

FRESE A FILETTARE / THREAD MILLING CUTTERS

MULTI TM, TM AERO, CTM, DTM, TP e MICRO

Frese a filettare in metallo duro integrale progettate per ridurre le forze di taglio, produrre trucioli corti, ottenere qualità e tolleranze della filettatura altamente precise. Queste frese rispondono alle attuali esigenze di lavorazioni dove si richiede affidabilità e ripetibilità di processo.

Costruite per lavorare tutti i materiali dagli acciai alle ghise e specialmente per leghe resistenti al calore e alluminio.

Solid carbide thread milling cutters designed for reducing cutting speeds, producing short chips, obtaining very precise threading qualities and tolerances. These end mills are suitable in working conditions demanding reliability and process repeatability.

Ideal for machining all materials, from steel to cast iron and specifically for heat resistance alloys and aluminium.





FRESE A FILETTARE / THREAD MILLING

CODICE ITEM	SIMBOLO SYMBOL	Ø mm	DIN	FORI CIECHI/ FORI PASSANTI Blind hole/ Through hole	TOLLERANZA TOLERANCE	ANGOLO ELICA HELIX ANGLE	FORMA IMBOCCO CHAMFER FORM
----------------	-------------------	---------	-----	--	-------------------------	--------------------------------	----------------------------------

TP ■ Per temprato / Hardened steels 54 - 63 HRC

7015 	M	4 ÷ 12	-	 	4H-6H 6G-7G	0°	-
7016 	M	4 ÷ 12	-	 	4H-6H 6G-7G	0°	-

Micro ■ Frese a filettare a singolo anello di taglienti / thread milling cutters with single

7081 	M	1 ÷ 3,5	-	 	4H-6H 6G-7G	0°	-
7082 	M	1 ÷ 3,5	-	 	4H-6H 6G-7G	0°	-
7083 NEW 	M	1,2 ÷ 6	-	 	4H-6H 6G-7G	0°	-

Multi TM 27° ■ Frese a filettare con lubrificazione interna / Thread milling with

7000 	M	2 ÷ 10	-	 	6H 6G-7G	27°	-
7001 	M	6 ÷ 20	-	 	4H-6H 6G-7G	27°	-
7013 NEW 	MJ	4 ÷ 12	-	 	4H	27°	-
7002 	MF	4 ÷ 10	-	 	6H-6G	27°	-
7003 	MF	6 ÷ 12	-	 	6H-6G	27°	-
7007 	UNC	1/4 ÷ 1/2	-	 	2B-3B	27°	-
7009 	UNF	1/4 ÷ 1/2	-	 	2B-3B	27°	-
7014 NEW 	UNJF	10 ÷ 1/2	-	 	3B	27°	-
7005 	BSP/G	1/8 ÷ 3/8	-	 	-	27°	-
7010 	NPT	1/8 ÷ 1/2	-	 	-	27°	-
7012 	NPTF	1/8 ÷ 1/2	-	 	-	27°	-

FRESE A FILETTARE / THREAD MILLING

 Pagina
Page

RIVESTIMENTO COATING	LUBRIFICAZIONE INTERNA INTERNAL COOLANT	DIREZIONE DI TAGLIO CUTTING DIRECT.	MATERIALE UTENSILE TOOL MATERIAL	P	M	K	N	S	H	
TF	-		K 20	●	-	-	-	-	●	391
TF	-		K 20	●	-	-	-	-	●	392
ring of theeth										
TC	-		K 20	●	●	-	-	-	●	393
TC	-		K 20	●	●	-	-	-	●	394
TC	-		K 20	●	●	-	-	-	●	395
internal coolant										
-			K 20	●	●	●	●	●	●	396
TF			K 20	●	●	●	●	●	●	397
TF			K 20	●	●	●	●	●	●	398
TF			K 20	●	●	●	●	●	●	399
TF			K 20	●	●	●	●	●	●	400
TF			K 20	●	●	●	●	●	●	401
TF			K 20	●	●	●	●	●	●	402
TF			K 20	●	●	●	●	●	●	403
TF			K 20	●	●	●	●	●	●	404
TF			K 20	●	●	●	●	●	●	405
TF			K 20	●	●	●	●	●	●	406



FRESE A FILETTARE / THREAD MILLING

CODICE ITEM	SIMBOLO SYMBOL	Ø mm	DIN	FORI CIECHI/ FORI PASSANTI Blind hole/ Through hole	TOLLERANZA TOLERANCE	ANGOLO ELICA HELIX ANGLE	FORMA IMBOCCO CHAMFER FORM
----------------	-------------------	---------	-----	--	-------------------------	--------------------------------	----------------------------------

Multi TM 15° ■ Frese a filettare con lubrificazione interna / Thread milling with

7020 	M	M 8 ÷ M 20	-	 	4H-6H 6G-7G	15°	-
7027 	UN	1/2 ÷ 1	-	 	2B-3B	15°	-
7024 	BPS/G	1/4 ÷ 2"	-	 	-	15°	-
7030 	NPT	1/2 ÷ 2"	-	 	-	15°	-
7032 	NPTF	1/2 ÷ 2"	-	 	-	15°	-

Multi TM ■ Frese a filettare con lubrificazione interna / Thread milling with

6930 	M	16 ÷ 20	-	 	-	0°	-
6931 	M	12 ÷ 20	-	 	-	0°	-
6932 	G	1/2	-	 	-	0°	-

Multi CTM ■ Frese a filettare e svasare con lubrificazione interna / Thread milling and

7040 	M	2 ÷ 20	-	 	4H-6H 6G-7G	27°	-
7041 	M	2 ÷ 20	-	 	4H-6H 6G-7G	27°	-
7042 	MF	4 ÷ 16	-	 	6H-6G	27°	-
7043 	MF	4 ÷ 10	-	 	6H-6G	27°	-
7046 	UNC	nr. 8 ÷ 5/8	-	 	2B-3B	27°	-
7048 	UNF	nr. 10 ÷ 5/8	-	 	2B-3B	27°	-
7044 	BSP/G	1/8 ÷ 3/8	-	 	-	27°	-
7050 	NPT	1/8 ÷ 3/8	-	 	-	27°	-

FRESE A FILETTARE / THREAD MILLING

RIVESTIMENTO
COATINGLUBRIFICAZIONE
INTERNA
INTERNAL COOLANTDIREZIONE
DI TAGLIO
CUTTING DIRECT.MATERIALE
UTENSILE
TOOL MATERIAL

P

M

K

N

S

H

Pagina
Page

internal coolant

TF



K 20

●

●

●

●

●

●

407

TF



K 20

●

●

●

●

●

●

408

TF



K 20

●

●

●

●

●

●

409

TF



K 20

●

●

●

●

●

●

410

TF



K 20

●

●

●

●

●

●

411

internal coolant

TF



K 20

●

●

●

●

●

●

412

TF



K 20

●

●

●

●

●

●

413

TF



K 20

●

●

●

●

●

●

414

countersinking with internal coolant

TF



K 20

●

●

●

●

●

●

415

TF



K 20

●

●

●

●

●

●

416

TF



K 20

●

●

●

●

●

●

417

TF



K 20

●

●

●

●

●

●

418

TF



K 20

●

●

●

●

●

●

419

TF



K 20

●

●

●

●

●

●

420

TF



K 20

●

●

●

●

●

●

421

TF



K 20

●

●

●

●

●

●

422

FRESE A FILETTARE / THREAD MILLING

CODICE ITEM	SIMBOLO SYMBOL	Ø mm	DIN	FORI CIECHI/ FORI PASSANTI Blind hole/ Through hole	TOLLERANZA TOLERANCE	ANGOLO ELICA HELIX ANGLE	FORMA IMBOCCO CHAMFER FORM
Multi CTM ■ Frese a filettare e svasare con lubrificazione interna / Thread milling and							
7052 	NPTF	1/8 ÷ 3/8	-	 	-	27°	-
6933 	M	5 ÷ 16	-	 	-	27°	-
6935 	M	5 ÷ 16	-	 	-	27°	-
6934 	MF	6 ÷ 16	-	 	-	27°	-
6936 	MF	6 ÷ 16	-	 	-	27°	-
Multi DTM ■ 2 taglienti - Frese a forare, filettare e svasare con lubrificazione interna /							
6940 	M	3 ÷ 16	-	 	4H-6H 6G	-	-
6942 	M	3 ÷ 16	-	 	4H-6H 6G	-	-
6947 	M	6 ÷ 16	-	 	4H-6H 6G	-	-
6944 	MF	5 ÷ 16	-	 	6H-6G	-	-
6946 	MF	5 ÷ 16	-	 	6H-6G	-	-
6943 	MF	8 ÷ 16	-	 	6H-6G	-	-
7068 	UNC	10 ÷ 5/8	-	 	2B-3B	-	-
7070 	UNC	10 ÷ 5/8	-	 	2B-3B	-	-
7064 	UNF	10 ÷ 5/8	-	 	2B-3B	-	-
7066 	UNF	10 ÷ 5/8	-	 	2B-3B	-	-
7060 	BSP/G	1/8 ÷ 3/8	-	 	-	-	-
7062 	BSP/G	1/8 ÷ 3/8	-	 	-	-	-

