	l ₁	l ₂	ø d ₂	□		Ident. dim.	Enorm	Enorm
								2-MULTI NE2	2-MULTI GLT-1
M 6	x 0,75	80	8	4,5	3,4	5,2	.0229	●	●
8	x 1	90	10	6	4,9	7	.0251	●	●
10	x 1	90	10	7	5,5	9	.0276	●	●
12	x 1	100	11	9	7	11	.0301	●	●
12	x 1,5	100	15	9	7	10,5	.0303	●	●
14	x 1,5	100	15	11	9	12,5	.0331	●	●
16	x 1,5	100	15	12	9	14,5	.0359	●	●
18	x 1,5	110	17	14	11	16,5	.0390	●	●
20	x 1,5	125	17	16	12	18,5	.0422	●	●
22	x 1,5	125	17	18	14,5	20,5	.0438	●	●
24	x 1,5	140	20	18	14,5	22,5	.0452	●	●

Exemple de commande · Esempio d'ordine: **C5503200.0229**

UNC

Filetage américain Unified ASME B1.1
Filettatura Unified a passo grosso ASME B1.1



Tolérance · Tolleranza
Revêtement · Rivestimento

Informations techniques
Informazioni tecniche



2B	2B
NT2	GLT-1
B / 4-5	B / 4-5
E / O / P	E / O / P

Profondeur filetée et type trou
Profondità filettata e tipo di foro

max. 3 x d₁



Utilisations – Matière
Campo d'impiego – Materiali



P 1.1-3.1	P 1.1-4.1
M 1.1-2.1	M 1.1-3.1
K 1.1-4.2	K 1.1-4.2
N 1.4-5, 2.4-5	N 1.4-6
	N 2.2, 2.4-5

≈ DIN 371

Réf. outil · Ident. utensile

B5207300

B520C300

ø d ₁ inch	inch	P fil./1"	l ₁	l ₂	l ₃	ø d ₂	□		Ident. dim.	Rekord	Rekord
										1B-MULTI NT2	1B-MULTI GLT-1
Nr. 4	0.1120	40	56	11	18	3,5	2,7	2,35	.5003	●	●
Nr. 6	0.1380	32	56	12	20	4	3	2,85	.5005	●	●
Nr. 8	0.1640	32	63	13	21	4,5	3,4	3,5	.5006	●	●
Nr. 10	0.1900	24	70	15	25	6	4,9	3,9	.5007	●	●
1/4	0.2500	20	80	17	30	7	5,5	5,1	.5009	●	●
5/16	0.3125	18	90	20	35	8	6,2	6,6	.5010	●	●
3/8	0.3750	16	100	22	39	10	8	8	.5011	●	●

≈ DIN 376

Réf. outil · Ident. utensile

C5207300

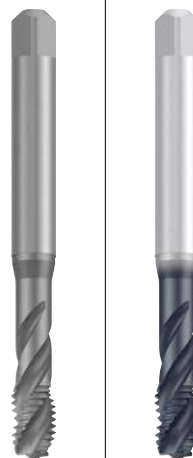
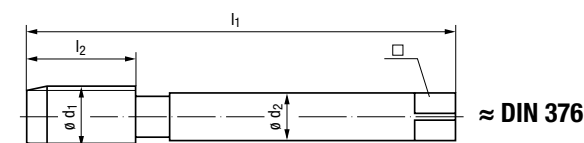
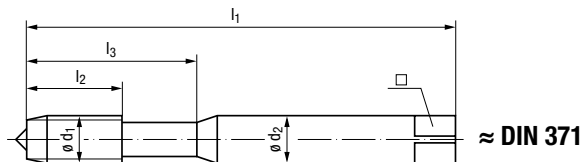
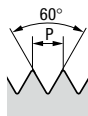
C520C300

ø d ₁ inch	inch	P fil./1"	l ₁	l ₂	ø d ₂	□		Ident. dim.	Rekord	Rekord
									2B-MULTI NT2	2B-MULTI GLT-1
7/16	0.4375	14	100	22	8	6,2	9,4	.5012	●	●
1/2	0.5000	13	110	25	9	7	10,8	.5013	●	●
9/16	0.5625	12	110	26	11	9	12,2	.5014	●	●
5/8	0.6250	11	110	27	12	9	13,5	.5015	●	●
3/4	0.7500	10	125	30	14	11	16,5	.5016	●	●
1"	1.0000	8	160	36	18	14,5	22,25	.5018	●	●

