BASS
TECHNIK FÜR GEWINDE

# LITELINE

Il maschio per applicazioni standard.

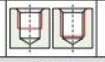
# TABELLA D'IMPIEGO

**numero di giri**

$$n = \frac{v_c \cdot 1000}{\pi \cdot d_1}$$

**calcolo della velocità di taglio**

$$v_c = \frac{n \cdot \pi \cdot d_1}{1000}$$

| | VARIANT LT TIN | DOMINANT LT45 TIN | DOMINANT LT40 TIN |
|---|---|---|---|
| | | | |
| | 3xD | 3xD | 2xD |
| | |  | |

**Come procedere**
1. Scegliere il tipo di foro
2. Scegliere il gruppo di materialee
3. Cercare la velocità di taglio (vc m/min)

| | Impiego | Designazione dei materiali | $R_m$ N/mm² | HB | HRC | vc m/min (**Utensile consigliato** – Utensile adatto) | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| P | **Acciai** | | | | | | | |
| | Ferro magnetico dolce | DC01 | > 100 < 450 | | | **20 - 30** | **20 - 30** | **2 - 8** |
| | Acciaio da costruzione e da cementazione | Fe360B-FN | > 300 < 700 | | | **20 - 30** | **20 - 30** | **2 - 8** |
| | Acciaio al carbonio | C45 | > 400 < 950 | | | **20 - 30** | **20 - 30** | **2 - 8** |
| | Acciaio legato / bonificato | G40CrMo4 | > 450 < 950 | | | **15 - 30** | **15 - 30** | |
| | Acciaio legato | X155CrVMo12-1KU | > 800 < 1250 | > 235 < 370 | > 22 < 40 | 10 - 20 | 10 - 20 | |
| M | **Acciai inossidabili** | | | | | | | |
| | Acciai ferritici / martensiti | X31Cr13KU | > 450 < 1200 | | | 6 - 12 | 6 - 12 | |
| | Acciai austenitici | X8CrNiMoTi17-12-2 | > 400 < 950 | | | 6 - 12 | 6 - 12 | |
| | Acciai termostabili | X7CrNiAl17-7 | > 850 < 1550 | > 250 < 455 | > 25 < 48 | | | |
| K | **Ghisa** | | | | | | | |
| | Ghisa grigia | EN-GJL-200 | > 150 < 1000 | > 100 < 300 | | | | |
| | Ghisa sferoidale | GS400-12 | > 350 < 1000 | > 100 < 350 | | **8 - 20** | **8 - 20** | **2 - 8** |
| | Ghisa temprata | EN-GJMB-350-10 | > 300 < 700 | > 100 < 200 | | 15 - 25 | 15 - 25 | 1 - 8 |
| | Ghisa vermiculare | EN-GJV-300 | > 700 < 1000 | > 200 < 300 | > 20 < 32 | 5 - 15 | – | |
| N | **Rame** | | | | | | | |
| | Rame puro / elettroliticо | Cu-ETP | > 200 < 400 | > 60 < 120 | | **10 - 25** | **10 - 25** | |
| | Ottone (truciolo corto) | CuZn39Pb2 | > 350 < 700 | > 100 < 200 | | **15 - 35** | – | |
| | Ottone (truciolo lungo) | P-CuZn37 | > 150 < 700 | > 45 < 200 | | **15 - 35** | **15 - 35** | 1 - 8 |
| | Leghe di Cu-Al-Ni (truciolo corto) | CW352H | > 150 < 700 | > 45 < 200 | | 10 - 20 | 10 - 20 | |
| | Leghe di Cu-Al-Ni (truciolo lungo) | CW307G | > 500 < 750 | > 150 < 220 | | **15 - 25** | **15 - 25** | |
| | Leghe Cu-Al-Fe ≤ Ampco 20 | CW306G | > 550 < 650 | > 160 < 190 | | | | |
| | Leghe Cu-Al-Fe ≥ Ampco 21 | AMPCO 21 | > 700 < 1500 | > 200 < 440 | > 21 < 47 | | | |
| | **Alluminio / Magnesio** | | | | | | | |
| | Alluminio puro / leghe plastificabili d'alluminio Si ≤0,5% | 4507 | > 100 < 700 | > 30 < 200 | | | | |
| | Alluminio legato Si ≤6% | G-Al5,5Cu | > 150 < 700 | > 45 < 200 | | **15 - 40** | **15 - 40** | 1 - 8 |
| | Alluminio legato Si >6% | G-AlSi9Mg | > 150 < 900 | > 45 < 265 | | **15 - 40** | **15 - 40** | 1 - 8 |
| | Leghe plastificabili di magnesio | AZ 81hp | > 150 < 500 | > 45 < 150 | | | | |
| | **Materie plastiche** | | | | | | | |
| | Materialei termoplastici (truciolo lungo) | | > 20 < 80 | | | | | |
| | Materialei duroplastici (truciolo corto) | | > 80 < 110 | | | | | |
| | Materiale plastici filamente rinforzati | | > 800 < 1500 | > 235 < 440 | | | | |
| | **Materialei speciali** | | | | | | | |
| | Leghe a base di cobalto | | > 400 < 2000 | > 120 < 590 | | | | |
| | Leghe di tungsteno | | > 1400 < 1800 | > 410 < 530 | > 44 < 52 | | | |
| | Carburo di titanio | | | > 440 < 495 | > 47 < 50 | | | |
| | Grafite | | > 38 < 60 | | | | | |
| S | **Titanio** | | | | | | | |
| | Titanio puro | Titanium Grade 2 | > 300 < 700 | > 90 < 200 | | | | |
| | Leghe di titanio | Titanium Grade 5 | > 450 < 900 | > 135 < 265 | > 14 < 27 | | | |
| | Leghe di titanio | Titanium Grade 5 | > 900 < 1250 | > 265 < 370 | > 27 < 40 | | | |
| | **Nickel** | | | | | | | |
| | Nickel puro | Nickel 200 | > 400 < 600 | > 120 < 175 | | | | |
| | Leghe di nickel | MONEL 400 | > 400 < 1200 | > 120 < 350 | > 12 < 39 | | | |
| | Leghe di nickel | INCONEL 718 | > 1200 < 1550 | > 350 < 455 | > 39 < 48 | | | |
| H | **Acciai** | | | | | | | |
| | Acciaio legato | G40CrMo4 | > 1100 < 1400 | > 325 < 410 | > 34 < 45 | | | |
| | Acciaio legato | 56Si7 | > 1200 < 1550 | > 350 < 455 | > 39 < 48 | | | |
| | Acciaio temprato | 35CrMo4F | > 1600 < 2000 | > 470 < 590 | > 48 < 56 | | | |
| | Acciaio temprato | X100CrMoV5-1KU | | | > 56 < 63 | | | |