FRESE A FILETTARE / THREAD MILLING

RIVESTIMENTO
COATINGLUBRIFICAZIONE
INTERNA
INTERNAL COOLANTDIREZIONE
DI TAGLIO
CUTTING DIRECT.MATERIALE
UTENSILE
TOOL MATERIAL

P

M

K

N

S

H

Pagina
Page

countersinking with internal coolant

TF			K 20	●	●	●	●	●	●	423
TF			K 20	●	●	●	●	●	●	424
TF			K 20	●	●	●	●	●	●	425
TF			K 20	●	●	●	●	●	●	426
TF			K 20	●	●	●	●	●	●	427

2 flutes - Thread milling and countersinking with internal coolant

TF			K 20	-	-	○	●	-	-	428
TF			K 20	-	-	○	●	-	-	429
TF			K 20	-	-	○	●	-	-	430
TF			K 20	-	-	○	●	-	-	431
TF			K 20	-	-	○	●	-	-	432
TF			K 20	-	-	○	●	-	-	433
TF			K 20	-	-	○	●	-	-	434
TF			K 20	-	-	○	●	-	-	435
TF			K 20	-	-	○	●	-	-	436
TF			K 20	-	-	○	●	-	-	437
TF			K 20	-	-	○	●	-	-	438
TF			K 20	-	-	○	●	-	-	439



FRESE A FILETTARE / THREAD MILLING

CODICE ITEM	SIMBOLO SYMBOL	Ø mm	DIN	FORI CIECHI/ FORI PASSANTI Blind hole/ Through hole	TOLLERANZA TOLERANCE	ANGOLO ELICA HELIX ANGLE	FORMA IMBOCCO CHAMFER FORM
----------------	-------------------	---------	-----	--	-------------------------	--------------------------------	----------------------------------

Multi DTM ■ 3 taglienti - Frese a forare, filettare e svasare con lubrificazione interna /

7071 	M	6 ÷ 16	-	 	4H-6H 6G	-	-
7073 	M	3 ÷ 16	-	 	4H-6H 6G	-	-
7075 	M	3 ÷ 16	-	 	4H-6H 6G	-	-
7077 	M	6 ÷ 16	-	 	4H-6H 6G	-	-
7072 	MF	10 ÷ 14	-	 	4H-6H 6G	-	-
7074 	MF	6 ÷ 16	-	 	6H-6G	-	-
7076 	MF	8 ÷ 16	-	 	6H-6G	-	-
7078 	MF	8 ÷ 16	-	 	6H-6G	-	-

Multi TMI CORPI/INSERTI ■ Corpi in acciaio per inserti a filettare / Steel body

6960 	M-MF BSP-UN	16 25	-	-	A B	1 2	0°
6961 	M-MF BSP-UN	16 20 25	-	-	A A B	1 1 2	0°
6963 	M-MF BSP-UN	22 27	-	-	A B	1 2	0°
6962 	M-MF BSP-UN	25	-	-	A	1	0°
6950 	M-MF	-	0,50 - 3,50	6H-6G 7G	-	-	-
6956 	M-MF	-	1,0 - 4,0	6H-6G 7G	-	-	-
6954 	UN	-	12 - 16	2B-3B	-	-	-
6952 	BSF BSP/G	-	11 - 14	-	-	-	-

FRESE A FILETTARE / THREAD MILLING

RIVESTIMENTO
COATINGLUBRIFICAZIONE
INTERNA
INTERNAL COOLANTDIREZIONE
DI TAGLIO
CUTTING DIRECT.MATERIALE
UTENSILE
TOOL MATERIAL

P

M

K

N

S

H

Pagina
Page

3 flutes - Thread milling and countersinking with internal coolant

TF			K 20	-	-	○	●	-	-	440
TF			K 20	-	-	○	●	-	-	441
TF			K 20	-	-	○	●	-	-	442
TF			K 20	-	-	○	●	-	-	443
TF			K 20	-	-	○	●	-	-	444
TF			K 20	-	-	○	●	-	-	445
TF			K 20	-	-	○	●	-	-	446
TF			K 20	-	-	○	●	-	-	447

for thread inserts ■ Inserti in MDI / Solid carbide inserts

-		-	-	-	-	-	-	-	-	448
-		-	-	-	-	-	-	-	-	448
-		-	-	-	-	-	-	-	-	448
-		-	-	-	-	-	-	-	-	448
TN	-	-	○	○	●	●	○	-	-	449
TN	-	-	○	○	●	●	○	-	-	450
TN	-	-	○	○	●	●	○	-	-	451
TN	-	-	○	○	●	●	○	-	-	452



FRESE A FILETTARE / THREAD MILLING

CODICE ITEM	SIMBOLO SYMBOL	Ø mm	PASSO PITCH	TOLLERANZA TOLERANCE	TIPO TYPE	TAGLIENTI CUTTING EDGE	ANGOLO ELICA HELIX ANGLE
----------------	-------------------	---------	----------------	-------------------------	--------------	---------------------------	-----------------------------

Multi TMI CORPI/INSERTI ■ Corpi in acciaio per inserti a filettare / Steel body

6958 	BSF BSP/G	-	11 - 14	-	-	-	-
---	--------------	---	---------	---	---	---	---

Multi TMI EVOLUTION CORPI/INSERTI ■ Corpi in acciaio per inserti a

6981 NEW 	M-MF	26		-	-	3	0°
--	------	----	--	---	---	---	----

6982 NEW 	M-MF	33		-	-	3	0°
--	------	----	--	---	---	---	----

6983 NEW 	M-MF	41		-	-	4	0°
--	------	----	--	---	---	---	----

6953 NEW 	M-MF	-	1,0 - 4,0	6H-6G 7G	-	-	-
---	------	---	-----------	-------------	---	---	---

6955 NEW 	M-MF	-	1,0 - 5,0	6H-6G 7G	-	-	-
--	------	---	-----------	-------------	---	---	---

6957 NEW 	M-MF	-	2,0 - 6,0	6H-6G 7G	-	-	-
--	------	---	-----------	-------------	---	---	---



FRESE A FILETTARE / THREAD MILLING

RIVESTIMENTO
COATINGLUBRIFICAZIONE
INTERNA
INTERNAL COOLANTMATERIALE
UTENSILE
TOOL MATERIAL

P

M

K

N

S

H

Pagina
Pagefor thread inserts ■ **Inserti in MDI / Solid carbide inserts**

TN

-

-

○

○

●

●

○

-

453

filettare / Steel body for thread inserts ■ **Inserti in MDI / Solid carbide inserts**

-



-

-

-

-

-

-

-

454

-



-

-

-

-

-

-

-

454

-



-

-

-

-

-

-

-

454

TICN

-

●

●

●

●

●

-

455

TICN

-

●

●

●

●

●

-

456

TICN

-

●

●

●

●

●

-

457

FRESE A FILETTARE / THREAD MILLING CUTTERS

MULTI TM, TM AERO, CTM, DTM, TP e MICRO

Frese a filettare in metallo duro integrale progettate per ridurre le forze di taglio, produrre trucioli corti, ottenere qualità e tolleranze della filettatura altamente precise. Queste frese rispondono alle attuali esigenze di lavorazioni dove si richiede affidabilità e ripetibilità di processo.

Costruite per lavorare tutti i materiali dagli acciai alle ghise e specialmente per leghe resistenti al calore e alluminio.

Solid carbide thread milling cutters designed for reducing cutting speeds, producing short chips, obtaining very precise threading qualities and tolerances. These end mills are suitable in working conditions demanding reliability and process repeatability.

Ideal for machining all materials, from steel to cast iron and specifically for heat resistance alloys and aluminium.





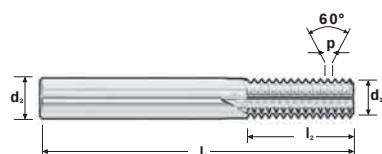
PER ACCIAIO TEMPRATO / FOR HARDENED STEEL 54 - 63 HRC

Frese a filettare in metallo duro integrale con attacco cilindrico, per Filettatura Metrica ISO Passo Grosso DIN 13 (profondità max. 1,5 x d₁)

Solid carbide Thread milling cutters with straight shank for ISO metric coarse thread as per DIN 13 (depth max. $1,5 \times d_1$)

Per filettature interne

For internal threads

 $1,5 \times d_1$ **Tipo / Type**

TF

Materiale/Material

VHM

[illegible]

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock



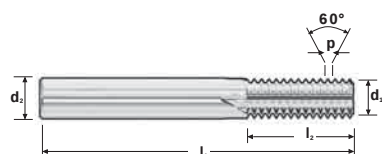
PER ACCIAIO TEMPRATO / FOR HARDENED STEEL 54 - 63 HRC

Frese a filettare in metallo duro integrale con attacco cilindrico, e per Filettatura Metrica ISO Passo Grosso DIN 13 (profondità max. 2,0 x d₁)

Solid carbide thread milling cutters with straight shank for ISO metric coarse thread as per DIN 13 (depth max. 2,0 x d.)