Exemple de commande · Esempio d'ordine: **B5207300.5003**

UNC

Filetage américain Unified ASME B1.1
Filettatura Unified a passo grosso ASME B1.1



Informations techniques
Informazioni tecniche

Tolérance · Tolleranza
Revêtement · Rivestimento



2B	2B
NE2	GLT-1
R35	R35
C / 2-3	C / 2-3
E / O / P	E / O / P

Profondeur fileté et type trou
Profondità filettata e tipo di foro

max. 2,5 x d₁



Utilisations – Matière
Campo d'impiego – Materiali



P 1.1-3.1	P 1.1-4.1
M 1.1-2.1	M 1.1-3.1
K 1.1-4.2	K 1.1-4.2
N 1.4-5, 2.4-5	N 1.4-6
	N 2.2, 2.4-5

≈ DIN 371

Réf. outil · Ident. utensile

B5503200

B550C300

ø d ₁ inch	inch	P fil./1"	l ₁	l ₂	l ₃	ø d ₂	□		Ident. dim.	Enorm	Enorm
										1-MULTI NE2	1-MULTI GLT-1
Nr. 4	0.1120	40	56	11	18	3,5	2,7	2,35	.5003	●	●
Nr. 6	0.1380	32	56	12	20	4	3	2,85	.5005	●	●
Nr. 8	0.1640	32	63	13	21	4,5	3,4	3,5	.5006	●	●
Nr. 10	0.1900	24	70	15	25	6	4,9	3,9	.5007	●	●
1/4	0.2500	20	80	17	30	7	5,5	5,1	.5009	●	●
5/16	0.3125	18	90	20	35	8	6,2	6,6	.5010	●	●
3/8	0.3750	16	100	22	39	10	8	8	.5011	●	●

≈ DIN 376

Réf. outil · Ident. utensile

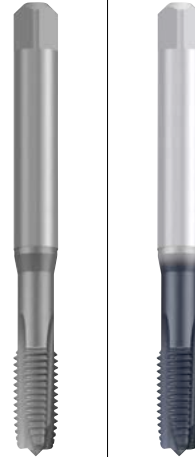
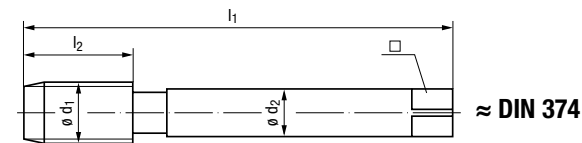
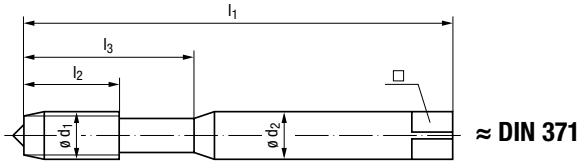
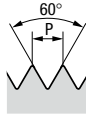
C5503200

C550C300

ø d ₁ inch	inch	P fil./1"	l ₁	l ₂	ø d ₂	□		Ident. dim.	Enorm	Enorm
									2-MULTI NE2	2-MULTI GLT-1
7/16	0.4375	14	100	22	8	6,2	9,4	.5012	●	●
1/2	0.5000	13	110	25	9	7	10,8	.5013	●	●
9/16	0.5625	12	110	26	11	9	12,2	.5014	●	●
5/8	0.6250	11	110	27	12	9	13,5	.5015	●	●
3/4	0.7500	10	125	30	14	11	16,5	.5016	●	●
1"	1.0000	8	160	36	18	14,5	22,25	.5018	●	●

Exemple de commande · Esempio d'ordine: **B5503200.5003**

UNF Filetage américain à pas fin Unified ASME B1.1
Filettatura Unified a passo fine ASME B1.1