BASS
TECHNIK FÜR GEWINDE

# CARATTERISTICHE

I nuovi maschi Liteline completano il programma BASS offrendo la scelta perfetta per chiunque abbia bisogno di un utensile conveniente e universale e una lavorazione **affidabile**.

## MACROGEOMETRIA

Geometria dell'utensile **universale e stabile**, adatta alla maggior parte dei materiali di uso comune.

## RIVESTIMENTO TIN

Rivestimento **versatile**, applicabile su un'ampia gamma di materiali, che protegge l'utensile dall'usura.

## HSSE-V3

L'aggiunta del 3% di Vanadio garantisce maggiore **durata** e resistenza al calore.

## ELICA DINAMICA

Il **design innovativo** delle gole con inclinazione dell'elica variabile assicura la rimozione dei trucioli dalla zona di lavoro.

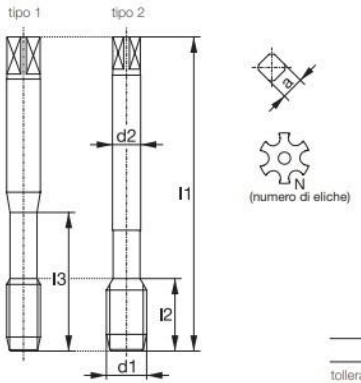
## MICROGEOMETRIA

Il trattamento di protezione del filo tagliente garantisce un **processo affidabile** prevenendo scheggiature random ed errori di passo.

