

INOX



... follow me!



ACCIAIO INOSSIDABILE
Stainless steel - Acier Inoxydable



Anello colorato

Colored ring - Bague de couleur

Identifica in maniera molto pratica il campo di applicazione del maschio.

The colored ring allows to identify the practical destination of the tap.

Sert à identifier de façon rapide le champ d'application du taraud.

Materiale

Material - Matériau

HSSV3 Super rapido al 3% di vanadio con buone caratteristiche di resistenza all'usura e resistenza al calore.

HSSV3 High speed steel to 3% Vanadium with good characteristics of wear resistance and heat resistance.

Acier super rapide HSSV3 à 3 % de vanadium, présentant de bonnes caractéristiques de résistance à l'usure et à la chaleur.

Elica

Flutes - Hélice

L'elica a 48° facilita l'evacuazione del truciolo anche nel caso di fori ciechi profondi fino a 3,5xD.

Spiral flutes 48° for a better evacuation of the chip even with blind holes up to 3,5xD.

L'hélice à 48° facilite l'évacuation des copeaux même dans le cas de trous profonds jusqu'à 3,5xD.

Rivestimento

Coating - Revêtement

TXC Previene l'incollaggio del materiale, favorisce lo scorrimento del truciolo, con ottime caratteristiche di resistenza all'usura.

TXC Double coating with good properties of wear resistance and chip evacuation.

Revêtement TXC qui évite le collage, facilite le glissement des copeaux et présente d'excellentes caractéristiques de résistance à l'usure.



Filettature – Thread – Filetage

M	pag	4 - 5
MF	pag	6 - 7
UNC	pag	8 - 9
UNF	pag	10 - 11
GAS	pag	12 - 13

Materiale – Material – Matériau

HSSV3 Acciaio super rapido al 3% V – High speed steel 3% V – Acier super-rapide de 3% V

PM3 Acciaio sinterizzato ad alta % di Co & V – Powdered metallurgy with high %Co and V – Acier fritté avec haute % Co et V

Rivestimento – Coating – Revêtement

TXC

Resistenza all'usura, all'ossidazione e migliora lo scorrimento del truciolo – Oxidation and wear resistance, better chip evacuation
Résistance à l'usure et facilite le glissement des copeaux

Campo applicativo – Application field – Champs d'applications

1.3 1.4 1.5 Acciaio – Steel – Acier

2.1 2.2 2.3 2.4 Acciaio Inossidabile – Stainless Steel – Acier inoxydable



Per fori passanti – For through holes – Pour trous débouchants

V24 V25 Imbocco corretto – Spiral pointed – Goujures Droites avec entrée Gun

K24 K25 Imbocco corretto – Spiral pointed – Goujures Droites avec entrée Gun

Per fori ciechi – For blind holes – Pour trous borgnes

V82 V83 Elica 48° dx – Spiral flutes 48° rh – Hélice 48° dx

K82 K83 Elica 48° dx – Spiral flutes 48° rh – Hélice 48° dx

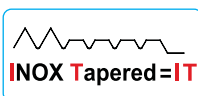
Legenda icone – Icon description – Légende icônes



Filettatura destra – Right thread – Filetage à droite



Tipi di imbocco – Chamfer type – Nombre de filets d'entrée



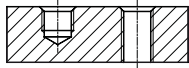
Rastremazione posteriore orizzontale del filetto – Horizontal back tapered for InOX application
Détalonnage et tronçage arrière des filets



Synchro Rigid, maschiatura rigida sincronizzata – Rigid tapping Synchro – Synchro Rigid, taraudage rigide et synchronisée

TABELLA D'IMPIEGO

APPLICATION TABLE TABLE D'OPÉRATION



Applicazione per foro cieco e passante
Blind and through hole application
Application pour trou borgne et débouchant



Applicazione per foro passante
Through hole application
Application pour trou débouchant



Applicazione per foro cieco
Blind hole application
Application pour trou borgne



- LH** Filettatura sinistra
Left hand thread - Filetage à gauche
- M58** Applicazione specifica per ottone Ms58
Specific application for brass Ms58 - Spécifique pour laiton Ms58
- AZ** Alternatura del filetto
Interrupted threads - Taraud avec filets alternés
- SR** Synchro Rigid, maschiatura rigida sincronizzata
Rigid tapping Synchro - Synchro Rigide, taraudage rigide synchronisée
- XL** Maschi con gambo lungo
Taps with long shank - Tarauds série longue
- BT** Back Tapered, rastremazione posteriore a botte del filetto
Back tapered thread - Détalonnage arrière
- IT** Inox Tapered, rastremazione posteriore orizzontale del filetto
*Horizontal back tapered for Inox application
INOX Tapered, détalonné conique horizontale pour application Inox*
- con1:16** Maschi con filettatura conica
Taps with tapered thread - Tarauds à filetage conique
- Al** Applicazione specifica per alluminio e leghe d'alluminio
*Specific application for aluminium and aluminium alloys
Application spécifique pour l'aluminium et alliages d'aluminium*
- Cu** Applicazione specifica per rame e leghe rame
Specific application for cooper and cooper alloys - Application spécifique pour le cuivre et ses alliages
- Ti** Applicazione specifica per titanio e leghe di titanio
Specific application for titanium and titanium alloys - Application spécifique pour titane et alliages de titane
- Ni** Applicazione specifica per nichel e leghe di nichel
Specific application for nickel and nickel alloys - Application spécifique pour le nickel et ses alliages

Indicazione numero di pagina
Page number
Numéro de page

- Utilizzo raccomandato - velocità di taglio m/min
- Recommended Use - cutting speed m/min
- Utilisation-Recommandée - vitesse de coupe m/min
- Utilizzo accettabile - velocità di taglio m/min
- Acceptable Use - cutting speed m/min
- Utilisation acceptable - vitesse de coupe m/min

Descrizione Description - Description		
Tipi di foro Hole Types - Type de trous		
CODICE - CODE - CODE		
Linea - Product line - Ligne		
Elica / NOTE Flute Type / Notes - Hélice / Notes		
M	ISO2/6H	
MJ	ISO1/4H	
	ISO3/6G	
	7G	6H+0,1
MF	ISO2/6H	
MJF	ISO1/4H	
	ISO3/6G	
	7G	6H+0,1
UNC	2B	3BX
UNF	2B	3BX
UNEF	2B	
UNS	2B	
8-12-16 UN	2B	
20-28-32 UN	2B	
G, (Rp)		
NPSM		
NPSF		
Rc		
NPT		
NPTF		
BSW		
PG, Tr, Rd		
EG-M		
Imbocco / Chamfer / Entrée		
Materiale / Steel tap / Matériel		
Rivestimenti / Coating / Revêtements		
Classe appl./Appl. Class./Classe d'appl.		
Prof. filett./Thread depth/Profondeur fil		