Tolérance · Tolleranza
Revêtement · Rivestimento

Informations techniques
Informazioni tecniche



2B	2B
NT2	GLT-1
B / 4-5	B / 4-5
E / O / P	E / O / P

Profondeur filetée et type trou
Profondità filettata e tipo di foro

max. 3 x d₁



Utilisations – Matière
Campo d'impiego – Materiali



P 1.1-3.1	P 1.1-4.1
M 1.1-2.1	M 1.1-3.1
K 1.1-4.2	K 1.1-4.2
N 1.4-5, 2.4-5	N 1.4-6
	N 2.2, 2.4-5

≈ DIN 371

Réf. outil · Ident. utensile

B5207300

B520C300

Nr.	Ø d ₁		P	l ₁	l ₂	l ₃	Ø d ₂	□	Ident. dim.	Ident. dim.	Rekord 1B-MULTI NT2	Rekord 1B-MULTI GLT-1
	inch	inch										
10	0.1900	0.1900	32	70	15	25	6	4,9	4,1	.5041	●	●
1/4	0.2500	0.2500	28	80	17	30	7	5,5	5,5	.5043	●	●
5/16	0.3125	0.3125	24	90	17	35	8	6,2	6,9	.5044	●	●
3/8	0.3750	0.3750	24	90	18	35	10	8	8,5	.5045	●	●

≈ DIN 374

Réf. outil · Ident. utensile

C5207300

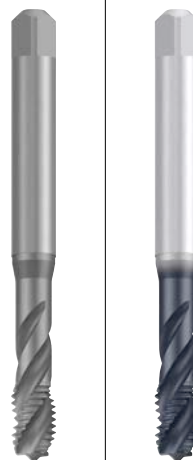
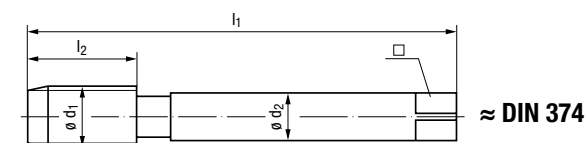
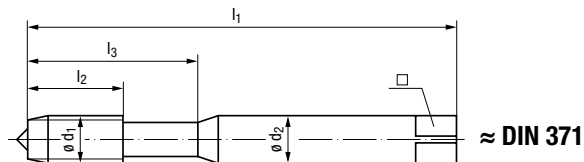
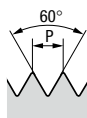
C520C300

Nr.	Ø d ₁		P	l ₁	l ₂	Ø d ₂	□	Ident. dim.	Ident. dim.	Rekord 2B-MULTI NT2	Rekord 2B-MULTI GLT-1
	inch	inch									
7/16	0.4375	0.4375	20	100	22	8	6,2	9,9	.5046	●	●
1/2	0.5000	0.5000	20	100	22	9	7	11,5	.5047	●	●
9/16	0.5625	0.5625	18	100	22	11	9	12,9	.5048	●	●
5/8	0.6250	0.6250	18	100	22	12	9	14,5	.5049	●	●
3/4	0.7500	0.7500	16	110	25	14	11	17,5	.5050	●	●

Exemple de commande · Esempio d'ordine: **B5207300.5041**

UNF

Filetage américain à pas fin Unified ASME B1.1
Filettatura Unified a passo fine ASME B1.1



Informations techniques
Informazioni tecniche

Tolérance · Tolleranza
Revêtement · Rivestimento



2B	2B
NE2	GLT-1
R35	R35
C / 2-3	C / 2-3
E / O / P	E / O / P

Profondeur fileté et type trou
Profondità filettata e tipo di foro

max. 2,5 x d₁



Utilisations – Matière
Campo d'impiego – Materiali



P 1.1-3.1	P 1.1-4.1
M 1.1-2.1	M 1.1-3.1
K 1.1-4.2	K 1.1-4.2
N 1.4-5, 2.4-5	N 1.4-6
	N 2.2, 2.4-5

≈ DIN 371

Réf. outil · Ident. utensile

B5503200

B550C300

Ø d ₁ inch	P fil./1"	l ₁	l ₂	l ₃	Ø d ₂	□		Ident. dim.	Enorm 1-MULTI NE2	Enorm 1-MULTI GLT-1	
Nr. 10	0.1900	32	70	15	25	6	4,9	4,1	.5041	●	●
1/4	0.2500	28	80	17	30	7	5,5	5,5	.5043	●	●
5/16	0.3125	24	90	17	35	8	6,2	6,9	.5044	●	●
3/8	0.3750	24	90	18	35	10	8	8,5	.5045	●	●