BASS
TECHNIK FÜR GEWINDE

## MASCHI A MACCHINA PER FORO PASSANTE

**M** — Filettatura metrica ISO DIN 13







(numero di eliche)

| serie | VARIANT LT | VARIANT LT | VARIANT LT | VARIANT LT |
|---|---|---|---|---|
| modello | TIN | TIN | TIN | TIN |
| materiale | HSSE | HSSE | HSSE | HSSE |
| | | | | |
| imbocco | B / 3-5,5 | B / 3-5,5 | B / 3-5,5 | B / 3-5,5 |
| tolleranza di filettatura | 6HX | **6GX** | **7GX** | 6H**+0,1** |
| tolleranza del gambo | h9 | h9 | h9 | h9 |
| profondità del filetto | 3xD | 3xD | 3xD | 3xD |
| fori | | | | |
| P | 10 - 30 | 10 - 30 | 10 - 30 | 10 - 30 |
| M | 6 - 12 | 6 - 12 | 6 - 12 | 6 - 12 |
| K | 5 - 25 | 5 - 25 | 5 - 25 | 5 - 25 |
| N | 10 - 40 | 10 - 40 | 10 - 40 | 10 - 40 |

norma
**DIN 371 / DIN 376**

i Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego a pagina 2.

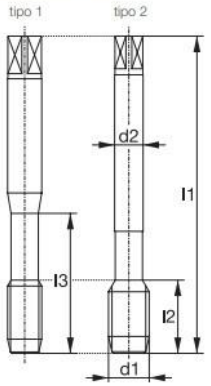
| | Ød1 | P | l1 | l2 | l3 | Ød2 | a | N | tipo | | ID | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| M | 1 | 0,25 | 40 | 5 | - | 2,5 | 2,1 | 2 | 1 | 0,75 | 780000* | | | |
| M | 1,1 | 0,25 | 40 | 5 | - | 2,5 | 2,1 | 2 | 1 | 0,85 | 780001* | | | |
| M | 1,2 | 0,25 | 40 | 5 | - | 2,5 | 2,1 | 2 | 1 | 0,95 | 780002* | | | |
| M | 1,4 | 0,3 | 40 | 7 | - | 2,5 | 2,1 | 2 | 1 | 1,1 | 780003 | | | |
| M | 1,6 | 0,35 | 40 | 8 | - | 2,5 | 2,1 | 2 | 1 | 1,25 | 780004 | | | |
| M | 1,7 | 0,35 | 40 | 8 | - | 2,5 | 2,1 | 2 | 1 | 1,3 | 780005 | | | |
| M | 1,8 | 0,35 | 40 | 8 | - | 2,5 | 2,1 | 2 | 1 | 1,45 | 780006 | | | |
| M | 2 | 0,4 | 45 | 8 | - | 2,8 | 2,1 | 2 | 1 | 1,6 | 780007 | 780036 | 780048 | |
| M | 2,2 | 0,45 | 45 | 9 | - | 2,8 | 2,1 | 2 | 1 | 1,75 | 780008 | | | |
| M | 2,3 | 0,4 | 45 | 9 | - | 2,8 | 2,1 | 2 | 1 | 1,9 | 780009 | | | |
| M | 2,5 | 0,45 | 50 | 9 | - | 2,8 | 2,1 | 2 | 1 | 2,05 | 780010 | | | |
| M | 2,6 | 0,45 | 50 | 9 | - | 2,8 | 2,1 | 2 | 1 | 2,1 | 780011 | | | |
| M | 3 | 0,5 | 56 | 11 | 18 | 3,5 | 2,7 | 3 | 1 | 2,5 | 780012 | 780037 | 780049 | 780057** |
| M | 3 | 0,5 | 56 | 11 | - | **2,2** | - | 3 | **2** | 2,5 | 780030 | | | |
| M | 3,5 | 0,6 | 56 | 12 | 20 | 4 | 3 | 3 | 1 | 2,9 | 780013 | | | |
| M | 4 | 0,7 | 63 | 13 | 21 | 4,5 | 3,4 | 3 | 1 | 3,3 | 780014 | 780038 | 780050 | 780058** |
| M | 4 | 0,7 | 63 | 13 | - | **2,8** | **2,1** | 3 | **2** | 3,3 | 780031 | | | |
| M | 4,5 | 0,75 | 70 | 16 | 25 | 6 | 4,9 | 3 | 1 | 3,7 | 780015 | | | |
| M | 5 | 0,8 | 70 | 16 | 25 | 6 | 4,9 | 3 | 1 | 4,2 | 780016 | 780039 | 780051 | 780059** |
| M | 5 | 0,8 | 70 | 16 | - | **3,5** | **2,7** | 3 | **2** | 4,2 | 780032 | | | |