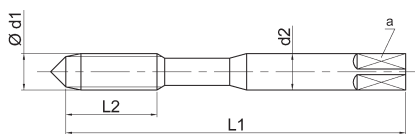
				HB < 120	Rm N/mm² < 400
1. Acciaio Steel Acier	1.1 Acciaio dolce magnetico	Magnetic soft steel	Acier doux magnétique		
	1.2 Acciaio da costruzione, cementazione, automatico	Structural, case carburizing and free cutting steel	Acier de construction, trempé et automatique	< 200	< 700
	1.3 Acciaio al carbonio	Plain carbon steel	Acier au carbone	< 250	< 850
	1.4 Acciaio legato - Bonificato, fusioni d'acciaio	Alloyed steel - Tempered steel, steel castings	Acier allié, trempé et revenu, moulages d'acier	< 250	< 850
	1.5 Acciaio legato - Bonificato	Alloyed steel - Tempered steel	Acier allié, trempé et revenu	250÷350	850÷1200
	1.6 Acciaio legato - Alta resistenza	Alloyed steel - High strength steel	Acier allié, haute résistance	38÷45 HRC	1200÷1400
	1.7 Acciaio legato - Alta resistenza	Alloyed steel - High strength steel	Acier allié, haute résistance	45÷49 HRC	1400÷1600
	1.8 Acciaio legato - Temprato	Hardened steel	Acier trempé	49÷62 HRC	
2. Acciaio INOX Stainless Steel Acier inoxydable	2.1 Acciaio inox automatico	Free machining stainless steel	Acier inoxydable, automatique	< 250	< 850
	2.2 Austenitico	Austenitic	Austénitique	< 250	< 850
	2.3 Ferritico, Ferritico + Austenitico, Martensitico	Ferritic, Ferritic + Austenitic, Martensitic	Ferritique, austénitique + ferritiques, martensitiques	< 320	< 1100
	2.4 Leghe Cr-Ni resistenti alle alte temperature	Cr-Ni alloys high temperatures resistant	Alliage Cr-Ni résistant à des températures élevées	330÷410	1100÷1400
3. Ghisa Cast iron Fonte	3.1 Ghisa grigia lamellare	Lamellar grey cast iron	Fonte grise lamellaire	< 180	< 600
	3.2 Ghisa grigia lamellare	Lamellar grey cast iron	Fonte grise lamellaire	180÷300	600÷1000
	3.3 Ghisa sferoidale	Nodular cast iron	Fonte ductile	< 300	< 1000
	3.4 Ghisa malleabile	Malleable cast iron	Fonte malleable	< 210	< 700
4. Alluminio, Magnesio Al, Mg	3.5 Ghisa vermicolare a grafite compatta	Compacted cast iron with vermicular graphite	Fonte vermiculaire à graphite compacté	200÷300	700÷1000
	4.1 Alluminio / Magnesio non legato	Aluminium / Magnesium unalloyed	Aluminium / Magnésium non allié	< 100	< 350
	4.2 Leghe di Al, Si < 0,5% - Truciolo lungo	Al alloys, Si < 0,5% - Long chipping	Alliage Al, Si <0,5% copeaux longs	< 150	< 500
	4.3 Leghe di Al, Si < 10% - Truciolo medio	Al alloys, Si < 10% - Medium chipping	Alliage Al, Si <10% copeaux moyens	< 150	< 500
	4.4 Leghe Al, Si > 10% - Truciolo corto	Al alloys, Si > 10% - Short chipping	Alliage Al, Si >10% copeaux courts	< 180	< 600
	4.5 Leghe standard di magnesio	Magnesium standard alloys	Alliages de magnésium standards		120÷300
5. Rame Cooper Cuivre	4.6 Leghe di magnesio ad alta resistenza	High strength magnesium alloys	Alliages de magnésium de haute résistance	70÷120	240÷400
	5.1 Rame puro, Rame elettrolitico - Truciolo lungo	Cooper unalloyed - Long chipping	Cuivre pur, cuivre électrolytique, copeaux longs	< 100	< 350
	5.2 Leghe di rame, α-ottone - Truciolo lungo	Cooper alloys, soft brass - Long chipping	Alliages de cuivre, α-laiton copeaux longs	< 200	< 700
	5.3 Leghe di rame, β-ottone, Bronzo - Truciolo corto	Cooper alloys, hard brass, bronze - Short chipping	Alliages de cuivre, β-laiton, bronze copeaux courts	< 200	< 700
6. Titanio Titanium Titane	5.4 Bronzo ad alta resistenza	High strength bronze	Bronze haute résistance	< 440	< 1500
	6.1 Titanio non legato	Titanium unalloyed	Titane non allié	< 200	< 700
	6.2 Leghe di titanio	Titanium alloys	Alliages de titane	< 270	< 900
7. Nichel Nickel	6.3 Leghe di titanio	Titanium alloys	Alliages de titane	< 410	< 1400
	7.1 Nichel non legato	Nickel unalloyed	Nickel non allié	< 150	< 500
	7.2 Leghe di Nichel	Nickel alloys	Alliages de nickel	< 270	< 900
8. Materie plastiche Synthetic Material Matériaux Plastiques	7.3 Leghe di Nichel	Nickel alloys	Alliages de nickel	< 470	< 1600
	8.1 Materiali termoplastici - Truciolo extralungo	Thermoplastics - Extra long chipping	Matériaux thermoplastique coupeaux extra-longues		< 80
	8.2 Materiali termoindurenti - Truciolo corto	Thermosetting plastics - Short chipping	Matériaux thermodurcissables coupeaux courts		< 110
9. Materiali speciali Special materials Matériaux spéciaux	8.3 Materie plastiche con fibre di rinforzo	Reinforced plastic materials	Plastiques avec fibres de renfort	240÷440	800÷1500
	9.1 Materiali metallo - Ceramic (Cermets)	TIC - Hard materials	Matériaux métalliques, céramiques (Cermet)	< 51 HRC	< 1700
	9.2 Leghe a base cobalto	Alloys on cobalt base	Alliages à base de cobalt	< 350	< 1200
10. Grafite / Graphite	9.3 Leghe di tungsteno	Tungsten alloys	Alliages de tungstène	< 52 HRC	< 1800
	10.1 Grafite	Graphite	Graphite		< 100

