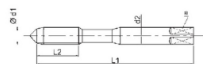


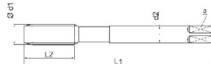
Maschi per fori passanti, imbocco corretto in HSSE  
Machine taps, straight flutes with spiral point



### DIN 371



### DIN 376



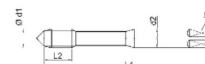
Cat. No.	PL24	PL24...V	PL24...T	Velocità taglio / Cutting speed	
Standard	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	metri/1'	
Tool material	HSSE	HSSE	HSSE		
Surface	Br	VA	T	Br-VA	T
Tolerance	6H/ISO2	6H/ISO2	6H/ISO2		
Chamfer form	B/4-5	B/4-5	B/4-5		
Acciaio (Steel)	1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4	1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4	1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4	5 - 15	15 - 30
Inox (Stainless Steel)	/	2.1 - 2.2 - 2.3	/	3 - 8	/
Ghisa (Cast Iron)	/	/	3.3 - 3.4	/	10 - 20
Alluminio (Aluminum)	4.1 - 4.2	4.1 - 4.2	4.1 - 4.2 - 4.3	10 - 20	20 - 30
Rame-Ottone (Copper-Brass)	5.1 - 5.2	5.1 - 5.2	5.1 - 5.2	8 - 15	15 - 25

Ød1	p	L1	L2	Ød2	a	Prezzi netti in € - Net prices in €				
						PL24	PL24...V	PL24...T	Quantità - Quantity	
M3	0,5	56	10	3,5	2,7	2,5	7,5	9	10,5	10
M4	0,7	63	13	4,5	3,4	3,3	7,5	9	10,5	10
M5	0,8	70	15	6	4,9	4,2	7,5	9	10,5	10
M6	1	80	16	6	4,9	5	7,5	9	10,5	10
M8	1,25	90	18	8	6,2	6,8	8,6	10,2	13,2	10
M10	1,5	100	20	10	8	8,5	10	11,8	15,3	10
M12	1,75	110	25	9	7	10,3	13,2	14,7	19,5	5

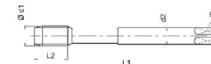
Maschi per fori ciechi profondi [2,5x Ød1], in HSSE  
Machine taps, spiral flutes 40°



### DIN 371



### DIN 376



Cat. No.	PL84	PL84...V	PL84...T	Velocità taglio / Cutting speed	
Standard	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	metri/1'	
Tool material	HSSE	HSSE	HSSE		
Surface	Br	VA	T	Br-VA	T
Tolerance	6H/ISO2	6H/ISO2	6H/ISO2		
Chamfer form	C/2-3	C/2-3	C/2-3		
Acciaio (Steel)	1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4	1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4	1.1 - 1.2 - 1.3 - 1.4	5 - 15	15 - 30
Inox (Stainless Steel)	/	2.1 - 2.2 - 2.3	/	3 - 8	/
Ghisa (Cast Iron)	/	/	3.3 - 3.4	/	10 - 20
Alluminio (Aluminum)	4.1 - 4.2	4.1 - 4.2	4.1 - 4.2 - 4.3	10 - 20	20 - 30
Rame-Ottone (Copper-Brass)	5.1 - 5.2	5.1 - 5.2	5.1 - 5.2	8 - 15	15 - 25

Ød1	p	L1	L2	Ød2	a	Prezzi netti in € - Net prices in €				
						PL84	PL84...V	PL84...T	Quantità - Quantity	
M3	0,5	56	5	3,5	2,7	2,5	7,5	9	10,5	10
M4	0,7	63	7	4,5	3,4	3,3	7,5	9	10,5	10
M5	0,8	70	8	6	4,9	4,2	7,5	9	10,5	10
M6	1	80	10	6	4,9	5	7,5	9	10,5	10
M8	1,25	90	13	8	6,2	6,8	8,6	10,2	13,2	10
M10	1,5	100	15	10	8	8,5	10	11,8	15,3	10
M12	1,75	110	18	9	7	10,3	13,2	14,7	19,5	5