* tolleranza di filettatura 4HX | ** diametro del preforo +0,1 mm

BASS TECHNIK FÜR GEWINDE

## MASCHI A MACCHINA PER FORO PASSANTE

**M** — Filettatura metrica ISO DIN 13



(numero di eliche)

norma
**DIN 371 / DIN 376**

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| serie | VARIANT LT | VARIANT LT | VARIANT LT | VARIANT LT |
| modello | TIN | TIN | TIN | TIN |
| materiale | HSSE | HSSE | HSSE | HSSE |
| | | | | |
| imbocco | B / 3-5,5 | B / 3-5,5 | B / 3-5,5 | B / 3-5,5 |
| tolleranza di filettatura | 6HX | **6GX** | **7GX** | 6H**+0,1** |
| tolleranza del gambo | h9 | h9 | h9 | h9 |
| profondità del filetto | 3xD | 3xD | 3xD | 3xD |
| fori | | | | |
| P | 10 - 30 | 10 - 30 | 10 - 30 | 10 - 30 |
| M | 6 - 12 | 6 - 12 | 6 - 12 | 6 - 12 |
| K | 5 - 25 | 5 - 25 | 5 - 25 | 5 - 25 |
| N | 10 - 40 | 10 - 40 | 10 - 40 | 10 - 40 |

i Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego a pagina 2.

| Ød1 | | P | l1 | l2 | l3 | Ød2 | a | N | tipo | | ID | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| M | 6 | 1 | 80 | 19 | 30 | 6 | 4,9 | 3 | 1 | 5 | 780017 | 780040 | 780052 | 780060** |
| M | 6 | 1 | 80 | 19 | - | **4,5** | **3,4** | 3 | **2** | 5 | 780033 | | | |
| M | 7 | 1 | 80 | 19 | 30 | 7 | 5,5 | 3 | 1 | 6 | 780018 | | | |
| M | 8 | 1,25 | 90 | 22 | 35 | 8 | 6,2 | 3 | 1 | 6,8 | 780019 | 780041 | 780053 | 780061** |
| M | 8 | 1,25 | 90 | 22 | - | **6** | **4,9** | 3 | **2** | 6,8 | 780034 | | | |
| M | 10 | 1,5 | 100 | 24 | 39 | 10 | 8 | 3 | 1 | 8,5 | 780020 | 780042 | 780054 | 780062** |
| M | 10 | 1,5 | 100 | 24 | - | **7** | **5,5** | 3 | **2** | 8,5 | 780035 | | | |
| M | 12 | 1,75 | 110 | 28 | - | 9 | 7 | 3 | 2 | 10,2 | 780021 | 780043 | 780055 | 780063** |
| M | 14 | 2 | 110 | 30 | - | 11 | 9 | 3 | 2 | 12 | 780022 | 780044 | | |
| M | 16 | 2 | 110 | 32 | - | 12 | 9 | 3 | 2 | 14 | 780023 | 780045 | 780056 | 780064** |
| M | 18 | 2,5 | 125 | 34 | - | 14 | 11 | 3 | 2 | 15,5 | 780024 | | | |
| M | 20 | 2,5 | 140 | 34 | - | 16 | 12 | 3 | 2 | 17,5 | 780025 | 780046 | | |
| M | 22 | 2,5 | 140 | 34 | - | 18 | 14,5 | 3 | 2 | 19,5 | 780026 | | | |
| M | 24 | 3 | 160 | 38 | - | 18 | 14,5 | 3 | 2 | 21 | 780027 | 780047 | | |
| M | 27 | 3 | 160 | 38 | - | 20 | 16 | 4 | 2 | 24 | 780028 | | | |
| M | 30 | 3,5 | 180 | 45 | - | 22 | 18 | 4 | 2 | 26,5 | 780029 | | | |