Per filettature interne

For internal threads

 $2,0 \times d_1$ **Tipo / Type**

TF

Materiale/Material

VHM

[illegible]

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock



Frese a filettare in metallo duro integrale a singolo anello di taglienti per Filettatura Metrica ISO Passo Grosso DIN 13 (Profondità max. 2,0 x d₁)

Solid carbide thread milling cutters with single ring of theeth for ISO metric coarse thread as per DIN 13 (depth of withdraw max. 2,0 x d₁)

Per filettature interne

For internal threads

[illegible]

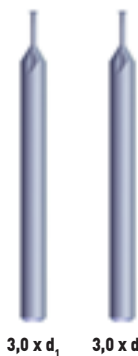


Frese a filettare in metallo duro integrale a singolo anello di taglienti per Filettatura Metrica ISO Passo Grosso DIN 13 (Profondità max. 3,0 x d₁)

Solid carbide thread milling cutters with single ring of theeth for ISO metric coarse thread as per DIN 13 (depth of withdraw max. $3,0 \times d_1$)

Per filettature interne

For internal threads

**Tipo / Type****Materiale/**Material[illegible]

✓ Su richiesta / Upon request



**Frese a filettare in metallo duro integrale con 3 anelli taglienti
per Filettatura Metrica ISO Passo Grosso DIN 13 (Profondità max. 3 x d1)**

Solid carbide thread milling cutters with three rings of teeth for ISO metric coarse thread as per DIN 13 (depth of thread max. 3 x d1)

Per filettature interne

For internal threads



NEW

**Tipo /** Type**Materiale/**Material

MICRO

MICRO

VHM

VHM

[illegible]

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock



ELICA DX **27°**/RIGHT HAND HELIX 27°

Frese a filettare in metallo duro integrale con attacco cilindrico e fori di lubrificazione interna per Filettatura Metrica ISO Passo Grosso DIN 13 (profondità max $1.5 \times d_1$)

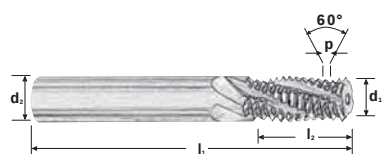
Solid carbide thread milling cutters with straight shank and internal cooling, for ISO metric coarse thread as per DIN 13 (depth of withdraw max. $1,5 \times d_1$)

Per filettature interne

For internal threads



Lubrificazione assiale
Axial internal cooling

 $1,5 \times d_1$ **Tipo / Type**

Multi TM

Materiale/Material

VHM

[illegible]

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock ■ Fino ad esaurimento scorte / discontinued items



ELICA DX **27°**/RIGHT HAND HELIX 27°

Frese a filettare in metallo duro integrale con attacco cilindrico e fori di lubrificazione interna per Filettatura Metrica ISO Passo Grosso DIN 13 (profondità max 2,0 x d.)

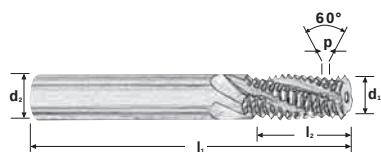
Solid carbide thread milling cutters with straight shank and internal cooling, for ISO metric coarse thread as per DIN 13 (depth of withdraw max. $2,0 \times d_1$)

Per filettature interne

For internal threads



Lubrificazione assiale
Axial internal cooling

**Tipo /** Type

Multi TM

Multi TM

Materiale/Material

VHM

VHM

[illegible]

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock



ELICA DX **27°**/RIGHT HAND HELIX 27°

Frese a filettare in metallo duro integrale con attacco cilindrico e fori di lubrificazione interna per Filettatura MJ (profondità max $2 \times d_1$)

Solid carbide thread milling cutters with straight shank and internal coolant, for MJ thread (depth of thread max. $2 \times d_1$)

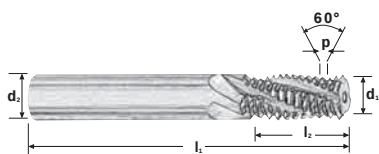
Per filettature interne

For internal threads



Lubrificazione assiale
Axial internal cooling

NEW

**Tipo /** Type**Materiale/**Material

Multi TM

Multi TM

VHM

VHM

[illegible]

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock



ELICA **DX 27°**/RIGHT HAND HELIX 27°

Frese a filettare in metallo duro integrale con attacco cilindrico e fori di lubrificazione interna per Filettatura Metrica ISO Passo fine DIN 13 (profondità max 1,5 x d.)

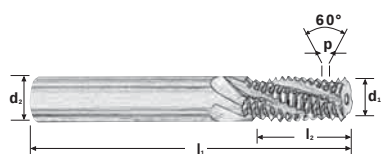
Solid carbide thread milling cutters with straight shank and internal cooling, for ISO metric fine thread as per DIN 13 (depth of withdraw max. $1,5 \times d_1$)

Per filettature interne

For internal threads



Lubrificazione assiale
Axial internal cooling

**Tipo /** Type

Multi TM

Multi™ TM

Materiale/Material

VHM

VHM

[illegible]



ELICA DX **27°**/RIGHT HAND HELIX 27°

Frese a filettare in metallo duro integrale con attacco cilindrico e fori di lubrificazione interna per Filettatura Metrica ISO Passo fine DIN 13 (profondità max 2,0 x d.)

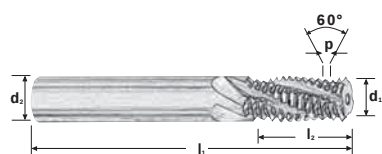
Solid carbide thread milling cutters with straight shank and internal cooling, for ISO metric fine thread as per DIN 13 (depth of withdraw max. $2,0 \times d$.)

Per filettature interne

For internal threads



Lubrificazione assiale
Axial internal cooling

**Tipo /** Type

Multi TM

Multi TM

Materiale/Material

VHM

VHM

[illegible]

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock



ELICA DX **27°**/RIGHT HAND HELIX 27°

Frese a filettare in metallo duro integrale con attacco cilindrico e fori di lubrificazione interna per Filettatura UNC ANSI B 1.1 (Profondità max. 2,0 x d₁)

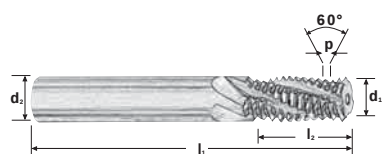
Solid carbide thread milling cutters with straight shank and internal cooling,
for Unified thread UNC ANSI B 1.1 (depth of withdraw max. $2,0 \times d_1$)

Per filettature interne

For internal threads



Lubrificazione assiale
Axial internal cooling

**Tipo /** Type

Multi TM

Multi TM

Materiale/Material

VHM

VHM

[illegible]

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock



ELICA DX **27°**/RIGHT HAND HELIX 27°

Frese a filettare in metallo duro integrale con attacco cilindrico e fori di lubrificazione interna per Filettatura UNF ANSI B 1.1 (Profondità max. 2,0 x d.)

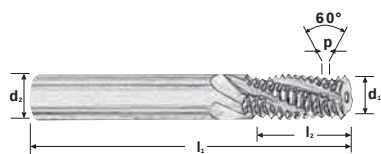
Solid carbide thread milling cutters with straight shank and internal cooling, for Unified thread UNF ANSI B 1.1 (depth of withdraw max. $2,0 \times d_1$)

Per filettature interne

For internal threads



Lubrificazione assiale
Axial internal cooling

**Tipo / Type**

Multi TM

Multi TM

Materiale/Material

VHM

VHM

[illegible]

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock



ELICA DX **27°**/RIGHT HAND HELIX 27°

Frese a filettare in metallo duro integrale con attacco cilindrico e fori di lubrificazione interna per Filettatura UNJF (profondità max. 2,0 x d.)

Solid carbide thread milling cutters with straight shank and internal coolant, for UNJF thread (depth of thread max. $2,0 \times d_1$)

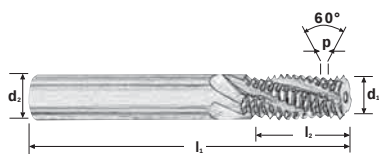
Per filettature interne

For internal threads



Lubrificazione assiale
Axial internal cooling

NEW

**Tipo / Type**

Multi TM

Multi TM

Materiale/Material

VHM

VHM

[illegible]

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock



ELICA DX **27°**/RIGHT HAND HELIX 27°

Frese a filettare in metallo duro integrale con attacco cilindrico e fori di lubrificazione interna per Filettatura Gas cilindrica BSP (DIN ISO 228) (profondita' max 2,0 x d.)

