

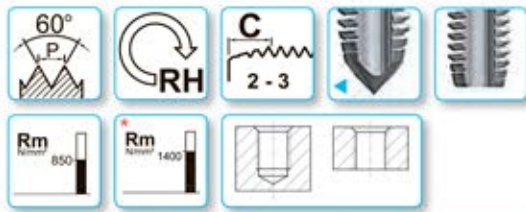
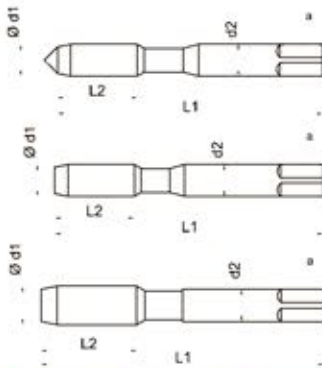
MASCHI A MACCHINA

MACHINE TAPS - TARAUDS MACHINE

ISO 529

ISO 529

ISO 529



LINE



TOP



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

Materiale - Material - Matériau

Tolleranza - Tolerance - Tolérance

Trattamento superficiale - Surface treatment - Revêtement

3XD

3xD

HSSE

PM3

6HX

6HX

TiCN

TXC

Al Si>10%,
Ottone / Brass / Laiton
Bronzo / Bronze / Bronze
truciolo corto / short chip /
coupeaux courts

Numero gruppi materiali
Material's groups number
Nombre de groupes du matériau

3.1 3.2 3.3 3.4 3.5

1.5 1.6

4.3 4.4 4.5 4.6 5.3

3.1 3.2 3.3 3.4 3.5

8.2 10.1

4.4 5.3 5.4

8.2 8.3 10.1

ISO 529	Ød1 M	P mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z	
	3	0,5	48	11	3,15	2,5	3	2,5
	4	0,7	53	13	4	3,15	3	3,3
	5	0,8	58	16	5	4	3	4,2
	6	1	66	19	6,3	5	3	5
	6	1	66	19	6,3	5	4	5
	8	1,25	72	22	8	6,3	4	6,8
	10	1,5	80	24	10	8	4	8,5
	12	1,75	89	29	9	7,1	4	10,30
	14	2	95	30	11,2	9	4	12
	16	2	102	32	12,5	10	4	14
	18	2,5	112	37	14	11,20	4	15,5
	20	2,5	112	37	14	11,20	4	17,5

CODICE - CODE

529E26M...CT

*529K26M...TXC

*

*

*

*

*

*

*

*

*

*

*

*

*

*

*

*

*

*

*

*

*

*

*

*

*

*



Solo a richiesta
Only on request / Sur demande

Confezione / Box / Colis:
M3 - M10: 10 pezzi / pcs
M312 - M16: 5 pezzi / pcs

€ Pag. listino - Price list - Liste des prix

104

104

• Standard

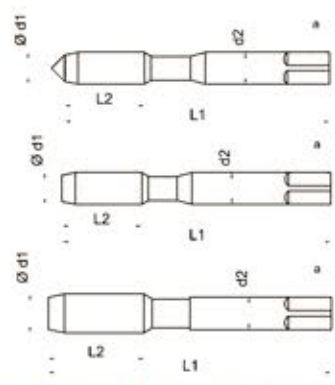
○ Disponibilità da richiedere, prezzo a listino
On enquiry, standard price-list / Stock à vérifier

★ Solo a richiesta
Only on request / Sur demande

N **USO GENERALE**
 General purpose - Usage Général

MASCHI A MACCHINA
 MACHINE TAPS - TARAUDS MACHINE

ISO 529
 ISO 529
 ISO 529



60° P
 RH
 B
 4-5
 Rm
 850



Profond. di filettatura - Thread depth - Profond. de filetage
 Materiale - Material - Matériau
 Tolleranza - Tolerance - Tolérance
 Trattamento superficiale - Surface treatment - Revêtement

Numero gruppi materiali
 Material's groups number
 Nombre de groupes du matériau

1xD	1xD	3xD	3xD
HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
BR	TiN	BR	TiN
1.1 1.2 1.3	1.1 1.2 1.3	1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
4.1 4.2	4.1 4.2	4.1 4.2	3.3 3.4
5.1 5.2	5.1 5.2	5.1 5.2	4.1 4.2 4.3
			5.1 5.2