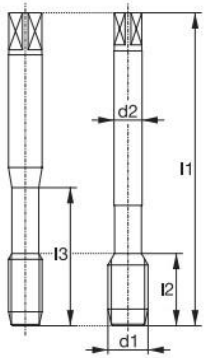
* tolleranza di filettatura 4HX | ** diametro del preforo +0,1 mm

## MASCHI A MACCHINA PER FORO CIECO

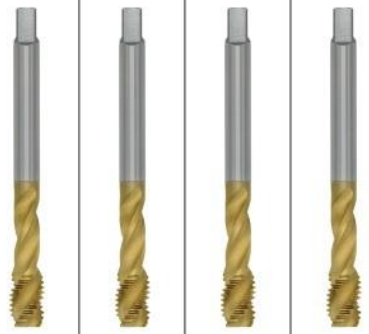
**M** — Filettatura metrica ISO DIN 13

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| serie | DOMINANT LT45 | DOMINANT LT45 | DOMINANT LT45 | DOMINANT LT45 |
| modello | TIN | TIN | TIN | TIN |
| materiale | HSSE | HSSE | HSSE | HSSE |

tipo 1 tipo 2



(numero di eliche)



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| imbocco | C / 2-3 | C / 2-3 | C / 2-3 | C / 2-3 |
| tolleranza di filettatura | 6HX | **6GX** | **7GX** | 6H**+0,1** |
| tolleranza del gambo | h9 | h9 | h9 | h9 |
| profondità del filetto | 3xD | 3xD | 3xD | 3xD |
| fori | | | | |
| P | 10-30 | 10-30 | 10-30 | 10-30 |
| M | 6-12 | 6-12 | 6-12 | 6-12 |
| K | 8-25 | 8-25 | 8-25 | 8-25 |
| N | 10-40 | 10-40 | 10-40 | 10-40 |

**norma**
**DIN 371 / DIN 376**

i Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego a pagina 2.