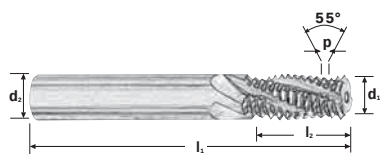
Solid carbide thread milling cutters with straight shank and internal cooling,
for British standard pipe thread DIN – ISO 228 (depth of withdraw max. $2,0 \times d$)

Per filettature interne ed esterne

For internal and external threads



Lubrificazione assiale
Axial internal cooling

**Tipo /** Type

Multi TM

Multi TM

Materiale/Material

VHM

VHM

[illegible]

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock



ELICA DX **27°**/RIGHT HAND HELIX 27°

Frese a filettare in metallo duro integrale con attacco cilindrico e fori di lubrificazione interna per filettatura NPT ANSI B 1.20.1 - Conicità 1:16

Solid carbide thread milling cutters with straight shank and internal cooling,
for American standard taper pipe thread ANSI B 1.20.1 - taper 1 : 16

Per filettature interne

For internal threads



Lubrificazione assiale
Axial internal cooling

[illegible]

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock



ELICA DX **27°**/RIGHT HAND HELIX 27°

Frese a filettare in metallo duro integrale con attacco cilindrico e fori di lubrificazione interna per filettatura NPT ANSI B 1.20.3 - Conicità 1:16

Solid carbide thread milling cutters with straight shank and internal cooling,
for American standard taper pipe thread ANSI B 1.20.1 - taper 1 : 16

Per filettature interne

For internal threads



Lubrificazione assiale
Axial internal cooling

[illegible]

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock



ELICA DX **15°**/RIGHT HAND HELIX 15°

Frese a filettare in metallo duro integrale con attacco cilindrico e fori di lubrificazione interna per Filettatura Metrica DIN 13

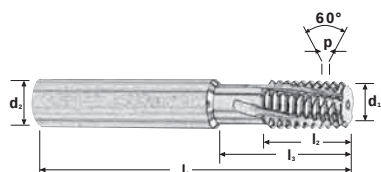
Solid carbide thread milling cutters with straight shank and internal cooling,
for ISO metric thread as per DIN 13

Per filettature interne

For internal threads



Lubrificazione assiale
Axial internal cooling

[illegible]

Per evitare errori di profilo, il diametro della fresa deve essere massimo 2/3 della madrevite.
To avoid too deeply milled profiles, the thread mill Ø must not exceed 2/3 of the Ø of thread to be milled.

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock



ELICA DX **15°**/RIGHT HAND HELIX 15°

Frese a filettare in metallo duro integrale con attacco cilindrico e fori di lubrificazione interna per filettatura UN ANSI B 1.1

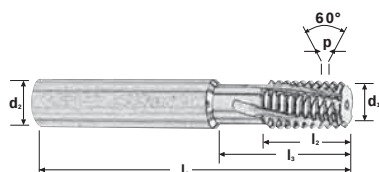
Solid carbide thread milling cutters with straight shank and internal cooling,
for Unified national thread UN ANSI B 1.1

Per filettature interne

For internal threads



Lubrificazione assiale
Axial internal cooling

[illegible]

Per evitare errori di profilo, il diametro della fresa deve essere massimo 2/3 della madrevite.
To avoid too deeply milled profiles, the thread mill Ø must not exceed 2/3 of the Ø of thread to be milled.

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock



ELICA DX **15°**/RIGHT HAND HELIX 15°

Frese a filettare in metallo duro integrale con attacco cilindrico e fori di lubrificazione interna per filettatura Gas cilindrica BSP DIN – ISO 228

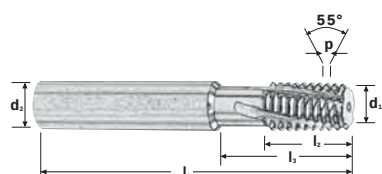
Solid carbide thread milling cutters with straight shank and internal cooling,
for British standard pipe thread DIN – ISO 228

Per filettature interne ed esterne

For internal and external threads



Lubrificazione assiale
Axial internal cooling

[illegible]

Per evitare errori di profilo, il diametro della fresa deve essere massimo 2/3 della madrevite.
To avoid too deeply milled profiles, the thread mill Ø must not exceed 2/3 of the Ø of thread to be milled.

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock



ELICA DX **15°**/RIGHT HAND HELIX 15°

Frese a filettare in metallo duro integrale con attacco cilindrico e fori di lubrificazione interna per filettatura NPT ANSI B 1.20.1 - Conicità 1 : 16

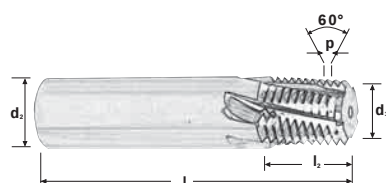
Solid carbide thread milling cutters with straight shank and internal cooling,
for American standard taper pipe thread ANSI B 1.20.1 - taper 1 : 16

Per filettature interne

For internal threads



Lubrificazione assiale
Axial internal cooling

[illegible]

Per evitare errori di profilo, il diametro della fresa deve essere massimo 2/3 della madrevite.
To avoid too deeply milled profiles, the thread mill Ø must not exceed 2/3 of the Ø of thread to be milled.

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock



ELICA DX **15°**/RIGHT HAND HELIX 15°

Frese a filettare in metallo duro integrale con attacco cilindrico e fori di lubrificazione interna per filettatura NPTF ANSI B 1.20.3 - Conicità 1 : 16

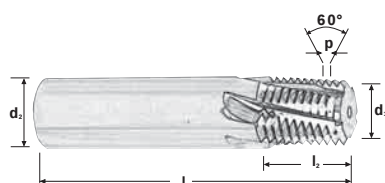
Solid carbide thread milling cutters with straight shank and internal cooling, for dryseal American standard taper pipe thread ANSI B 1.20.3 - taper 1 : 16

Per filettature interne

For internal threads



Lubrificazione assiale
Axial internal cooling

[illegible]

Per evitare errori di profilo, il diametro della fresa deve essere massimo 2/3 della madrevite.
To avoid too deeply milled profiles, the thread mill Ø must not exceed 2/3 of the Ø of thread to be milled.

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock



Frese a filettare con attacco secondo DIN 6535 Forma HB e fori di lubrificazione interna in metallo duro integrale per Filettatura Metrica DIN 13

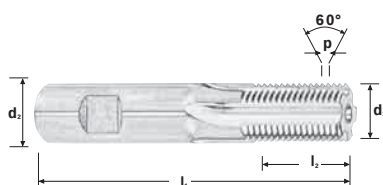
Thread milling cutters with Unified shank acc. to DIN 6535 HB and internal cooling made of solid carbide, for ISO metric thread as per DIN 13

Per filettature interne

For internal threads



Lubrificazione assiale
Axial internal cooling

[illegible]

Per evitare errori di profilo il diametro della fresa deve essere massimo 2/3 della madrevite per le filettature grosse e massimo 3/4 per le filettature fini.
To avoid too deeply milled profiles, the thread mill Ø must not exceed 2/3 of the Ø of thread to be milled.

■ Fino ad esaurimento scorte / discontinued items



Frese a filettare con attacco secondo DIN 6535 Forma HB e fori di lubrificazione interna in metallo duro integrale per Filettatura Metrica DIN 13

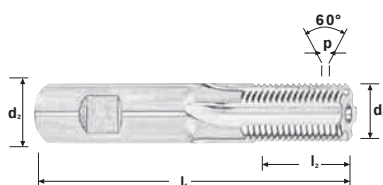
Thread milling cutters with Unified shank acc. to DIN 6535 HB and internal cooling made of solid carbide, for ISO metric thread as per DIN 13

Per filettature esterne

For external threads



Lubrificazione assiale
Axial internal cooling

[illegible]

Per evitare errori di profilo il diametro della fresa deve essere massimo 2/3 della madrevite per le filettature grosse e massimo 3/4 per le filettature fini.
To avoid too deeply milled profiles, the thread mill Ø must not exceed 2/3 of the Ø of thread to be milled.

■ Fino ad esaurimento scorte / discontinued items



Frese a filettare con attacco secondo DIN 6535 Forma HB e fori di lubrificazione interna in metallo duro integrale per Filettatura Gas cilindrica DIN – ISO 228

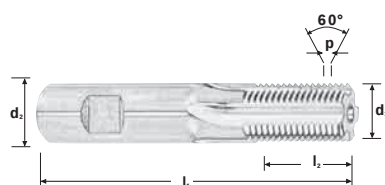
Thread milling cutters with unified shank acc. to DIN 6535 HB and internal cooling made of solid carbide, for British standard pipe thread DIN – ISO 228

Per filettature interne ed esterne

For internal and external threads



Lubrificazione assiale
Axial internal cooling

[illegible]

■ Fino ad esaurimento scorte / discontinued items



ELICA DX **27°**/RIGHT HAND HELIX 27°

Frese a filettare in metallo duro integrale e svasare con attacco cilindrico e fori di lubrificazione interna, per Filettatura Metrica ISO Passo Grosso DIN 13

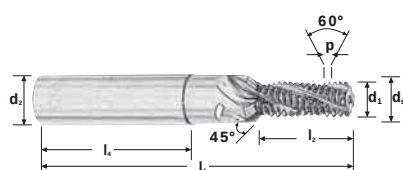
Solid carbide thread milling cutters with chamfer, with straight shank and internal cooling, for ISO metric coarse thread as per DIN 13

Per filettature interne

For internal threads



Lubrificazione assiale
Axial internal cooling

 $1,5 \times d_1$ $1,5 \times d_1$

Multi CTM

Multi CTM

Tipo / Type**Materiale/**Material[illegible]

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock



ELICA DX **27°**/RIGHT HAND HELIX 27°

Frese a filettare in metallo duro integrale e svasare con attacco cilindrico e fori di lubrificazione interna, per Filettatura Metrica ISO Passo Grosso DIN 13

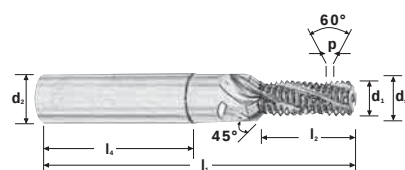
Solid carbide thread milling cutters with chamfer, with straight shank and internal cooling, for ISO metric coarse thread as per DIN 13

Per filettature interne

For internal threads



Lubrificazione assiale
Axial internal cooling



2,0 x d.