ISO 529	Ød1 M	P mm	L1	L2	d2 h9	a h12	Z	Icon
3	0,5	48	11	3,15	2,5	2	2,5	
3,5	0,6	50	13	3,55	2,8	2	2,9	
4	0,7	53	13	4	3,15	3	3,3	
5	0,8	58	16	5	4	3	4,2	
6	1	66	19	6,3	5	3	5	
8	1,25	72	22	8	6,3	3	6,8	
10	1,5	80	24	10	8	3	8,5	
12	1,75	89	29	9	7,1	3	10,30	
3	0,5	48	11	3,15	2,5	3	2,5	
4	0,7	53	13	4	3,15	3	3,3	
5	0,8	58	16	5	4	3	4,2	
6	1	66	19	6,3	5	3	5	
8	1,25	72	22	8	6,3	3	6,8	
10	1,5	80	24	10	8	3	8,5	
12	1,75	89	29	9	7,1	3	10,30	
14	2	95	30	11,2	9	3	12	
16	2	102	32	12,5	10	3	14	
18	2,5	112	37	14	11,20	4	15,5	
20	2,5	112	37	14	11,20	4	17,5	

CODICE - CODE			
529E18M...	529E18M...T	529E24M...	529E24M...T
*	*		
*	*		
*	*		
*	*		
*	*		
*	*		
*	*		
*	*		
*	*		
		*	*
		*	*
		*	*
		*	*
		*	*
		*	*
		*	*
		*	*
		*	*
		*	*
		*	*

★ Solo a richiesta
 Only on request / Sur demande

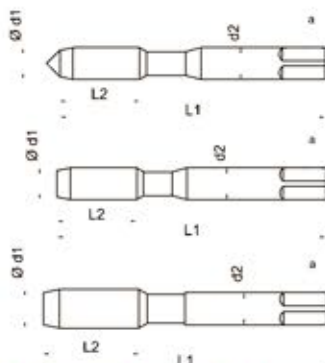
ISO 529

MASCHI A MACCHINA
MACHINE TAPS - TARAUDS MACHINE

ISO 529

ISO 529

ISO 529



LINE	LINE	LINE	LINE
R40°	R40°	10xP R40°	10xP R40°
Lunghezza filetto ridotta Thread length reduced Longueur du filet réduite			
2,5xD	2,5xD	2,5xD	2,5xD
HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H	ISO2/6H
BR	XP	BR	XP
1.1 1.2 1.3 1.4 4.1 4.2 5.1 5.2	1.1 1.2 1.3 1.4 2.1 2.2 3.3 3.4 4.2 4.3 5.2	1.1 1.2 1.3 1.4 5.1 5.2	1.1 1.2 1.3 1.4 2.1 2.2 5.2

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

Materiale - Material - Matériau

Tolleranza - Tolerance - Tolérance

Trattamento superficiale - Surface treatment - Revêtement

 Numero gruppi materiali
 Material's groups number
 Nombre de groupes du matériau

ISO 529	Ød1 M	P mm	L1	L2	d2 h9	a h12	Z	Icon
3	0,5	48	11	3,15	2,5	3	2,5	
4	0,7	53	13	4	3,15	3	3,3	
5	0,8	58	16	5	4	3	4,2	
6	1	66	19	6,3	5	3	5	
8	1,25	72	22	8	6,3	3	6,8	
10	1,5	80	24	10	8	3	8,5	
12	1,75	89	29	9	7,1	3	10,30	
14	2	95	30	11,2	9	3	12	
16	2	102	32	12,5	10	4	14	
18	2,5	112	37	14	11,20	4	15,5	
20	2,5	112	37	14	11,20	4	17,5	
3	0,5	48	5	3,15	2,5	3	2,5	
4	0,7	53	7	4	3,15	3	3,3	
5	0,8	58	8	5	4	3	4,2	
6	1	66	10	6,3	5	3	5	
8	1,25	72	13	8	6,3	3	6,8	
10	1,5	80	15	10	8	3	8,5	
12	1,75	89	18	9	7,1	3	10,30	
14	2	95	20	11,2	9	3	12	
16	2	102	20	12,5	10	4	14	
18	2,5	112	25	14	11,20	4	15,5	
20	2,5	112	25	14	11,20	4	17,5	