Maschi imbocco corretto per INOX Spiral point taps for stainless steel Tarauds Goujures droites avec entrée Gun			Maschi elicoidali 48° per INOX Spiral flutes taps 48° for stainless steel Tarauds hélicoïdales 48°		
V24/V25...TXC	K24/K25...X-TXC	K24/K25...XFORY-TXC	V82/V83...TXC	K82/K83...X-TXC	K82/K83...XFORY-TXC
TOP	TOP	TOP	TOP	TOP	TOP
			R48°	SR-IT R48°	SR-IT R48°
4	4	4	5	5	5
6	6	6	7	7	7
8			9		
10			11		
12			13		
B (4-5)	B (4-5)	B (4-5)	C (2-3)	C (2-3)	C (2-3)
HSSV3	PM3	PM3	HSSV3	PM3	PM3
TXC	TXC	TXC	TXC	TXC	TXC
INOX	INOX	INOX	INOX	INOX	INOX
3xD	3xD	3,5xD	3,5xD	3,5xD	3,5xD
1.1					
1.2					
1.3	■ 20-25	■ 20-25	■ 20-25	■ 20-25	■ 20-25
1.4	■ 15-20	■ 15-20	■ 15-20	■ 15-20	■ 15-20
1.5	○ 5-12	■ 5-12	○ 5-12	■ 5-12	■ 5-12
1.6		○ 5-8			
1.7		○ 5-8			
1.8					
2.1	■ 10-15	■ 10-15	■ 10-15	■ 10-15	■ 10-15
2.2	■ 8-10	■ 8-10	■ 8-10	■ 8-10	■ 8-10
2.3	■ 6-8	■ 6-8	■ 6-8	■ 6-8	■ 6-8
2.4	○ 6-8	■ 6-8	○ 6-8	■ 6-8	■ 6-8
3.1					
3.2					
3.3					
3.4					
3.5					
4.1					
4.2					
4.3					
4.4					
4.5					
4.6					
5.1					
5.2					
5.3					
5.4					
6.1					
6.2					
6.3					
7.1					
7.2					
7.3					
8.1					
8.2					
8.3					
9.1					
9.2					
9.3					
10.1					

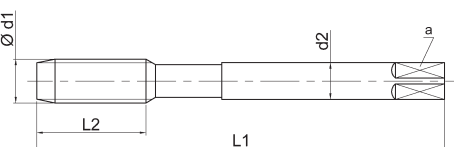
MASCHI A MACCHINA

MACHINE TAPS - TARAUDS MACHINE

DIN 371



DIN 376



Top



Top



Top



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	3,5xD
HSSV3	PM3	PM3
6HX	6HX	6HX
TXC	TXC	TXC
1.3 1.4 1.5	1.3 1.4 1.5	1.3 1.4 1.5
2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4

DIN 371	Ød1 M	P mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z	
◀	3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,5
◀	4	0,7	63	13	4,5	3,4	3	3,3
◀	5	0,8	70	13	6	4,9	3	4,2
◀	6	1	80	16	6	4,9	3	5
◀	8	1,25	90	18	8	6,2	3	6,8
◀	10	1,5	100	20	10	8	3	8,5

V24M...TXC	CODE - CODE	
	K24M...X-TXC	K24M...XFORY-TXC
●	○	-
●	○	-
●	○	-
●	○	○
●	○	○
●	○	○

DIN 376	Ød1 M	P mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z	
	12	1,75	110	25	9	7	4	10,3
	14	2	110	28	11	9	4	12
	16	2	110	28	12	9	4	14
	18	2,5	125	33	14	11	4	15,5
	20	2,5	140	33	16	12	4	17,5
	22	2,5	140	33	18	14,5	4	19,5
	24	3	160	39	18	14,5	4	21

V25M...TXC	CODE - CODE	
	K25M...X-TXC	K25M...XFORY-TXC
●	○	○
●	○	○
●	○	○
○		
○		
○		

Confezione / Box / Colis:
M3 – M10: 10 pezzi / pcs
M12 – M16: 5 pezzi / pcs

€ Pag. listino - Price list - Liste des prix

18

18

18

● Standard

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

★ Solo a richiesta
Only on request / Sur demande

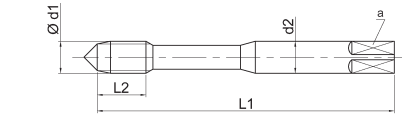
INOX

ACCIAIO INOSSIDABILE
 Stainless steel - Acier inoxydable

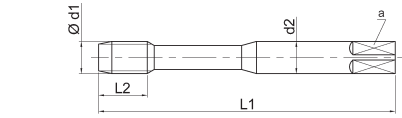
MASCHI A MACCHINA

MACHINE TAPS - TARAUDS MACHINE

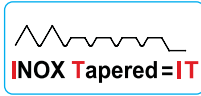
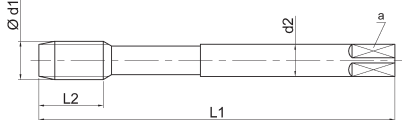
DIN 371



DIN 371



DIN 376



R48°



R48°



R48°

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

3,5xD	3,5xD	3,5xD
HSSV3	PM3	PM3
6HX	6HX	6HX
TXC	TXC	TXC
1.3 1.4 1.5	1.3 1.4 1.5	1.3 1.4 1.5
2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4

DIN 371	Ød1 M	P mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z	
◀	3	0,5	56	5	3,5	2,7	3	2,5
◀	4	0,7	63	7	4,5	3,4	3	3,3
◀	5	0,8	70	8	6	4,9	3	4,2
◀	6	1	80	10	6	4,9	3	5
	8	1,25	90	13	8	6,2	3	6,8
	10	1,5	100	15	10	8	3	8,5
◀	3	0,5	56	10	3,5	2,7	3	2,5
◀	4	0,7	63	13	4,5	3,4	3	3,3
◀	5	0,8	70	13	6	4,9	3	4,2
◀	6	1	80	16	6	4,9	3	5
	8	1,25	90	18	8	6,2	3	6,8
	10	1,5	100	20	10	8	3	8,5

CODE - CODE		
V82M...TXC		
•		
•		
•		
•		
•		
•		
	K82M...X-TXC	K82M...XFOR-TXC
	◊	-
	◊	-
	◊	-
	◊	◊
	◊	◊
	◊	◊

DIN 376	Ød1 M	P mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z	
	12	1,75	110	18	9	7	3	10,3
	14	2	110	20	11	9	3	12
	16	2	110	20	12	9	4	14
	18	2,5	125	25	14	11	4	15,5
	20	2,5	140	25	16	12	4	17,5
	22	2,5	140	25	18	14,5	4	19,5
	24	3	160	30	18	14,5	4	21
	12	1,75	110	25	9	7	3	10,3
	14	2	110	28	11	9	3	12
	16	2	110	28	12	9	4	14

CODE - CODE		
V83M...TXC		
•		
•		
•		
◊		
◊		
◊		
◊		
	K83M...X-TXC	K83M...XFOR-TXC
	◊	◊
	◊	◊
	◊	◊

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



Confezione / Box / Colis: M3 - M10: 10 pezzi / pcs M12 - M16: 5 pezzi / pcs	€ Pag. listino - Price list - Liste des prix	37	37	37
	• Standard	◊ Disponibilità da richiedere, prezzo a listino On enquiry, standard price-list / Stock à vérifier		★ Solo a richiesta Only on request / Sur demande

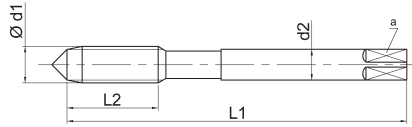
INOX

ACCIAIO INOSSIDABILE
 Stainless steel - Acier inoxydable

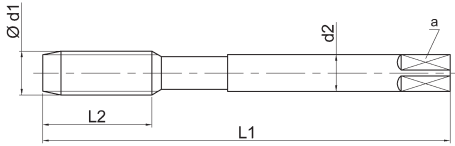
MASCHI A MACCHINA

MACHINE TAPS - TARAUDS MACHINE

DIN 374



DIN 374



60°
P.L.