 $2,0 \times d,$ **Tipo / Type**

Multi CT

Multi CTM

Materiale/Material

VHM

VHM

[illegible]

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock



ELICA DX **27°**/RIGHT HAND HELIX 27°

Frese a filettare in metallo duro integrale e svasare con attacco cilindrico e fori di lubrificazione interna, per Filettatura Metrica ISO Passo Fine DIN 13

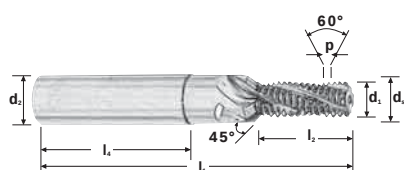
Solid carbide thread milling cutters with chamfer, with straight shank and internal cooling, for ISO metric coarse thread as per DIN 13

Per filettature interne

For internal threads



Lubrificazione assiale
Axial internal cooling

 $1,5 \times d_1$ $1,5 \times d_1$ **Tipo / Type**

Multi CTM

Multi CTM

Materiale/Material

VHM

VHM

[illegible]

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock



ELICA DX **27°**/RIGHT HAND HELIX 27°

Frese a filettare in metallo duro integrale e svasare con attacco cilindrico e fori di lubrificazione interna, per Filettatura Metrica ISO Passo Fine DIN 13

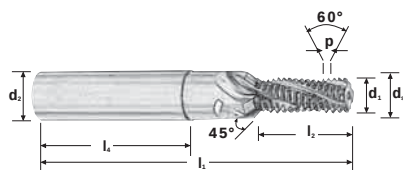
Solid carbide thread milling cutters with chamfer, with straight shank and internal cooling, for ISO metric coarse thread as per DIN 13

Per filettature interne

For internal threads



Lubrificazione assiale
Axial internal cooling

**Tipo /** Type

Multi CTM

Multi CTM

Materiale/Material

VHM

VHM

[illegible]

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock



ELICA DX **27°**/RIGHT HAND HELIX 27°

Frese a filettare in metallo duro integrale e svasare con attacco cilindrico e fori di lubrificazione interna, per Filettatura UNC ANSI B 1.1

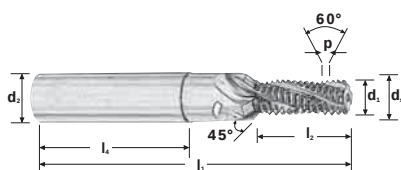
Solid carbide thread milling cutters with chamfer, with straight shank and internal cooling, for unified thread UNC ANSI B 1.1

Per filettature interne

For internal threads



Lubrificazione assiale
Axial internal cooling

**Tipo /** Type

Multi CTM

Multi CTM

Materiale/Material

VHM

VHM

[illegible]

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock



ELICA DX **27°**/RIGHT HAND HELIX 27°

Frese a filettare in metallo duro integrale e svasare con attacco cilindrico e fori di lubrificazione interna, per Filettatura UNF ANSI B 1.1

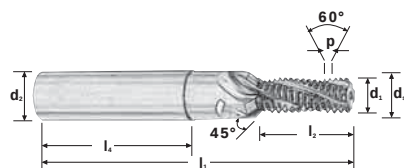
Solid carbide thread milling cutters with chamfer, with straight shank and internal cooling, for unified thread UNF ANSI B 1.1

Per filettature interne

For internal threads



Lubrificazione assiale
Axial internal cooling



2,0 x d.

2,0 x d,

Tipo / Type

Multi CTM

Multi CTM

Materiale/Material

VHM

VHM

[illegible]

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock



ELICA DX **27°**/RIGHT HAND HELIX 27°

Frese a filettare in metallo duro integralee svasare con attacco cilindrico e fori di lubrificazione interna, per Filettatura Gas cilindrica BSP DIN ISO 228

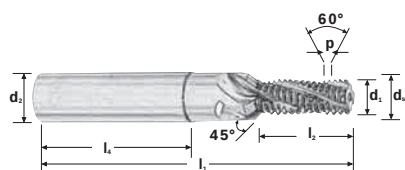
Solid carbide thread milling cutters with chamfer, with straight shank and internal cooling, for British standard pipe thread DIN – ISO 228

Per filettature interne ed esterne

For internal and external threads



Lubrificazione assiale
Axial internal cooling

**Tipo /** Type**Materiale/**Material[illegible]

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock



ELICA DX **27°**/RIGHT HAND HELIX 27°

Frese a filettare in metallo duro integrale e svasare con attacco cilindrico e fori di lubrificazione interna, per Filettatura NPT ANSI B 1.20.1

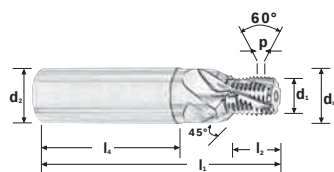
Solid carbide thread milling cutters with chamfer, with straight shank and internal cooling, for American standard taper pipe thread ANSI B 1.20.1

Per filettature interne

For internal threads



Lubrificazione assiale
Axial internal cooling

[illegible]

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock



ELICA DX **27°**/RIGHT HAND HELIX 27°

Frese a filettare in metallo duro integrale e svasare con attacco cilindrico e fori di lubrificazione interna, per Filettatura NPTF ANSI B 1.20.3

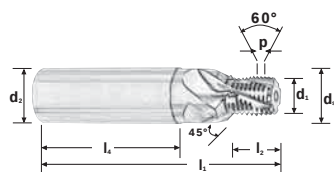
Solid carbide thread milling cutters with chamfer, with straight shank and internal cooling, for dryseal American standard taper pipe thread ANSI B 1.20.3

Per filettature interne

For internal threads



Lubrificazione assiale
Axial internal cooling

[illegible]

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock



Frese a filettare e svasare con attacco secondo DIN 6535 Forma HB e fori di lubrificazione interna, in metallo duro integrale per Filettatura Metrica ISO Passo Grosso DIN13

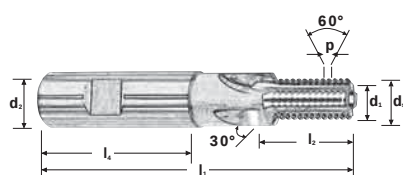
Thread milling cutters with chamfer, with shank acc. to DIN 6535 HB and internal cooling, made of solid carbide for ISO metric coarse thread as per DIN 13

Per filettature interne

For internal threads



Lubrificazione assiale
Axial internal cooling

**Tipo / Type**

Multi CTM

Multi CTM

Materiale/Material

VHM

VHM

[illegible]

■ Fino ad esaurimento scorte / discontinued items



Frese a filettare e svasare con attacco secondo DIN 6535 Forma HB e fori di lubrificazione interna, in metallo duro integrale per Filettatura Metrica ISO Passo Grosso DIN13

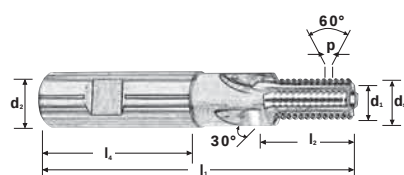
Thread milling cutters with chamfer, with shank acc. to DIN 6535 HB and internal cooling, made of solid carbide for ISO metric coarse thread as per DIN 13

Per filettature interne

For internal threads



Lubrificazione assiale
Axial internal cooling

**Tipo / Type**

Multi CTM

Multi CTM

Materiale/Material

VHM

VHM

[illegible]

■ Fino ad esaurimento scorte / discontinued items



Frese a filettare e svasare con attacco secondo DIN 6535 Forma HB e fori di lubrificazione interna, in metallo duro integrale per Filettatura Metrica ISO Passo fine DIN13

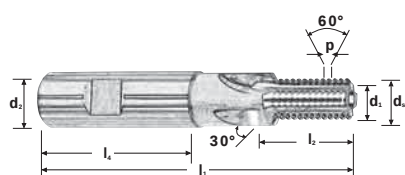
Thread milling cutters with chamfer, with shank acc. to DIN 6535 HB and internal cooling made of solid carbide for ISO metric fine thread as per DIN 13

Per filettature interne

For internal threads



Lubrificazione assiale
Axial internal cooling

**Tipo / Type**

Multi CTM

Multi CTM

Materiale/Material

VHM

VHM

[illegible]

■ Fino ad esaurimento scorte / discontinued items



Frese a filettare e svasare con attacco secondo DIN 6535 Forma HB e fori di lubrificazione interna, in metallo duro integrale per Filettatura Metrica ISO Passo fine DIN13

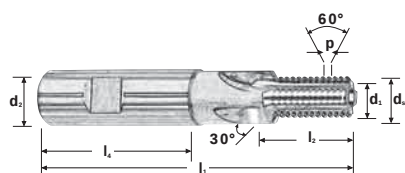
Thread milling cutters with chamfer, with shank acc. to DIN 6535 HB and internal cooling made of solid carbide for ISO metric fine thread as per DIN 13