≈ DIN 374

Réf. outil · Ident. utensile

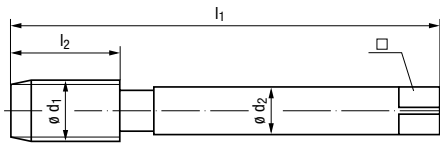
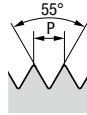
C5503200

C550C300

Ø d ₁ inch	P fil./1"	l ₁	l ₂	Ø d ₂	□		Ident. dim.	Enorm 2-MULTI NE2	Enorm 2-MULTI GLT-1	
7/16	0.4375	20	100	22	8	6,2	9,9	.5046	●	●
1/2	0.5000	20	100	22	9	7	11,5	.5047	●	●
9/16	0.5625	18	100	22	11	9	12,9	.5048	●	●
5/8	0.6250	18	100	22	12	9	14,5	.5049	●	●
3/4	0.7500	16	110	25	14	11	17,5	.5050	●	●

Exemple de commande · Esempio d'ordine: **B5503200.5041**

G Filetage pas du gaz Whitworth DIN EN ISO 228
Filettatura gas cilindrica Whitworth DIN EN ISO 228



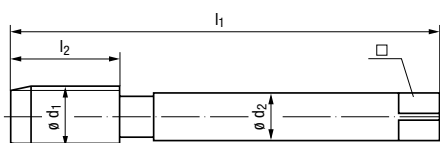
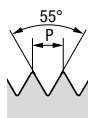
DIN 5156



Informations techniques Informazioni tecniche	Tolérance · Tolleranza	„X“	„X“	NT2	GLT-1								
	Revêtement · Rivestimento	NT2	GLT-1	NT2	GLT-1								
		C / 2-3 E / O / P	C / 2-3 E / O / P	B / 4-5 E / O / P	B / 4-5 E / O / P								
Profondeur filetée et type trou Profondità filettata e tipo di foro		max. 2 x d ₁ 		max. 3 x d ₁ 									
Utilisations – Matière Campo d'impiego – Materiali	» 4	P 1.1-4.1 K 1.1-4.2 N 1.4-5, 2.4-7 N 4.1, 5.1	P 1.1-4.1 K 1.1-4.2 N 1.4-6, 2.4-7 N 4.1, 5.1	P 1.1-3.1 M 1.1-2.1 K 1.1-4.2 N 1.4-5, 2.4-5	P 1.1-4.1 M 1.1-3.1 K 1.1-4.2 N 1.4-6 N 2.2, 2.4-5								
DIN 5156	Réf. outil · Ident. utensile	C510D601	C510C101	C5207300	C520C300								
Taille nom. Grand. nom.		Rekord 2A-MULTI NT2	Rekord 2A-MULTI GLT-1	Rekord 2B-MULTI NT2	Rekord 2B-MULTI GLT-1								
ø d ₁	ø d ₁ mm	P fil./1"	l ₁	l ₂	ø d ₂	□		Ident. dim.					
G	1/8	9,73	28	90	18	7	5,5	8,8	.4035	●	●	●	●
	1/4	13,16	19	100	22	11	9	11,8	.4036	●	●	●	●
	3/8	16,66	19	100	22	12	9	15,25	.4037	●	●	●	●
	1/2	20,96	14	125	25	16	12	19	.4038	●	●	●	●
	3/4	26,44	14	140	28	20	16	24,5	.4040	●	●	●	●

Exemple de commande · Esempio d'ordine: **C510D601.4035**

G Filetage pas du gaz Whitworth DIN EN ISO 228
Filettatura gas cilindrica Whitworth DIN EN ISO 228