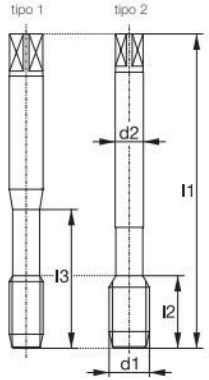
| Ød1 | | P | l1 | l2 | l3 | Ød2 | a | N | tipo | | ID | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| M | 1 | 0,25 | 40 | 5 | - | 2,5 | 2,1 | 2 | 1 | 0,75 | 780091* | | | |
| M | 1,1 | 0,25 | 40 | 5 | - | 2,5 | 2,1 | 2 | 1 | 0,85 | 780092* | | | |
| M | 1,2 | 0,25 | 40 | 5 | - | 2,5 | 2,1 | 2 | 1 | 0,95 | 780093* | | | |
| M | 1,4 | 0,3 | 40 | 6 | - | 2,5 | 2,1 | 2 | 1 | 1,1 | 780094 | | | |
| M | 1,6 | 0,35 | 40 | 7 | - | 2,5 | 2,1 | 2 | 1 | 1,25 | 780095 | | | |
| M | 1,7 | 0,35 | 40 | 8 | - | 2,5 | 2,1 | 2 | 1 | 1,3 | 780096 | | | |
| M | 1,8 | 0,35 | 40 | 8 | - | 2,5 | 2,1 | 2 | 1 | 1,45 | 780097 | | | |
| M | 2 | 0,4 | 45 | 3,2 | 10 | 2,8 | 2,1 | 2 | 1 | 1,6 | 780098 | 780139 | 780151 | 780422** |
| M | 2,2 | 0,45 | 45 | 3,6 | 11 | 2,8 | 2,1 | 2 | 1 | 1,75 | 780099 | | | |
| M | 2,3 | 0,4 | 45 | 3,6 | 12 | 2,8 | 2,1 | 2 | 1 | 1,9 | 780100 | | | |
| M | 2,5 | 0,45 | 50 | 3,6 | 13 | 2,8 | 2,1 | 2 | 1 | 2,05 | 780101 | | | |
| M | 2,6 | 0,45 | 50 | 3,6 | 13 | 2,8 | 2,1 | 2 | 1 | 2,1 | 780102 | | | |
| M | 3 | 0,5 | 56 | 4 | 18 | 3,5 | 2,7 | 3 | 1 | 2,5 | 780103 | 780140 | 780152 | 780160** |
| M | 3 | 0,5 | 56 | 4 | - | **2,2** | - | 3 | **2** | 2,5 | 780121 | | | |
| M | 3,5 | 0,6 | 56 | 4,8 | 20 | 4 | 3 | 3 | 1 | 2,9 | 780104 | | | |
| M | 4 | 0,7 | 63 | 5,6 | 21 | 4,5 | 3,4 | 3 | 1 | 3,3 | 780105 | 780141 | 780153 | 780161** |
| M | 4 | 0,7 | 63 | 5,6 | - | **2,8** | **2,1** | 3 | **2** | 3,3 | 780122 | | | |
| M | 4,5 | 0,75 | 70 | 6 | 25 | 6 | 4,9 | 3 | 1 | 3,7 | 780106 | | | |
| M | 5 | 0,8 | 70 | 6,4 | 25 | 6 | 4,9 | 3 | 1 | 4,2 | 780107 | 780142 | 780154 | 780162** |
| M | 5 | 0,8 | 70 | 6,4 | - | **3,5** | **2,7** | 3 | **2** | 4,2 | 780123 | | | |

* tolleranza di filettatura 4HX | ** diametro del preforo +0,1 mm

BASS TECHNIK FÜR GEWINDE

## MASCHI A MACCHINA PER FORO CIECO

**M** — Filettatura metrica ISO DIN 13



(numero di eliche)

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| serie | DOMINANT LT45 | DOMINANT LT45 | DOMINANT LT45 | DOMINANT LT45 |
| modello | TIN | TIN | TIN | TIN |
| materiale | HSSE | HSSE | HSSE | HSSE |
| | | | | |
| imbocco | C / 2-3 | C / 2-3 | C / 2-3 | C / 2-3 |
| tolleranza di filettatura | 6HX | **6GX** | **7GX** | 6H**+0,1** |
| tolleranza del gambo | h9 | h9 | h9 | h9 |
| profondità del filetto | 3xD | 3xD | 3xD | 3xD |
| fori | | | | |
| P | 10 - 30 | 10 - 30 | 10 - 30 | 10 - 30 |
| M | 6 - 12 | 6 - 12 | 6 - 12 | 6 - 12 |
| K | 8 - 25 | 8 - 25 | 8 - 25 | 8 - 25 |
| N | 10 - 40 | 10 - 40 | 10 - 40 | 10 - 40 |

norma
**DIN 371 / DIN 376**

i Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego a pagina 2.