Per filettature interne

For internal threads



Lubrificazione assiale
Axial internal cooling

**Tipo / Type**

Multi CTM

Multi CTM

Materiale/Material

VHM

VHM

[illegible]

■ Fino ad esaurimento scorte / discontinued items

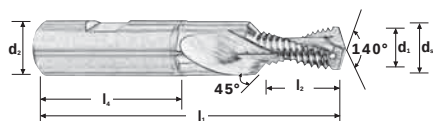


**Frese a forare, filettare e svasare in metallo duro integrale a 2 tagli con attacco secondo DIN 6535
 Forma HB e fori di lubrificazione interna, per Filettatura Metrica ISO Passo Grosso DIN 13**

Solid carbide thread milling cutters with chamfer and 2 flutes, with shank acc. to DIN 6535 HB and internal cooling for ISO metric coarse thread as per DIN 13



Lubrificazione interna
internal cooling

**Tipo / Type** $1,5 \times d_1$ $1,5 \times d_1$ [illegible]

*Tutte le misure < M6 senza fori interni / All diameters < M 6 without internal cooling

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock



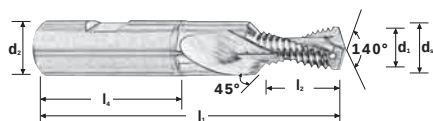
**Frese a forare, filettare e svasare in metallo duro integrale a 2 tagli con attacco secondo DIN 6535
Forma HB e fori di**

lubrificazione interna, per Filettatura Metrica ISO Passo Grosso DIN 13

Solid carbide thread milling cutters with chamfer and 2 flutes, with shank acc. to DIN 6535 HB and internal cooling for ISO metric coarse thread as per DIN 13



Lubrificazione interna
internal cooling

**Tipo / Type** $2,0 \times d_1$ $2,0 \times d_1$ [illegible]

*Tutte le misure < M6 senza fori interni / All diameters < M 6 without internal cooling

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

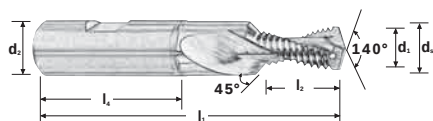


**Frese a forare, filettare e svasare a in metallo duro integrale 2 tagli con attacco secondo DIN 6535
 Forma HB e fori di lubrificazione interna, per Filettatura Metrica ISO Passo Grosso DIN 13**

Solid carbide thread milling cutters with chamfer and 2 flutes, with shank acc. to DIN 6535 HB and internal cooling for ISO metric coarse thread as per DIN 13



Lubrificazione interna
internal cooling

**Tipo / Type** $2,5 \times d_1$ $2,5 \times d_1$ [illegible]

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock



**Frese a forare, filettare e svasare in metallo duro integrale a 2 tagli con attacco secondo DIN 6535
Forma HB e fori di lubrificazione interna, per Filettatura Metrica ISO Passo Fine DIN 13**

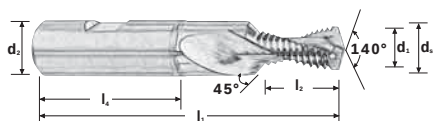
Solid carbide thread milling cutters with chamfer and 2 flutes, with shank acc. to DIN 6535 HB and internal cooling for ISO metric coarse thread as per DIN 13

Per filettature interne

For internal threads



Lubrificazione interna
internal cooling

**Tipo / Type****Materiale/**Material[illegible]

*Tutte le misure < M6 senza fori interni / All diameters < M 6 without internal cooling

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock



1,5 x d.

 $1,5 \times d_1$

Multi DTM

Multi DTM

VHM

VHM

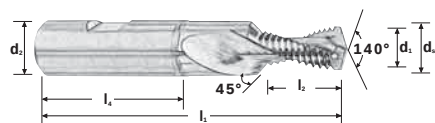


**Frese a forare, filettare e svasare in metallo duro integrale a 2 tagli con attacco secondo DIN 6535
Forma HB e fori di lubrificazione interna, per Filettatura Metrica ISO Passo Fine DIN 13**

Solid carbide thread milling cutters with chamfer and 2 flutes, with shank acc. to DIN 6535 HB and internal cooling for ISO metric coarse thread as per DIN 13



Lubrificazione interna
internal cooling



2,0 x d,

 $2,0 \times d_1$ **Tipo / Type**

Multi DT

Multi DTM

Materiale/Material

VHM

VHM

[illegible]

*Tutte le misure < M6 senza fori interni / All diameters < M 6 without internal cooling

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

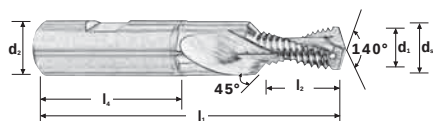


**Frese a forare, filettare e svasare in metallo duro integrale a 2 tagli con attacco secondo DIN 6535
Forma HB e fori di lubrificazione interna, per Filettatura Metrica ISO Passo Fine DIN 13**

Solid carbide thread milling cutters with chamfer and 2 flutes, with shank acc. to DIN 6535 HB and internal cooling for ISO metric coarse thread as per DIN 13



Lubrificazione interna
internal cooling

**Tipo / Type** $2,5 \times d_1$

2,5 x d,

[illegible]

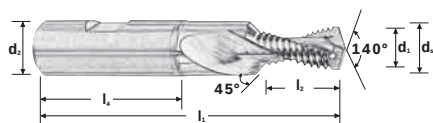


**Frese a forare, filettare e svasare in metallo duro integrale a 2 tagli con attacco secondo DIN 6535
Forma HB e fori di lubrificazione interna, per Filettatura UNC ANSI B 1.1**

Solid carbide thread milling cutters with chamfer and 2 flutes, with shank acc. to DIN 6535 HB and internal cooling for unified thread UNC ANSI B 1.1



Lubrificazione interna
internal cooling

**Tipo / Type** $1,5 \times d_1$ $1,5 \times d_1$ [illegible]

*Nr10 e Nr 12 senza fori interni / No. 10 and No. 12 without internal cooling

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

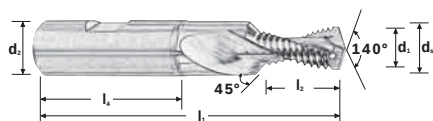


**Frese a forare, filettare e svasare in metallo duro integrale a 2 tagli con attacco secondo DIN 6535
Forma HB e fori di lubrificazione interna, per Filettatura UNC ANSI B 1.1**

Solid carbide thread milling cutters with chamfer and 2 flutes, with shank acc. to DIN 6535 HB and internal cooling for unified thread UNC ANSI B 1.1



Lubrificazione interna
internal cooling

**Tipo / Type** $2,0 \times d_1$ $2,0 \times d_1$ [illegible]

*Nr10 e Nr 12 senza fori interni / No. 10 and No. 12 without internal cooling

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

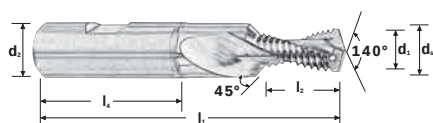


**Frese a forare, filettare e svasare in metallo duro integrale a 2 tagli con attacco secondo DIN 6535
Forma HB e fori di lubrificazione interna, per Filettatura UNF ANSI B 1.1**

Solid carbide thread milling cutters with chamfer and 2 flutes, with shank acc. to DIN 6535 HB and internal cooling for unified thread UNF ANSI B 1.1



Lubrificazione interna
internal cooling

**Tipo / Type** $1,5 \times d_1$ $1,5 \times d_1$ [illegible]

*Nr10 e Nr 12 senza fori interni / No. 10 and No. 12 without internal cooling

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

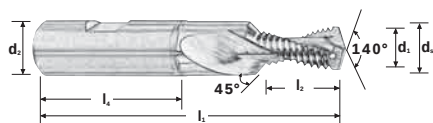


**Frese a forare, filettare e svasare in metallo duro integrale a 2 tagli con attacco secondo DIN 6535
Forma HB e fori di lubrificazione interna, per Filettatura UNF ANSI B 1.1**

Solid carbide thread milling cutters with chamfer and 2 flutes, with shank acc. to DIN 6535 HB and internal cooling for unified thread UNF ANSI B 1.1



Lubrificazione interna
internal cooling

**Tipo / Type** $2,0 \times d_1$ $2,0 \times d_1$ [illegible]

*Nr10 e Nr 12 senza fori interni / No. 10 and No. 12 without internal cooling

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

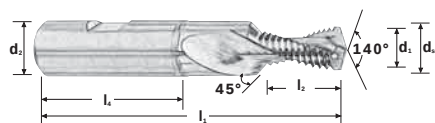


**Frese a forare, filettare e svasare in metallo duro integrale a 2 tagli con attacco secondo DIN 6535
Forma HB e fori di lubrificazione interna, per Filettatura Gas cilindrica BSP DIN ISO 228**

Solid carbide thread milling cutters with chamfer and 2 flutes, with shank acc. to DIN 6535 HB and internal cooling for British standard pipe thread DIN ISO 228