RH

B
4 - 5

Rm
N/mm² 1400

TOP



TOP



TOP



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	3,5xD
HSSV3	PM3	PM3
6HX	6HX	6HX
TXC	TXC	TXC
1.3 1.4 1.5	1.3 1.4 1.5 1.6	1.3 1.4 1.5 1.6
2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4	2.1 2.2 2.3 2.4

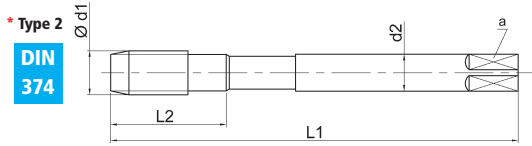
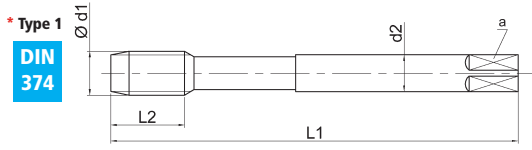
DIN 374	Ød1 MF	P mm	L1	L2	d2 h9	a h12	Z	
	8	1	90	18	6	4,9	3	7
	10	1	90	15	7	5,5	3	9
	10	1,25	100	20	7	5,5	3	8,75
	12	1,25	100	22	9	7	4	10,75
	12	1,5	100	22	9	7	4	10,5
	14	1,5	100	22	11	9	4	12,5
	16	1,5	100	22	12	9	4	14,5
	18	1,5	110	25	14	11	4	16,5
	20	1,5	125	25	16	12	4	18,5
	22	1,5	125	25	18	14,5	4	20,5
	24	1,5	140	25	18	14,5	4	22,5

V25MF...TXC	CODE - CODE	
	K25MF...X-TXC	K25MF...XFORY-TXC
●	○	○
●	○	○
●	○	○
●	○	○
●	○	○
●	○	○
○	○	○
○	○	○
○	○	○
○	○	○
○	○	○
○	○	○
○	○	○
○	○	○
○	○	○
○	○	○
○	○	○
○	○	○
○	○	○

INOX
ACCIAIO INOSSIDABILE
Stainless steel - Acier inoxydable

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

TOP


 Type 1
R48°

3,5xD

HSSV3

6HX

TXC

1.3 1.4 1.5

2.1 2.2 2.3 2.4

TOP


 Type 2
R48°

3,5xD

PM3

6HX

TXC

1.3 1.4 1.5

2.1 2.2 2.3 2.4

TOP


 Type 2
R48°

3,5xD

PM3

6HX

TXC

1.3 1.4 1.5

2.1 2.2 2.3 2.4

DIN 374	∅d1 MF	P mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z	Z	
	8	1	90	13	6	4,9	3	7	
	10	1	90	15	7	5,5	3	9	
	10	1,25	100	15	7	5,5	3	8,75	
	12	1	100	13	9	7	4	11	
	12	1,25	100	13	9	7	4	10,75	
	12	1,5	100	13	9	7	4	10,5	
	14	1,5	100	15	11	9	4	12,5	
	16	1,5	100	15	12	9	4	14,5	
	18	1,5	110	17	14	11	4	16,5	
	20	1,5	125	17	16	12	4	18,5	
	22	1,5	125	18	18	14,5	4	20,5	
	24	1,5	140	20	18	14,5	4	22,5	
	8	1	90	18	6	4,9	3	7	
	10	1	90	15	7	5,5	3	9	
	10	1,25	100	20	7	5,5	3	8,75	
	12	1	100	22	9	7	4	11	
	12	1,25	100	22	9	7	4	10,75	
	12	1,5	100	22	9	7	4	10,5	
	14	1,5	100	22	11	9	4	12,5	
	16	1,5	100	22	12	9	4	14,5	

* Tipo 1: Non rastremto / Not tapered / Sans détalonage

 * Tipo 2: Rastremato secondo dis:
Back tapered according picture: / Détalonage selon dessin:


CODE - CODE		
V83MF...TXC	K83MF...X-TXC	K83MF...XFOR-TXC
●	○	○
○	○	○
●	○	○
○	○	○
○	○	○
●	○	○
○	○	○
○	○	○
○	○	○
○	○	○
○	○	○
○	○	○

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

 Confezione / Box / Colis:
M3 - M10: 10 pezzi / pcs
M12 - M16: 5 pezzi / pcs

€ Pag. listino - Price list - Liste des prix

66
66
66

● Standard

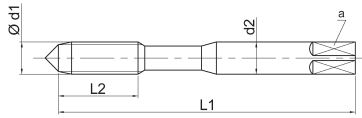
 ○ Disponibilità da richiedere, prezzo a listino
On enquiry, standard price-list / Stock à vérifier

 ★ Solo a richiesta
Only on request / Sur demande

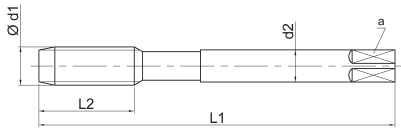
MASCHI A MACCHINA

MACHINE TAPS - TARAUDS MACHINE

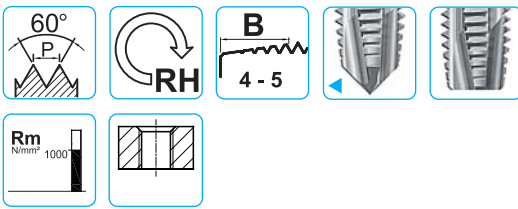
DIN 371



DIN 376



TOP



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

3xD
HSSV3
2BX
TXC
 1.3 1.4 1.5
 2.1 2.2 2.3 2.4

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

DIN 371	Ød1 UNC	P TPI	Ø mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z	
◀	6	32	3,505	56	11	4	3	3	2,85
◀	8	32	4,166	63	13	4,5	3,4	3	3,5
◀	10	24	4,826	70	13	6	4,9	3	3,9
◀	1/4	20	6,350	80	16	7	5,5	3	5,1
◀	5/16	18	7,938	90	18	8	6,2	3	6,6
◀	3/8	16	9,525	100	20	10	8	3	8

V24UNC...TXC		CODE - CODE	
○			
○			
○			
○			
○			
○			

DIN 376	Ød1 UNC	P TPI	Ø mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z	
	7/16	14	11,113	100	20	8	6,2	3	9,4
	1/2	13	12,700	110	25	9	7	4	10,8
	9/16	12	14,288	110	28	11	9	4	12,2
	5/8	11	15,875	110	28	12	9	4	13,5
	3/4	10	19,050	125	32	14	11	4	16,5
	7/8	9	22,225	140	32	18	14,5	4	19,5
	1"	8	25,400	160	36	18	14,5	4	22,25