DIN 5156



Informations techniques
Informazioni tecniche

Tolérance · Tolleranza
Revêtement · Rivestimento



NE2	GLT-1
R35	R35
C / 2-3	C / 2-3
E / O / P	E / O / P

Profondeur fileté et type trou
Profondità filettata e tipo di foro

max. 2,5 x d₁



Utilisations – Matière
Campo d'impiego – Materiali

►► 4

P 1.1-3.1	P 1.1-4.1
M 1.1-2.1	M 1.1-3.1
K 1.1-4.2	K 1.1-4.2
N 1.4-5, 2.4-5	N 1.4-6
	N 2.2, 2.4-5

DIN 5156

Réf. outil · Ident. utensile

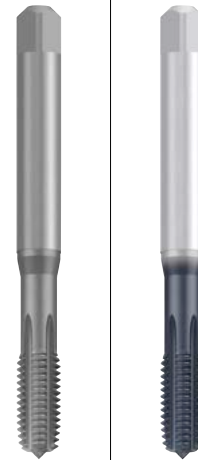
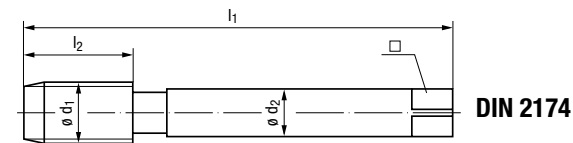
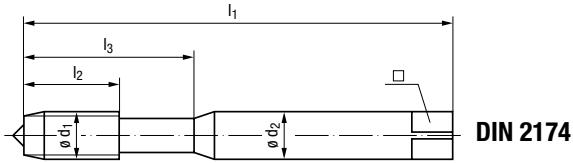
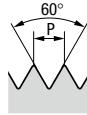
C5503200

C550C300

G	Taille nom. Grand. nom.		P fil./1"	l ₁	l ₂	ø d ₂	□	Ident. dim.	Enorm 2-MULTI NE2	Enorm 2-MULTI GLT-1
	ø d ₁	ø d ₁ mm								
	1/8	9,73	28	90	18	7	5,5	8,8	.4035	
	1/4	13,16	19	100	22	11	9	11,8	.4036	
	3/8	16,66	19	100	22	12	9	15,25	.4037	
	1/2	20,96	14	125	25	16	12	19	.4038	
	3/4	26,44	14	140	28	20	16	24,5	.4040	

Exemple de commande · Esempio d'ordine: **C5503200.4035**

M Filetage Métrique ISO DIN 13
Filettatura ISO Metrica a passo grosso DIN 13



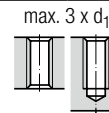
Tolérance · Tolleranza
Revêtement · Rivestimento

Informations techniques
Informazioni tecniche



6HX	6HX
NT2	GLT-1
C / 2-3	C / 2-3
E / O / P	E / O / P

Profondeur fileté et type trou
Profondità filettata e tipo di foro



Utilisations – Matière
Campo d'impiego – Materiali



P 2.1-3.1	P 1.1-4.1
M 1.1-2.1 ¹⁾	M 1.1-3.1 ¹⁾
K 2.1	K 2.1
N 1.4-5	N 1.4-5, 2.1-2

DIN 2174		Réf. outil · Ident. utensile							B5564900		B556C000	
Ø d ₁ mm	P mm	l ₁	l ₂	l ₃	Ø d ₂	□		Ident. dim.	InnoForm 1-MULTI-SN NT2	InnoForm 1-MULTI-SN GLT-1		
M 2	0,4	45	7	12	2,8	2,1	1,85	.0020	●	●		
2,5	0,45	50	9	14	2,8	2,1	2,33	.0025	●	●		
3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	2,8	.0030	●	●		
4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3,7	.0040	●	●		
5	0,8	70	15	25	6	4,9	4,65	.0050	●	●		
6	1	80	17	30	6	4,9	5,6	.0060	●	●		
8	1,25	90	20	35	8	6,2	7,45	.0080	●	●		
10	1,5	100	22	39	10	8	9,35	.0100	●	●		

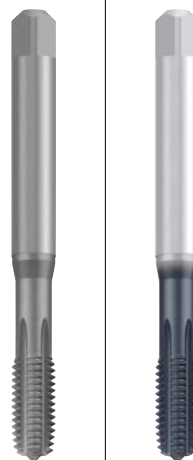
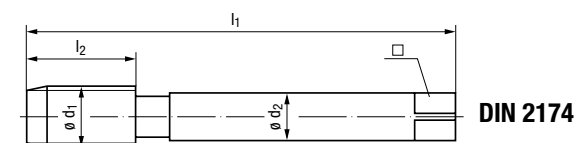
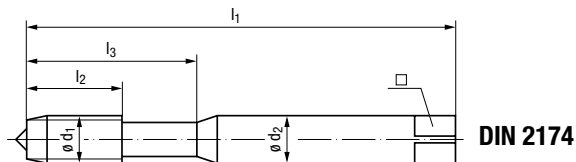
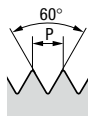
DIN 2174		Réf. outil · Ident. utensile					C5564900		C556C000	
Ø d ₁ mm	P mm	l ₁	l ₂	Ø d ₂	□		Ident. dim.	InnoForm 2-MULTI-SN NT2	InnoForm 2-MULTI-SN GLT-1	
M 12	1,75	110	24	9	7	11,25	.0112	●	●	
14	2	110	26	11	9	13,1	.0114	●	●	
16	2	110	27	12	9	15,1	.0116	●	●	