Lubrificazione interna
internal cooling

**Tipo /** Type**Materiale/**Material[illegible]

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

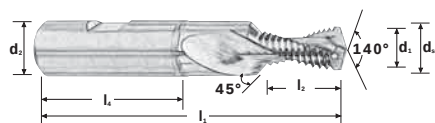


**Frese a forare, filettare e svasare in metallo duro integrale a 2 tagli con attacco secondo DIN 6535
 Forma HB e fori di lubrificazione interna, per Filettatura Gas cilindrica BSP DIN ISO 228**

Solid carbide thread milling cutters with chamfer and 2 flutes, with shank acc. to DIN 6535 HB and internal cooling for British standard pipe thread DIN ISO 228



Lubrificazione interna
internal cooling

**Tipo /** Type**Materiale/**Material[illegible]

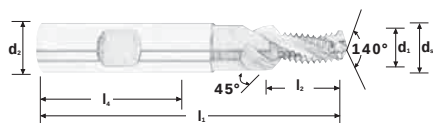


**Frese a forare, filettare e svasare in metallo duro integrale a 3 tagli con attacco secondo DIN 6535
Forma HB e fori di lubrificazione interna, per Filettatura Metrica ISO Passo Grosso DIN 13**

Solid carbide thread milling cutters with chamfer and 3 flutes, with shank acc. to DIN 6535 HB and internal cooling for ISO metric coarse thread as per DIN 13



Lubrificazione interna
internal cooling

**Tipo / Type** $1,5 \times d_1$ $1,5 \times d_1$ [illegible]

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

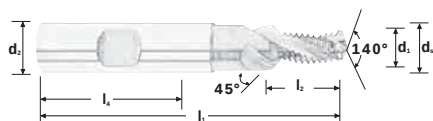


**Frese a forare, filettare e svasare in metallo duro integrale a 3 tagli con attacco secondo DIN 6535
 Forma HB e fori di lubrificazione interna, per Filettatura Metrica ISO Passo Grosso DIN 13**

Solid carbide thread milling cutters with chamfer and 3 flutes, with shank acc. to DIN 6535 HB and internal cooling for ISO metric coarse thread as per DIN 13



Lubrificazione interna
internal cooling

**Tipo / Type** $2,0 \times d_1$ $2,0 \times d_1$ [illegible]

*Senza fori interni / Without internal cooling

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

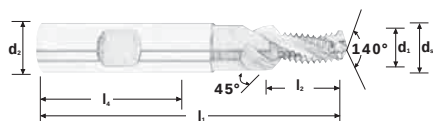


**Frese a forare, filettare e svasare in metallo duro integrale a 3 tagli con attacco secondo DIN 6535
 Forma HB e fori di lubrificazione interna, per Filettatura Metrica ISO Passo Grosso DIN 13**

Solid carbide thread milling cutters with chamfer and 3 flutes, with shank acc. to DIN 6535 HB and internal cooling for ISO metric coarse thread as per DIN 13



Lubrificazione interna
internal cooling

**Tipo / Type** $2,5 \times d_1$ $2,5 \times d_1$ [illegible]

*Senza fori interni / Without internal cooling

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

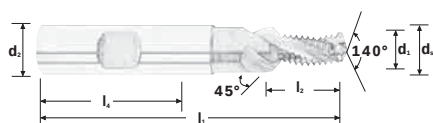


**Frese a forare, filettare e svasare in metallo duro integrale a 3 tagli con attacco secondo DIN 6535
Forma HB e fori di lubrificazione interna, per Filettatura Metrica ISO Passo Grosso DIN 13**

Solid carbide thread milling cutters with chamfer and 3 flutes, with shank acc. to DIN 6535 HB and internal cooling for ISO metric coarse thread as per DIN 13



Lubrificazione interna
internal cooling

**Tipo / Type** $3,0 \times d_1$ $3,0 \times d_1$ [illegible]

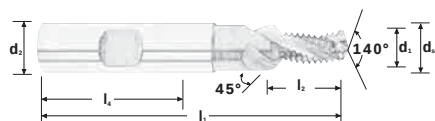


**Frese a forare, filettare e svasare in metallo duro integrale a 3 tagli con attacco secondo DIN 6535
Forma HB e fori di lubrificazione interna, per Filettatura Metrica ISO Passo Fine DIN 13**

Solid carbide thread milling cutters with chamfer and 3 flutes, with shank acc. to DIN 6535 HB and internal cooling for ISO metric fine thread as per DIN 13



Lubrificazione interna
internal cooling

 $1,5 \times d_1$ **Tipo / Type**

Multi DTM

Materiale/Material

VHM

[illegible]

■ Fino ad esaurimento scorte / discontinued items

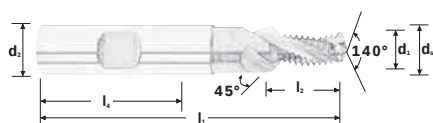


**Frese a forare, filettare e svasare in metallo duro integrale a 3 tagli con attacco secondo DIN 6535
Forma HB e fori di lubrificazione interna, per Filettatura Metrica ISO Passo Fine DIN 13**

Solid carbide thread milling cutters with chamfer and 3 flutes, with shank acc. to DIN 6535 HB and internal cooling for ISO metric fine thread as per DIN 13



Lubrificazione interna
internal cooling

**Tipo / Type** $2,0 \times d_1$ $2,0 \times d_1$ [illegible]

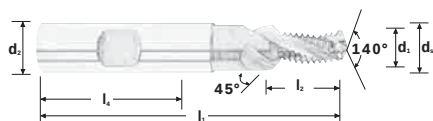


**Frese a forare, filettare e svasare in metallo duro integrale a 3 tagli con attacco secondo DIN 6535
Forma HB e fori di lubrificazione interna, per Filettatura Metrica ISO Passo Fine DIN 13**

Solid carbide thread milling cutters with chamfer and 3 flutes, with shank acc. to DIN 6535 HB and internal cooling for ISO metric fine thread as per DIN 13



Lubrificazione interna
internal cooling

**Tipo / Type** $2,5 \times d_1$ $2,5 \times d_1$ [illegible]

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

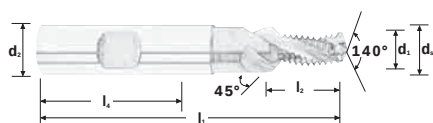


**Frese a forare, filettare e svasare in metallo duro integrale a 3 tagli con attacco secondo DIN 6535
Forma HB e fori di lubrificazione interna, per Filettatura Metrica ISO Passo Fine DIN 13**

Solid carbide thread milling cutters with chamfer and 3 flutes, with shank acc. to DIN 6535 HB and internal cooling for ISO metric fine thread as per DIN 13



Lubrificazione interna
internal cooling

**Tipo / Type** $3,0 \times d_1$ $3,0 \times d_1$ [illegible]

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

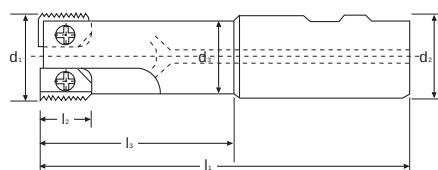


Frese a filettare con inserti in metallo duro integrale, attacco cilindrico WELDON e fori di lubrificazione interna

Thread milling cutter bodies with inserts indexable weldon shank,
with internal cooling



Lubrificazione interna
internal cooling



Tipo / Type A
(1 inserti/insert)

Tipo / Type B
(2 inserti/insert)



N. Cod Cat. No.	Typ Type	d ₁ mm	Passo Pitch	Serie Esecution	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	Ø d2h6	Ø d3	Lunghezza inserti total length insert	
6960	A	16	0,5 - 2,5	corto/short	78	15	30	16	13	15 mm	✓
	B	25	0,5 - 2,5	corto/short	106	15	50	25	21	15 mm	✓
6961	A	16	0,5 - 2,5	lungo/long	98	15	50	16	13	15 mm	✓
	A	20	0,5 - 2,5	lungo/long	110	15	60	20	17	15 mm	✓
	B	25	0,5 - 2,5	lungo/long	150	15	94	25	21	15 mm	✓
6963	A	22	3,0 - 3,5	lungo/long	110	15	60	20	17	15 mm	✓
	B	27	3,0 - 3,5	corto/short	106	15	50	25	21	15 mm	✓
6962	A	25	1,0 - 4,0	corto/short	107	26	48	25	21	26 mm	✓

Indicazioni d'impiego: per filettatura grossa = fresa Ø d, 2/3 del Ø filetto

per filettatura fine = fresa Ø d, 3/4 del Ø filetto

N. cod 6970 - Codice vite inserto

N. cod 6980 - Codice chiave

In fase di ordinazione specificare il codice del corpo fresa.