CODICE - CODE

529E60M...	529E60M...XP	529E80M...	529E80M...XP
*	*	*	*
*	*	*	*
*	*	*	*
*	*	*	*
*	*	*	*
*	*	*	*
*	*	*	*
*	*	*	*
*	*	*	*
*	*	*	*
*	*	*	*
*	*	*	*
*	*	*	*
*	*	*	*
*	*	*	*
*	*	*	*
*	*	*	*
*	*	*	*
*	*	*	*
*	*	*	*

 ★ Solo a richiesta
 Only on request / Sur demande

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

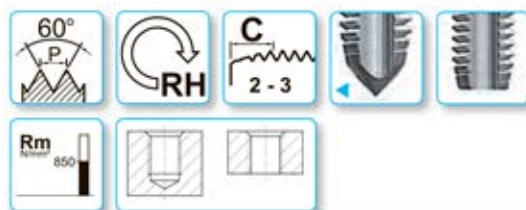
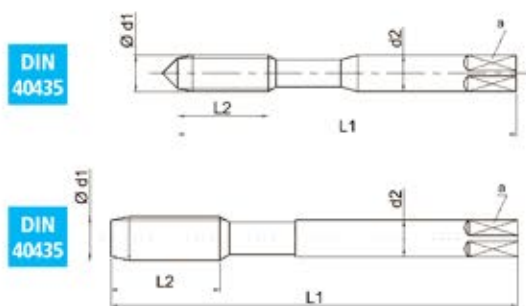
N

USO GENERALE

General purpose - Usage Général

MASCHI A MACCHINA

MACHINE TAPS - TARAUDS MACHINE



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

Materiale - Material - Matériau

Tolleranza - Tolerance - Tolérance

Trattamento superficiale - Surface treatment - Revêtement

Numero gruppi materiali
Material's groups number
Nombre de groupes du matériau

LINE	LINE
1,5xD	1,5xD
HSSE	HSSE
6H mod	6H mod
BR	TiN
1.1 1.2 1.3 1.4 3.4	1.1 1.2 1.3 1.4 3.4
4.2 4.3 5.2 5.3	4.2 4.3 5.2 5.3
8.2	8.2

DIN 40435	EG M	P mm	Ød1	L1	L2	d2 h9	a h12	Z	
◀	3	0,5	3,65	63	13	4,5	3,4	3	3,15
◀	4	0,7	4,91	70	13	6	4,9	3	4,20
◀	5	0,8	6,04	80	16	6	4,9	3	5,25
◀	6	1	7,3	90	18	8	6,2	3	6,30
◀	8	1,25	9,624	100	20	10	8	3	8,40

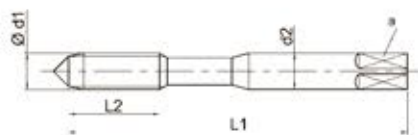
CODICE - CODE	
E20EGM...	E20EGM...T
◊	◊
◊	◊
◊	◊
◊	◊
◊	◊

DIN 40435	EG M	P mm	Ød1	L1	L2	d2 h9	a h12	Z	
	10	1,5	11,948	100	22	9	7	3	10,5
	12	1,75	14,274	110	28	11	9	3	12,5
	14	2	16,598	110	28	12	9	3	14,5
	16	2	18,598	125	33	14	11	4	16,5
	18	2,5	21,248	140	33	18	14,5	4	18,75
	20	2,5	23,248	160	39	18	14,5	4	20,75

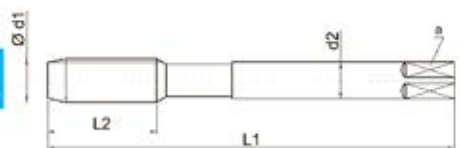
CODICE - CODE	
E21EGM...	E21EGM...T
◊	◊
◊	◊
◊	◊
◊	◊
*	*
*	*