V25UNC...TXC		CODE - CODE	
○			
○			
○			
○			
○			
○			

Confezione / Box / Colis:
 6 - 7/16: 10 pezzi / pcs
 1/2 - 9/16: 5 pezzi / pcs
 >9/16: singoli / single pcs

€ Pag. listino - Price list - Liste des prix
 • Standard

75
 ○ Disponibilità da richiedere, prezzo a listino
 On enquiry, standard price-list / Stock à vérifier

★ Solo a richiesta
 Only on request / Sur demande

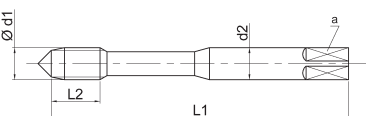
INOX

ACCIAIO INOSSIDABILE
 Stainless steel - Acier inoxydable

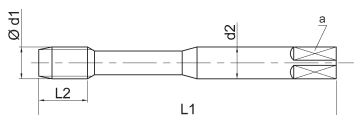
MASCHI A MACCHINA

MACHINE TAPS - TARAUDS MACHINE

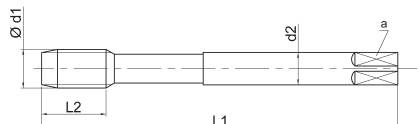
DIN 371



DIN 371



DIN 376



TOP



R48°



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

3,5xD

Materiale - Material - Matériau

HSSV3

Tolleranza - Tolerance - Tolérance

2BX

Trattamento superficiale - Surface treatment - Revêtement

TXC

Numero gruppi materiali

Material's groups number

Nombre de groupes du matériau

1.3 1.4 1.5

2.1 2.2 2.3 2.4

DIN 371	Ød1 UNC	P TPI	Ø mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z		
◀ 6	32	3,505	56	7	4	3	3	2,85		
◀ 8	32	4,166	63	7	4,5	3,4	3	3,5		
◀ 10	24	4,826	70	8	6	4,9	3	3,9		
◀ 1/4	20	6,350	80	10	7	5,5	3	5,1		
	5/16	18	7,938	90	13	8	6,2	3	6,6	
	3/8	16	9,525	100	15	10	8	3	8	

V82UNC...TXC		CODE - CODE	
○			
○			
○			
○			
○			
○			
○			
○			
○			
○			

DIN 376	Ød1 UNC	P TPI	Ø mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z		
	7/16	14	11,113	100	15	8	6,2	3	9,4	
	1/2	13	12,700	110	18	9	7	3	10,8	
	9/16	12	14,288	110	20	11	9	4	12,2	
	5/8	11	15,875	110	20	12	9	4	13,5	
	3/4	10	19,050	125	25	14	11	4	16,5	
	7/8	9	22,225	140	25	18	14,5	4	19,5	
	1"	8	25,400	160	30	18	14,5	4	22,25	

V83UNC...TXC		CODE - CODE	
○			
○			
○			
○			
○			
○			
○			
○			
○			
○			

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



Confezione / Box / Colis:
 6 - 7/16: 10 pezzi / pcs
 1/2 - 9/16: 5 pezzi / pcs
 >9/16: singoli / single pcs

€ Pag. listino - Price list - Liste des prix

79

● Standard

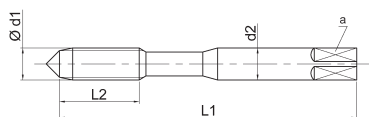
○ Disponibilità da richiedere, prezzo a listino
 On enquiry, standard price-list / Stock à vérifier

★ Solo a richiesta
 Only on request / Sur demande

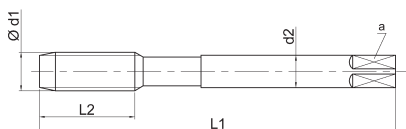
MASCHI A MACCHINA

MACHINE TAPS - TARAUDS MACHINE

DIN 371



DIN 374



TOP



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

3xD

Materiale - Material - Matériau

HSSV3

Tolleranza - Tolerance - Tolérance

2BX

Trattamento superficiale - Surface treatment - Revêtement

TXC

Numero gruppi materiali

Material's groups number

Nombre de groupes du matériau

1.3 1.4 1.5

2.1 2.2 2.3 2.4

DIN 371	$\varnothing d_1$ UNF	P TPI	\varnothing mm	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z	
◀	6	40	3,505	56	11	4	3	3	2,95
◀	8	36	4,166	63	13	4,5	3,4	3	3,5
◀	10	32	4,826	70	13	6	4,9	3	4,1
◀	1/4	28	6,350	80	16	7	5,5	3	5,5

CODE - CODE

V24UNF...TXC

○

○

○

○

DIN 374	$\varnothing d_1$ UNF	P TPI	\varnothing mm	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z	
	5/16	24	7,938	90	18	6	4,9	3	6,9
	3/8	24	9,525	90	15	7	5,5	3	8,5
	7/16	20	11,113	100	20	8	6,2	3	9,9
	1/2	20	12,700	100	20	9	7	4	11,5
	9/16	18	14,288	100	22	11	9	4	12,9
	5/8	18	15,875	100	22	12	9	4	14,5
	3/4	16	19,050	110	25	14	11	4	17,5
	7/8	14	22,225	125	25	18	14,5	4	20,4
	1"	12	25,400	140	28	18	14,5	4	23,25

CODE - CODE

V25UNF...TXC

○

○

○

○

○

○

○

○

○

Confezione / Box / Collis:
6 - 7/16: 10 pezzi / pcs
1/2 - 9/16: 5 pezzi / pcs
>9/16: singoli / single pcs

€ Pag. listino - Price list - Liste des prix

84

● Standard

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

★ Solo a richiesta
Only on request / Sur demande

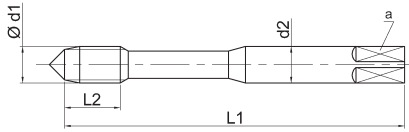
INOX

ACCIAIO INOSSIDABILE
Stainless steel - Acier inoxydable

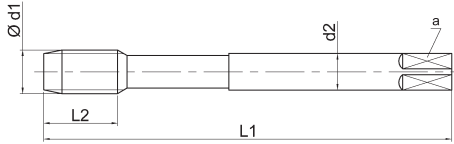
MASCHI A MACCHINA

MACHINE TAPS - TARAUDS MACHINE

DIN 371



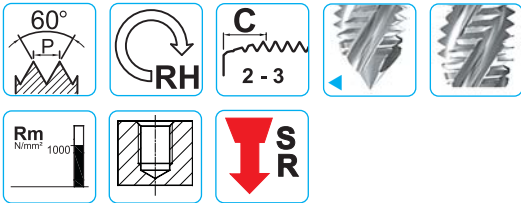
DIN 374



TOP



R48°



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

3,5xD

Materiale - Material - Matériau

HSSV3

Tolleranza - Tolerance - Tolérance

2BX

Trattamento superficiale - Surface treatment - Revêtement

TXC

Numero gruppi materiali

Material's groups number

Nombre de groupes du matériau

1.3 1.4 1.5

2.1 2.2 2.3 2.4

DIN 371	Ød1 UNF	P TPI	Ø mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z	
◀	6	40	3,505	56	7	4	3	3	2,95
◀	8	36	4,166	63	7	4,5	3,4	3	3,5
◀	10	32	4,826	70	8	6	4,9	3	4,1
◀	1/4	28	6,350	80	10	7	5,5	3	5,5