¹⁾ Possibilités limitées avec émulsion
Con emulsione possibilità di utilizzo limitata

Exemple de commande · Esempio d'ordine: **B5564900.0020**

MF Filetage Métrique ISO à pas fin DIN 13

Filettatura ISO Metrica a passo fine 13



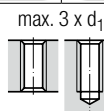
Informations techniques
Informazioni tecniche

Tolérance · Tolleranza
Revêtement · Rivestimento



6HX	6HX
NT2	GLT-1
C / 2-3	C / 2-3
E / O / P	E / O / P

Profondeur fileté et type trou
Profondità filettata e tipo di foro



Utilisations – Matière
Campo d'impiego – Materiali



P 2.1-3.1	P 1.1-4.1
M 1.1-2.1 ¹⁾	M 1.1-3.1 ¹⁾
K 2.1	K 2.1
N 1.4-5	N 1.4-5, 2.1-2

DIN 2174 Réf. outil · Ident. utensile

B5564900 **B556C000**

ø d ₁ mm	P mm	l ₁	l ₂	l ₃	ø d ₂	□		Ident. dim.	InnoForm 1-MULTI-SN NT2	InnoForm 1-MULTI-SN GLT-1
									●	●
M 6	x 0,75	80	13	30	6	4,9	5,7	.0229	●	●
8	x 1	90	17	35	8	6,2	7,6	.0251	●	●
10	x 1	90	18	35	10	8	9,6	.0276	●	●

DIN 2174 Réf. outil · Ident. utensile

C5564900 **C556C000**

ø d ₁ mm	P mm	l ₁	l ₂	ø d ₂	□		Ident. dim.	InnoForm 2-MULTI-SN NT2	InnoForm 2-MULTI-SN GLT-1
								●	●
M 12	x 1	100	18	9	7	11,6	.0301	●	●
12	x 1,5	100	22	9	7	11,35	.0303	●	●
14	x 1,5	100	22	11	9	13,35	.0331	●	●
16	x 1,5	100	22	12	9	15,35	.0359	●	●

¹⁾ Possibilités limitées avec émulsion
Con emulsione possibilità di utilizzo limitata

Exemple de commande · Esempio d'ordine: **B5564900.0229**

Rekord A



- Goujures droites
- Forme d'entrée C (2-3 filets)
- Pour taraudage de trous borgnes et débouchant

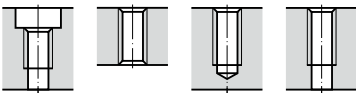
Note:

Principalement approprié aux matériaux à copeaux courts. Les goujures ne peuvent collecter qu'une partie des copeaux. Il n'y a pratiquement pas d'évacuation des copeaux en direction axiale. Pour cette raison, ce taraud ne peut pas être utilisé pour le taraudage de trous profonds, débouchant ou borgnes, dans des matériaux à copeaux longs.

- Scanalature droites
- Forma d'imbocco C (2-3 filetti)
- Per filettatura di fori ciechi e passanti

Nota:

Principalement adatto per materiali a truciolo corto. Le scanalature possono accogliere solamente una parte dei trucioli. Non c'è praticamente nessun trasporto del truciolo in direzione assiale. Per questa ragione questo maschio non può essere utilizzato per la filettatura di fori passanti lunghi o ciechi profondi in materiali a truciolo lungo.



Rekord B



- Goujures droites avec entrée GUN
- Forme d'entrée B (4-5 filets)
- Pour taraudage de trous débouchant

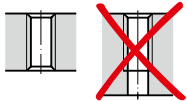
Note:

Outil typique pour trous débouchant dans les matériaux à copeaux longs. L'entrée GUN pousse les copeaux enroulés vers l'avant pour éviter un engorgement des goujures. Le lubrifiant peut circuler encore librement. Le taraud casse mal le copeau lors du détarudage!