N **USO GENERALE**
General purpose - Usage Général

DIN 40435



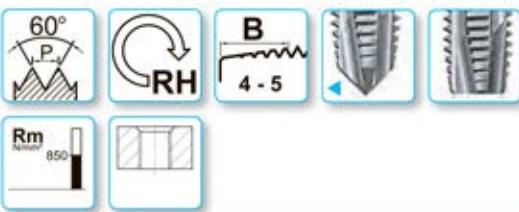
DIN 40435



LINE



LINE



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

Materiale - Material - Matériau

Tolleranza - Tolerance - Tolérance

Trattamento superficiale - Surface treatment - Revêtement

Numero gruppi materiali
Material's groups number
Nombre de groupes du matériau

3xD	3xD
HSSE	HSSE
6H mod	6H mod
BR	XP
1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
4.1 4.2	2.1 2.2 3.3 3.4
5.1 5.2	4.2 4.3
	5.2

DIN 40435	EG M	P mm	Ød1	L1	L2	d2 h9	a h12	Z	
3	0,5	3,65	63	13	4,5	3,4	3	3,15	
4	0,7	4,91	70	13	6	4,9	3	4,20	
5	0,8	6,04	80	16	6	4,9	3	5,25	
6	1	7,3	90	18	8	6,2	3	6,30	
8	1,25	9,624	100	20	10	8	3	8,40	

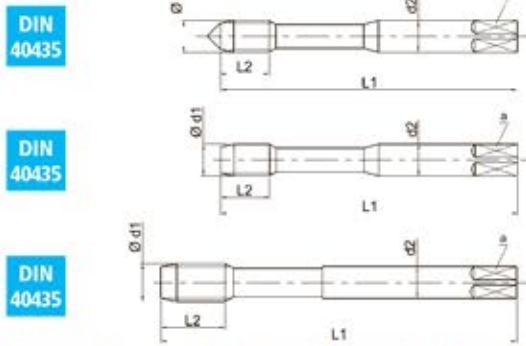
CODICE - CODE	
E24EGM...	E24EGM...XP
○	○
○	○
○	○
○	○
○	○

DIN 40435	EG M	P mm	Ød1	L1	L2	d2 h9	a h12	Z	
10	1,5	11,948	100	22	9	7	3	10,5	
12	1,75	14,274	110	28	11	9	3	12,5	
14	2	16,598	110	28	12	9	3	14,5	
16	2	18,598	125	33	14	11	4	16,5	
18	2,5	21,248	140	33	18	14,5	4	18,75	
20	2,5	23,248	160	39	18	14,5	4	20,75	

CODICE - CODE	
E25EGM...	E25EGM...XP
○	○
○	○
○	○
○	○
*	*
*	*

N **USO GENERALE**
 General purpose - Usage Général

MASCHI A MACCHINA
 MACHINE TAPS - TARAUDS MACHINE



60° P
 RH
 C 2-3
 Rm 850
 C 0



Profond. di filettatura - Thread depth - Profond. de filetage
 Materiale - Material - Matériau
 Tolleranza - Tolerance - Tolérance
 Trattamento superficiale - Surface treatment - Revêtement

Numero gruppi materiali
 Material's groups number
 Nombre de groupes du matériau

2,5xD	2,5xD
HSSE	HSSE
6H mod	6H mod
BR	XP
1.1 1.2 1.3 1.4	1.1 1.2 1.3 1.4
4.1 4.2	2.1 2.2 3.3 3.4
5.1 5.2	4.2 4.3
	5.2

DIN 40435	EGM	P mm	Ød1	L1	L2	d2 h9	a h12	Z	
◀	3	0,5	3,65	63	7	4,5	3,4	3	3,15
◀	4	0,7	4,91	70	8	6	4,9	3	4,20
◀	5	0,8	6,04	80	10	6	4,9	3	5,25
	6	1	7,3	90	13	8	6,2	3	6,30
	8	1,25	9,624	100	15	10	8	3	8,40