V82UNF...TXC		CODE - CODE	
○			
○			
○			
○			

DIN 374	Ød1 UNF	P TPI	Ø mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z	
	5/16	24	7,938	90	13	6	4,9	3	6,9
	3/8	24	9,525	90	15	7	5,5	3	8,5
	7/16	20	11,113	100	15	8	6,2	3	9,9
	1/2	20	12,700	100	13	9	7	4	11,5
	9/16	18	14,288	100	15	11	9	4	12,9
	5/8	18	15,875	100	15	12	9	4	14,5
	3/4	16	19,050	110	17	14	11	4	17,5
	7/8	14	22,225	125	18	18	14,5	4	20,4
	1"	12	25,400	140	22	18	14,5	4	23,25

V83UNF...TXC		CODE - CODE	
○			
○			
○			
○			
○			
○			
○			
○			
○			

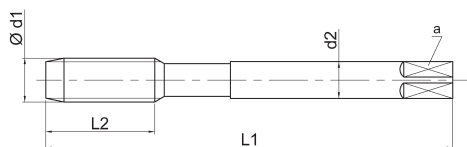
RACCOMANDATO per filettatura rigida
We recommend Synchro rigid threading
Recommandé pour le taraudage rigide



MASCHI A MACCHINA

MACHINE TAPS - TARAUDS MACHINE

DIN 5156



TOP



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

Materiale - Material - Matériau

Tolleranza - Tolerance - Tolérance

Trattamento superficiale - Surface treatment - Revêtement

3xD

HSSV3

ISO 228X

TXC

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

1.3 1.4 1.5

2.1 2.2 2.3 2.4

DIN 5156	$\emptyset d_1$ GAS	P TPI	\emptyset mm	L_1	L_2	d_2 h9	a h12	Z	
	1/8	28	9,73	90	15	7	5,5	3	8,8
	1/4	19	13,16	100	22	11	9	4	11,8
	3/8	19	16,66	100	22	12	9	4	15,25
	1/2	14	20,96	125	25	16	12	4	19
	3/4	14	26,44	140	25	20	16	4	24,5

CODE - CODE

V25G...TXC

○
○
○
○
○

Confezione / Box / Colis:
1/8 G: 10 pezzi / pcs
1/4 G - 3/8 G: 5 pezzi / pcs

€ Pag. listino - Price list - Liste des prix

94

● Standard

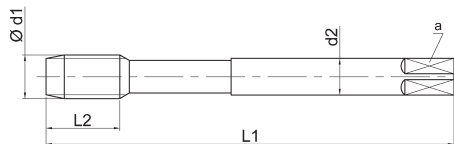
○ Disponibilità da richiedere, prezzo a listino
On enquiry, standard price-list / Stock à vérifier

★ Solo a richiesta
Only on request / Sur demande

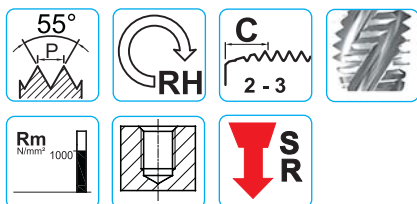
INOX
ACCIAIO INOSSIDABILE
 Stainless steel - Acier inoxydable

MASCHI A MACCHINA

MACHINE TAPS - TARAUDS MACHINE

DIN 5156

TOP


R48°



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

3,5xD

Materiale - Material - Matériau

HSSV3

Tolleranza - Tolerance - Tolérance

ISO 228X

Trattamento superficiale - Surface treatment - Revêtement

TXC

Numero gruppi materiali

Material's groups number

Nombre de groupes du matériau

1.3 1.4 1.5

2.1 2.2 2.3 2.4

DIN 5156	Ød1 GAS	P TPI	Ø mm	L ₁	L ₂	d ₂ h9	a h12	Z	
	1/8	28	9,73	90	15	7	5,5	3	8,8
	1/4	19	13,16	100	15	11	9	3	11,8
	3/8	19	16,66	100	15	12	9	4	15,25
	1/2	14	20,96	125	18	16	12	4	19
	3/4	14	26,44	140	20	20	16	4	24,5
	1"	11	33,25	160	24	25	20	5	30,75

V83G...TXC

CODE - CODE

 RACCOMANDATO
 per filettatura rigida

 We recommend
 Syncro rigid
 threading

 Recommandé
 pour le
 taraudage rigide

 Confezione / Box / Colis:
 6 - 7/16: 10 pezzi / pcs
 1/2 - 9/16: 5 pezzi / pcs
 >9/16: singoli / single pcs