- Scanalature droites con imbocco corretto
- Forma d'imbocco B (4-5 filetti)
- Per filettatura di fori passanti

Nota:

Utensile tipico per fori passanti in materiali a truciolo lungo. L'imbocco corretto spinge i trucioli in avanti per evitare un intasamento delle scanalature. Il lubrificante può accedere liberamente alla zona di taglio. Non invertire il senso di rotazione dell'utensile durante la fase di taglio!



Enorm



- Hélice à droite 35-40°
- Forme d'entrée C (2-3 filets)
- Pour taraudage de trous borgnes dans matériaux à copeaux longs

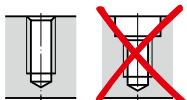
Note:

Outil typique pour trous borgnes dans les matériaux à copeaux longs. L'hélice rapide des goujures permet une bonne évacuation des copeaux du trou borgne. Selon la version et la dimension, des profondeurs jusqu'à 3 x d₁ peuvent être réalisées. Ce taraud n'est pas recommandé pour les taraudages qui commencent par un lamage de diamètre supérieur.

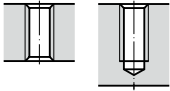
- Scanalature elica destra 35-40°
- Forma d'imbocco C (2-3 filetti)
- Per filettatura di fori ciechi in materiali a truciolo lungo

Nota:

Utensile tipico per filettatura di fori ciechi in materiali a truciolo lungo. L'elica accentuata delle scanalature permette un buon trasporto dei trucioli fuori dal foro cieco. A seconda dell'esecuzione e della dimensione, possono essere realizzate delle filettature fino a 3 x d₁. Questo maschio non è vantaggioso per filettature precedute da lamatura



InnoForm



- Taraud à refouler pour le taraudage sans enlèvement de copeaux
- Forme d'entrée C (2-3 filets)
- Pour taraudage de trous borgnes et débouchant

Note:

Les avantages essentiels du taraudage à refouler consistent en un bon état de surface ainsi qu'une résistance statique et dynamique élevée du filet.

La longueur taraudée à obtenir n'est pas limitée par des copeaux qui devraient être évacués. Ces outils présentent une rigidité excellente, en particulier dans les petits diamètres.

Tous les matériaux forgeables sont appropriés pour le taraudage à refouler. Vous devez faire attention à une lubrification suffisante. Pour les taraudages de trous débouchant et l'usinage horizontal nous recommandons des rainures de lubrification (exception: taraudage de trous débouchant très courts, p. ex. tôles fines). Il faut éventuellement adapter le diamètre d'avant-trou recommandé aux conditions d'utilisation.

- Maschio a rullare per la filettatura senza asportazione di truciolo
- Forma d'imbocco C (2-3 filetti)
- Per filettatura di fori ciechi e passanti

Nota:

I vantaggi essenziali della maschiatura per deformazione consistono in un'ottima qualità di superficie ed anche in un'alta resistenza statica e dinamica della filettatura.

La lunghezza filettata da produrre non è limitata dai trucioli che devono essere evacuati. Questi utensili presentano una rigidità eccellente, particolarmente su piccoli diametri.

Tutti i materiali plastici sono adatti alla maschiatura per deformazione. Dovete fare attenzione ad una lubrificazione sufficiente. Per la filettatura di fori passanti e la lavorazione orizzontale raccomandiamo i canali di lubrificazione (eccezione: filettature di fori passanti molto corti, p. es. lamiera).

Il diametro del preforo dev'essere eventualmente adattato alle condizioni d'impiego.



EMUGE-Werk Richard Glimpel GmbH & Co. KG
Fabrik für Präzisionswerkzeuge

Nürnberger Straße 96-100 · 91207 Lauf · GERMANY
Tel. +49 (0) 9123 / 186-0 · Fax +49 (0) 9123 / 14313

FRANKEN GmbH & Co. KG
Fabrik für Präzisionswerkzeuge

Frankenstraße 7/9a · 90607 Rückersdorf · GERMANY
Tel. +49 (0) 911 / 9575-5 · Fax +49 (0) 911 / 9575-327

info@emuge-franken.com · www.emuge-franken.com



Trouvez les distributeurs d'EMUGE-FRANKEN sur www.emuge-franken.com/sales
Partner commerciali EMUGE-FRANKEN su www.emuge-franken.com/sales