| Ød1 | | P | l1 | l2 | l3 | Ød2 | a | N | tipo | | ID | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| M | 6 | 1 | 80 | 8 | 30 | 6 | 4,9 | 3 | 1 | 5 | 780108 | 780143 | 780155 | 780163** |
| M | 6 | 1 | 80 | 8 | - | **4,5** | **3,4** | 3 | **2** | 5 | 780124 | | | |
| M | 7 | 1 | 80 | 8 | 30 | 7 | 5,5 | 3 | 1 | 6 | 780109 | | | |
| M | 8 | 1,25 | 90 | 10 | 35 | 8 | 6,2 | 3 | 1 | 6,8 | 780110 | 780144 | 780156 | 780164** |
| M | 8 | 1,25 | 90 | 10 | - | **6** | **4,9** | 3 | **2** | 6,8 | 780125 | | | |
| M | 10 | 1,5 | 100 | 12 | 39 | 10 | 8 | 3 | 1 | 8,5 | 780111 | 780145 | 780157 | 780165** |
| M | 10 | 1,5 | 100 | 12 | - | **7** | **5,5** | 3 | **2** | 8,5 | 780126 | | | |
| M | 12 | 1,75 | 110 | 14 | - | 9 | 7 | 3 | 2 | 10,2 | 780112 | 780146 | 780158 | 780166** |
| M | 14 | 2 | 110 | 16 | - | 11 | 9 | 3 | 2 | 12 | 780113 | 780147 | | |
| M | 16 | 2 | 110 | 16 | - | 12 | 9 | 3 | 2 | 14 | 780114 | 780148 | 780159 | 780167** |
| M | 18 | 2,5 | 125 | 25 | - | 14 | 11 | 4 | 2 | 15,5 | 780115 | | | |
| M | 20 | 2,5 | 140 | 25 | - | 16 | 12 | 4 | 2 | 17,5 | 780116 | 780149 | | |
| M | 22 | 2,5 | 140 | 25 | - | 18 | 14,5 | 4 | 2 | 19,5 | 780117 | | | |
| M | 24 | 3 | 160 | 30 | - | 18 | 14,5 | 4 | 2 | 21 | 780118 | 780150 | | |
| M | 27 | 3 | 160 | 36 | - | 20 | 16 | 4 | 2 | 24 | 780119 | | | |
| M | 30 | 3,5 | 180 | 42 | - | 22 | 18 | 4 | 2 | 26,5 | 780120 | | | |

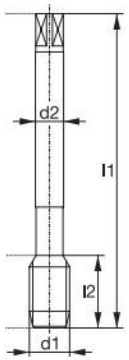
BASS TECHNIK FÜR GEWINDE

* tolleranza di filettatura 4HX | ** diametro del preforo +0,1 mm

## MASCHI A MACCHINA PER FORO CIECO

**G** — Filettatura gas DIN EN ISO 228

tipo 2



(numero di eliche)

norma
**DIN 5156**

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| serie | DOMINANT LT45 | DOMINANT LT45 | | |
| modello | TIN | TIN | | |
| materiale | HSSE | HSSE | | |
| | | | | |
| imbocco | C / 2-3 | E / 1,5-2 | | |
| tolleranza di filettatura | – | – | | |
| tolleranza del gambo | h9 | h9 | | |
| profondità del filetto | 3xD | 3xD | | |
| fori | | | | |
| P | 10 - 30 | 10 - 30 | | |
| M | 6 - 12 | 6 - 12 | | |
| K | 8 - 25 | 8 - 25 | | |
| N | 10 - 40 | 10 - 40 | | |

i Per le velocità di taglio dettagliate, consultare la tabella d'impiego a pagina 2.

| | Ød1 | P | l1 | l2 | l3 | Ød2 | a | N | tipo | | ID | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| G | 1/16" | 28 | 90 | 9,1 | - | 6 | 4,9 | 3 | 2 | 6,8 | 780328 | |
| G | 1/8" | 28 | 90 | 9,1 | - | 7 | 5,5 | 3 | 2 | 8,8 | 780329 | 780342 |
| G | 1/4" | 19 | 100 | 13,4 | - | 11 | 9 | 3 | 2 | 11,8 | 780330 | 780343 |
| G | 3/8" | 19 | 100 | 13,4 | - | 12 | 9 | 4 | 2 | 15,25 | 780331 | 780344 |
| G | 1/2" | 14 | 125 | 18,2 | - | 16 | 12 | 4 | 2 | 19 | 780332 | 780345 |
| G | 5/8" | 14 | 125 | 18,2 | - | 18 | 14,5 | 4 | 2 | 21 | 780333 | |
| G | 3/4" | 14 | 140 | 28 | - | 20 | 16 | 4 | 2 | 24,5 | 780334 | 780346 |
| G | 1" | 11 | 160 | 30 | - | 25 | 20 | 4 | 2 | 30,75 | 780335 | 780347 |

BASS TECHNIK FÜR GEWINDE

RCtools