€ Pag. listino - Price list - Liste des prix

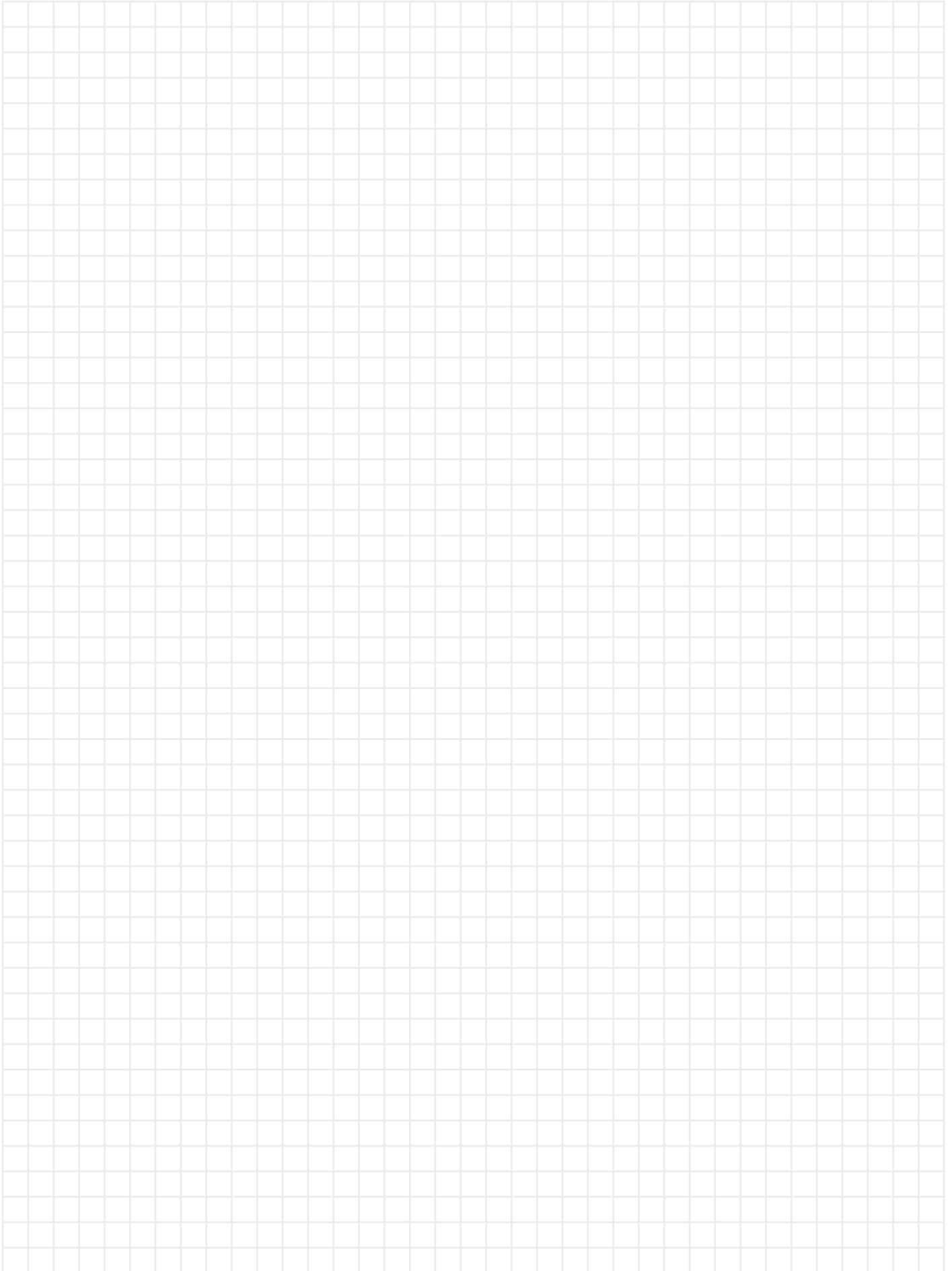
96

● Standard

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

 ★ Solo a richiesta
 Only on request / Sur demande

Note



2	Acciaio INOX - Stainless Steel - Acier inoxydable		
2.1	Acciaio INOX automatico Rm < 850 N/mm², < 250 HB		
	<i>Free machining stainless steel - Automatique acier inoxydable</i>		
	W-Nr.	DIN - Germany	UNI - Italy
	1.4104	X14CrMoS17	X10CrS17 (AISI 430F)
	1.4305	X8CrNiS18-9	X10CrNiS18-9 (AISI 303)
	2.2	Austenitico Rm < 850 N/mm², < 250 HB	
<i>Austenitic stainless steel - Austénitique</i>			
W-Nr.		DIN - Germany	UNI - Italy
1.4301		X5CrNi18-10	X5CrNi18-10 (AISI 304)
1.4306		X2CrNi19-11	X2CrNi18-11 (AISI 304L)
1.4401		X5CrNiMo18-10	X5CrNiMo17-12 (AISI 316)
1.4404		X2CrNiMo17-13-2	X2CrNiMo17-12 (AISI 316L)
1.4406		X2CrNiMoN17-12-2	X2CrNiMoN17-12 (AISI 316LN)
1.4435		X2CrNiMo18-14-3	X2CrNiMo17-13
1.4438		X2CrNiMo18-16-4	X2CrNiMo18-15 (AISI 317L)
1.4541		X6CrNiTi18-10	X6CrNiTi18-11 (AISI 321)
1.4550		X6CrNiNb18-10	X8CrNiNb18-11 (AISI 347)
1.4828		X15CrNiSi20-12	X16CrNi23-14
1.4841		X15CrNiSi25-20	X16CrNiSi25-20 (AISI 314)
1.4845	X12CrNi25-21	X6CrNi25-20 (AISI 310S)	
2.3	Ferritico, Ferritico + Austenitico, Martensitico Rm < 1100 N/mm², < 320 HB		
	<i>Ferritic, ferritic + austenitic, martensitic - Ferritique, ferritique + austénitique, martensitique</i>		
	W-Nr.	DIN - Germany	UNI - Italy
	1.4002	X6CrAl13	X6CrAl13 (AISI 405)
	1.4003	X2Cr11	X2CrNi12
	1.4016	X6Cr17	X8Cr17 (AISI 430)
	1.4510	X6CrTi17	X6CrTi17 (AISI 430Ti)
	1.4509	X2CrTiNb18	X2CrTiNb18
	1.4512	X5CrTi12	X6CrTi12 (AISI 409)
	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	X2CrNiMoN22-5-3
	1.4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4	X2CrNiMoCuWN25-7-4
	1.4006	X10Cr13	X12Cr13 (AISI 410)
	1.4005	X12CrS13	X12CrS13 (AISI 416)
	1.4021	X20Cr13	X20Cr13 (AISI 420)
1.4028	X30Cr13	X30Cr13	
1.4057	X17CrNi16-2	X16CrNi16 (AISI 431)	
1.4125	X105CrMo17	(AISI 440C)	
2.4	Leghe Cr-Ni resistenti alle alte temperature Rm 1100 ÷ 1400 N/mm², 330 ÷ 410 HB		
	<i>Cr-Ni alloys high temperatures resistant - Alliages Cr-Ni résistant à des températures élevées</i>		
	W-Nr.	DIN - Germany	UNI - Italy
	Indurente per precipitazione	1.4542	X5CrNiCuNb16-4
	<i>Precipitation hardening</i>	1.4545	X4CrNiCu16-6
	<i>Durcissement par précipitation</i>	1.4568	X7CrNiAl17-7
	1.4922	X20CrMoV11-1	-
1.4939	X12CrNiMo12	-	
1.4944	-	(AISI 660)	
1.4980	X6NiCrTiMoVB25-15-2		