CODICE - CODE	
E60EGM...	E60EGM...XP
◊	◊
◊	◊
◊	◊
◊	◊
◊	◊

DIN 40435	EGM	P mm	Ød1	L1	L2	d2 h9	a h12	Z	
	10	1,5	11,948	100	13	9	7	3	10,5
	12	1,75	14,274	110	20	11	9	3	12,5
	14	2	16,598	110	20	12	9	3	14,5
	16	2	18,598	125	25	14	11	4	16,5
	18	2,5	21,248	140	25	18	14,5	4	18,75
	20	2,5	23,248	160	30	18	14,5	4	20,75

CODICE - CODE	
E61EGM...	E61EGM...XP
◊	◊
◊	◊
◊	◊
◊	◊
*	*
*	*

MASCHI A MACCHINA KOMBI

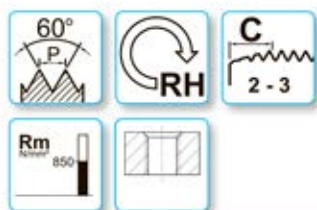
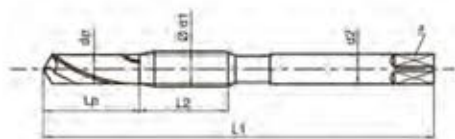
KOMBI MACHINE TAPS - TARAUDS MACHINE KOMBI

N

USO GENERALE

General purpose - Usage Général

UFS norm



LINE

LINE

LINE

LINE



R30°



R30°



AL R30°



AL R30°

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

1,5xD

1,5xD

1,5xD

1,5xD

Materiale - Material - Matériau

HSSE

HSSE

HSSE

HSSE

Tolleranza - Tolerance - Tolérance

ISO2/6H

ISO2/6H

ISO2/6H

ISO2/6H

Trattamento superficiale - Surface treatment - Revêtement

BR

VS

BR

VS

Numero gruppi materiali
Material's groups number
Nombre de groupes du matériau

1.1 1.2 1.3 1.4
4.3 4.2
5.2 5.3

1.1 1.2 1.3 1.4
3.3 3.4
4.2 4.3
5.2 5.3

4.1 4.2
5.1 5.2
8.1

4.1 4.2
5.1 5.2
8.1

UFS norm	M	P mm	L ₁	L ₂	d ₂ h ₉	a h ₁₂	L _p	d _p	Z
◀	3	0,5	66	10	3,5	2,7	10	2,5	2
◀	4	0,7	69	11	4,5	3,4	11	3,3	2
◀	5	0,8	81,5	11	6	4,9	12	4,2	2
◀	6	1	82,5	13	6	4,9	13	5	2
◀	8	1,25	101	14	6	4,9	18	6,8	4
◀	10	1,5	107	15	7	5,5	24	8,5	4
◀	12	1,75	120	17	9	7	25	10,3	4
◀	3	0,5	66	10	3,5	2,7	10	2,5	2
◀	4	0,7	69	11	4,5	3,4	11	3,3	2
◀	5	0,8	81,5	11	6	4,9	12	4,2	2
◀	6	1	82,5	13	6	4,9	13	5	2
◀	8	1,25	101	14	6	4,9	18	6,8	2
◀	10	1,5	107	15	7	5,5	24	8,5	2
◀	12	1,75	120	17	9	7	25	10,3	2

CODICE - CODE			
EPFM...	EPFM...VS		
○	○		
●	○		
●	○		
●	○		
●	○		
●	○		
●	○		
●	○		
●	○		
●	○		
●	○		
		EPFALUM...	EPFALUM VS
-	-	○	○
-	-	○	○
-	-	○	○
-	-	○	○
-	-	○	○
-	-	○	○
-	-	○	○
-	-	○	○

UFS norm	MF	P mm	L ₁	L ₂	d ₂ h ₉	a h ₁₂	L _p	d _p	Z
◀	8	1	101	14	6	4,9	18	7	4
◀	10	1	107	15	7	5,5	24	9	4
◀	10	1,25	107	15	7	5,5	24	8,8	4
◀	12	1,5	120	17	9	7	25	10,5	4

CODICE - CODE			
EPFMF...	EPFMF...VS		
○	○		
○	○		
○	○		
○	○		