1		Acciaio - Steel - Acier		
1.3		Acciaio al carbonio Rm < 850 N/mm², < 250 HB		
		<i>Plain carbon steel - Acier au carbone</i>		
		W-Nr.	DIN - Germany	UNI - Italy
		1.0528	C30	-
		1.0501	C35	C35
		1.0511	C40	C40
		1.0503	C45	C45
Da bonifica <i>Heat-treatable steel</i>		1.0540	C50	-
<i>De revenu</i>		1.0535	C55	C55
		1.0601	C60	C60
		1.1178	Ck30	-
		1.1181	Ck35	C35
		1.1191	Ck45	C46
		1.1231	Ck67	C70
Per molle <i>Spring steel</i>		1.1248	Ck75	C75
<i>Pour les ressorts</i>		1.1269	Ck85	C85
		1.1274	Ck101	C100
Da tempra superficiale <i>Surface hardening</i>		1.1183	Cf35	C36, C38
<i>De durcissement de surface</i>		1.1193	Cf45	C43
		1.1213	Cf53	C53
		Acciaio legato - bonificato, fusioni d'acciaio Rm < 850 N/mm², < 250 HB		
		<i>Alloyed steel, tempered steel, steel castings - Acier allié, trempé et revenu, fusion d'acier</i>		
		Acciaio legato - bonificato Rm 850 ÷ 1200 N/mm², 250 ÷ 350 HB		
		<i>Alloyed steel, tempered steel - Acier allié, trempé et revenu</i>		
		W-Nr.	DIN - Germany	UNI - Italy
Acciaio legato <i>Alloyed steel</i> <i>Acier allié</i>	1.4	1.7035	41Cr4	41Cr4
	1.5	1.8159	50CrV4, 51CrV4	51CrV4
		1.7218	25CrMo4	25CrMo4
		1.7220	34CrMo4	35CrMo4
		1.7225	42CrMo4	42CrMo4
Da bonifica <i>Heat-treatable steel</i>		1.7228	50CrMo4	-
<i>De revenu</i>		1.7242	16CrMo4	18CrMo4
		1.6580	30CrNiMo8	30NiCrMo8
		1.6582	34CrNiMo6	35NiCrMo6 (KW)
		1.6511	36CrNiMo4	38NiCrMo4 (KB)
		1.6773	36NiCrMo16	34NiCrMo16
		1.6565	40NiCrMo6	-
Da nitrurazione <i>Nitriding steel</i>		1.8515	31CrMo12	31CrMo12
<i>De nitruration</i>		1.8519	31CrMoV9	-
		1.8507	34CrAlMo7	34CrAlMo7
		1.8509	41CrAlMo7	41CrAlMo7
Da cuscinetti <i>Ball bearing steel</i>		1.3505	100Cr6	100Cr6
<i>Roulements</i>		1.3537	100CrMo7	100CrMo7

Continua Acciaio legato / Continue Alloyed steel / Acier allié à suivre ➤

	W-Nr.	DIN - Germany	UNI - Italy
Per molle <i>Spring steel</i> <i>Ressorts</i>	1.5025	51Si7	48Si7
	1.5026	56Si7	55Si7
	1.5027	60Si7	
	1.7108	60SiCr7	60SiCr8
	1.8159	50CrV4	50CrV4
	1.7176	55Cr3	55Cr3
	1.7701	51CrMoV4	-
Fusioni d'acciaio (ghisa acciaiosa) <i>Steel castings</i> <i>Acier coulé</i>	1.0446	GS-45	-
	1.0552	GS-52	-
	1.5919	GS-15CrNi6	-
	1.7218	GS-25CrMo4	-
	1.7220	GS-34CrMo4	-
	1.7379	GS-18CrMo9-10	-
Per tempra superficiale <i>Surface hardening</i> <i>De durcissement de surface</i>	1.7005	45Cr2	-
	1.7006	46Cr2	46Cr2
	1.7043	38Cr4	-
	1.7034	37Cr4	36CrMn4
	1.7223	41CrMo4	41CrMo4
Per lavorazioni a caldo <i>Hot work tool steel</i> <i>Travail à chaud</i>	1.2767	45NiCrMo16	42NiCrMo 15 7
	1.2713	55NiCrMoV6	-
	1.2714	55NiCrMoV7	55NiCrMoV7KU
	1.2311	40CrMnMo7	35CrMo8KU
	1.2365	X32CrMoV3-3	30CrMoV12-27KU
	1.2343	X38CrMoV5-1	X37CrMoV5-1KU
	1.2344	X40CrMoV5-1	X40CrMoV5-1-1KU
	1.2567	X30WCrV5-3	X30WCrV5-3KU
Per lavorazioni a freddo <i>Cold work tool steel</i> <i>Travail à froid</i>	1.2581	X30WCrV9-3	X30WCrV9-3KU
	1.2080	X210Cr12	X205Cr12KU
	1.2083	X42Cr13	-
	1.2363	X100CrMoV5-1	X100CrMoV5-1KU
	1.2379	X155CrVMo12-1	X155CrVMo12-1KU
	1.2510	100MnCrW4	95MnWCr5KU
	1.2550	60WCrV7	55WCrV8KU
Acciaio rapido HSS, HSS-E <i>High speed steel</i> <i>Acier rapide</i>	1.2842	90MnCrV8	90MnVCr8KU
	1.3202	S 12-1-4-5	(T15)
	1.3207	S 10-4-3-10	HS 10-4-3-10 (T42)
	1.3243	S 6-5-2-5	HS 6-5-2-5 (M35)
	1.3247	S 2-10-1-8	HS 2-9-1-8 (M42)
	1.3343	S 6-5-2	HS 6-5-2 (M2)
	1.3344	S 6-5-3	(M3/2)
Acciaio rapido sinterizzato HSS-PM <i>Sintered high speed steel</i> <i>Acier fritté</i>	1.3348	S 2-9-2	HS 2-9-2 (M7)
	-	HS 6-5-3-8	(ASP2030, ASP30)
	-	HS 10-2-5-8	(ASP2052, ASP52)
	-	HS 6-7-6-10	(ASP2060, ASP60)

U

APPLICAZIONE UNIVERSALI R - 1200 N/mm²
General Applications R - Cast Iron - Applications universelles R - Cast Iron

TOP
UFS

HR

ALTA RESISTENZA
High Resistance - Haute Résistance

TOP
UFS

Al-Cu-Fe

ALLUMINIO, RAME, ACCIAIO R - 200 N/mm²
Aluminium, Copper, Steel R - 200 N/mm²

TOP
UFS

GHISA
Cast Iron - Fonte

TOP
UFS

TI

TITANIO
Titanium - Titane

TOP
UFS

NI

NICKEL
Nickel - Nickel

TOP
UFS

SYNCHRO RIGID

MASCHETATURA RIGIDA SINCRONIZZATA
Rigid Fluting Synchronised - Trépanation rigide synchronisée

TOP
UFS

MDI-HR

METALLO DURO INTEGRALE - ALTA RESISTENZA
Solid Carbide - Carbure - Haute résistance

TOP
UFS

X - SERIES

MASCHI A RULLARE
Roll Taps - Tarautes à rouleaux

TOP
UFS

La linea di utensili, definita "TOP" è stata creata come risposta alle esigenze evolutive del mercato e rappresenta la più alta espressione qualitativa dei prodotti UFS. Ottima per applicazioni in tutte le lavorazioni di materiali difficili e per alte produzioni automatizzate. Le caratteristiche e gli impieghi sono sviluppati nelle brochure specifiche.

The "TOP" line was created as a specific answer to the market evolution needs, and represents the highest quality expression of the UFS products. Excellent for application on difficult materials and on high automatized productions. See all the technical information and practical use on the specific brochures.

La ligne d'outils "TOP" a été créée pour répondre aux exigences d'évolution du marché et représente la meilleure qualité des produits UFS. Une ligne d'excellence pour les applications sur matériaux difficiles et production automatisée. Voir caractéristiques techniques et utilisations sur les brochures spécifiques.