Application area: for metric coarse threads = cutter Ø d, 2/3 of thread Ø

per filettatura fine = fresa Ø d, 3/4 of thread Ø

Cat. No. 6970 - Screw

Cat. No. 6980 - Torx screw driver

When ordering please state Cat. No. of the tool holder

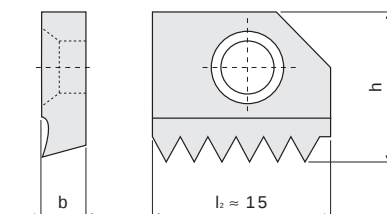


Inserti in metallo duro integrale per Filettatura Metrica ISO

Indexable inserts for ISO metric thread

Per filettature interne

For internal threads



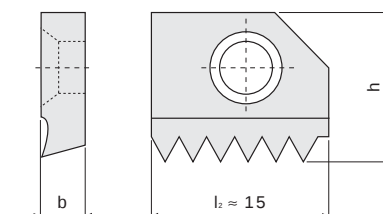
● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock



Inserti in metallo duro integrale per Filettatura UN ANSI B 1.1

Indexable inserts for unified thread UN ANSI B 1.1

Per filetti interni ed esterni / For internal and external threads

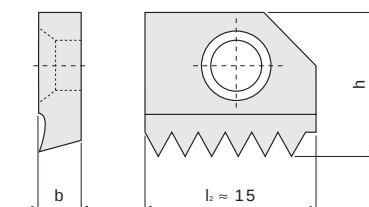




Inserti in metallo duro integrale per Filettatura Whitworth (BSF-BSP/G)

Indexable inserts for for Whitworth fine thread (BSF) and Whitworth pipe thread

Per filetti interni ed esterni / For internal and external threads



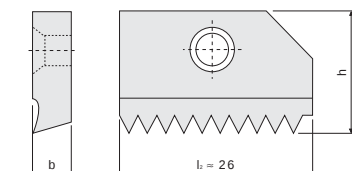
● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock



Inserti in metallo duro integrale per Filettatura Whitworth (BSF-BSP/G)

Indexable inserts for Whitworth fine thread (BSF) and Whitworth pipe thread

Per filetti interni ed esterni / For internal and external threads



● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

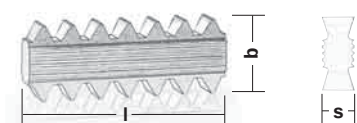


Inserti in metallo duro per Filettatura Metrica ISO

indexable inserts for ISO metric thread

Per filettature interne

For internal threads

**NEW**[illegible]

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock



Inserti in metallo duro per Filettatura Metrica ISO

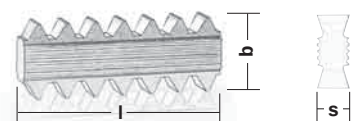
Indexable inserts for ISO metric thread

Per filettature interne

For internal threads



NEW

[illegible]

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock



Inserti in metallo duro per Filettatura Metrica ISO

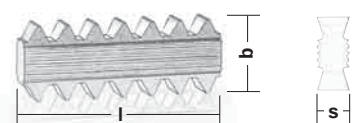
Indexable inserts for ISO metric thread

Per filettature interne

For internal threads



NEW

[illegible]

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

DATI TECNICI

TECHNICAL DATA



Tipo / Type		T-BLACK	TI		NI
Riferimento pagina Famiglia Prodotto / ILIX type - see page		294	296		296
Materiale / Material		HSS-Co-PM	HSS-Co-PM		HSS-Co-PM
Applicazione / Application		Cieco Blind Hole	Passante Through Hole	Cieco Blind Hole	Passante Through Hole
Imbocco - Angolo D'elica / Chamfer - Flute angle		C 40°	B 0°	C 15°	B 0°
Profondità di filettatura / Threading deep		3xD	2xD	2xD	2xD
Rivestimento / Coating		TB	VP	VP	BL
Lubrificazione interna / Internal Coolant		-	-	-	-
M	4H	-	-	-	-
	6H/6HX	6668/6669	6683/6825	6684/6826	6892/6893
	6G/6GX	-	-	-	-
	7G	-	-	-	-
	6H+0,1	-	-	-	-
MF	6H/6HX	6830	6828	6829	-
	6G/6GX	-	-	-	-
	6H+0,1	-	-	-	-
UNC	2B/2BX	6831/6832	-	-	6869/6897
	3B/3BX	-	-	-	-
UNF	2B/2BX	6833/6834	-	-	6844/6845
	3B/3BX	-	-	-	-
8-UN	2B	-	-	-	-
BSP/G	G	6835	-	-	-
RP (BSPP)	Rp	-	-	-	-
RC (BSPT)	Rc	-	-	-	-
BSW-W	BSW	-	-	-	-
NPT	NPT	-	-	-	-
NPTF	NPTF	-	-	-	-
		VC	VC	VC	VC
P	< 800 N/mm²	35	-	-	-
	700-1000 N/mm²	30	-	-	-
	1000-1300 N/mm²	20	7	7	-
M	Austenitico	10	-	-	-
	Austenitico/Ferritico	7	6	6	6
K	GG	-	-	-	-
	GGG	30	-	-	-
N	Alluminio	30	-	-	-
	Non ferrosi	20	-	-	-
S	Titanio	2	3	3	3
	Leghe speciali a base di NI	2	-	-	2
H	Temprati 38 / 48 HRC	-	-	-	-
	Temprati 48 / 58 HRC	-	-	-	-
	Temprati 58 / 68 HRC	-	-	-	-

DATI TECNICI

TECHNICAL DATA



NI		MULTI TP		N	N 15°	GG i	N
296		298		300	300	300	300
HSS-Co-PM		MDI		MDI	MDI	MDI	MDI
Cieco Blind Hole		Cieco / Blind Hole Passante / Through Hole		Cieco / Blind Hole	Cieco / Blind Hole	Cieco / Blind Hole Passante / Through Hole	Cieco / Blind Hole
C 10°	C 22°	C 0°		C 0°	C 15°	C 0°	C 15°
2XD	2XD	1,5xD		2xD	1,5xD	3xD	2xD
BL	BL	TC		BL	BL	VP	TN
-	-	-		-	-		
6906	-	-		-	-	-	-
6894/6948	6895/6896	6770		6771/6792	6736/6759	6760/6763	6762/6765
-	-	-		-	-	-	-
-	-	-		-	-	-	-
-	-	-		-	-	-	-
-	-	-		-	-	6766/6768	6767/6769
-	-	-		-	-	-	-
-	-	-		-	-	-	-
6990/6997	-	-		-	-	-	-
6998	-	-		-	-	-	-
6928/6929	-	-		-	-	-	-
6907	-	-		-	-	-	-
-	-	-		-	-	-	-
-	-	-		-	-	-	-
-	-	-		-	-	-	-
-	-	-		-	-	-	-
-	-	-		-	-	-	-
-	-	-		-	-	-	-
-	-	-		-	-	-	-
-	-	-		-	-	-	-
-	-	-		-	-	-	-
VC	VC	VC		VC	VC	VC	VC
-	-	-		-	-	-	-
-	-	-		-	-	-	-
-	-	-		-	-	-	-
-	-	-		-	-	-	-
6	6	-		-	-	-	-
-	-	35		35	35	40	40
-	-	-		-	-	-	-
-	-	-		40	40	50	50
-	-	-		40	40	50	50
3	3	-		-	-	-	-
2	2	-		-	-	-	-
-	-	6		6	6	6	6
-	-	4		-	-	-	-
-	-	2		-	-	-	-



Tipo / Type		TP	MICRO			
Riferimento pagina Famiglia Prodotto / ILIX type - see page		302	302			
Materiale / Material		MDI	MDI			
Applicazione / Application		Cieco / Blind Hole Passante / Through Hole	Cieco / Blind Hole Passante / Through Hole			
Imbocco - Angolo D'elica / Chamfer - Flute angle		-	-			
Profondità di filettatura / Threding deep		1,5/2xD	2/3xD			
Rivestimento / Coating		TF	TC			
Lubrificazione interna / Internal Coolant		-	-			
M	4H	7015/7016	7081/7082/7083			
	6H/6HX	7015/7016	7081/7082/7083			
	6G/6GX	7015/7016	7081/7082/7083			
	7G	7015/7016	7081/7082/7083			
	6H+0,1	7015/7016	7081/7082/7083			
MF	6H/6HX	-	-			
	6G/6GX	-	-			
	6H+0,1	-	-			
UNC	2B/2BX	-	-			
	3B/3BX	-	-			
UNF	2B/2BX	-	-			
	3B/3BX	-	-			
8-UN	2B	-	-			
BSP/G	G	-	-			
RP (BSPP)	Rp	-	-			
RC (BSPT)	Rc	-	-			
BSW-W	BSW	-	-			
NPT	NPT	-	-			
NPTF	NPTF	-	-			
		Vc	Fz	Vc	Fz	
P	< 800 N/mm²	-	-	120	0,005-0,02	
	700-1000 N/mm²	-	-	100	0,005-0,02	
	1000-1300 N/mm²	-	-	80	0,005-0,02	
M	Austenitico	-	-	40	0,005-0,02	
	Austenitico/Ferritico	-	-	35	0,005-0,02	
K	GG	80	0,04-0,12	100	0,005-0,02	
	GGG	-	-	80	0,005-0,02	
N	Alluminio	-	-	250	0,01-0,06	
	Non ferrosi	-	-	200	0,01-0,06	
S	Titanio	-	-	35	0,005-0,02	
	Leghe speciali a base di NI	-	-	30	0,005-0,02	
H	Temprati 38 / 48 HRC	55	0,02-0,06	-	-	
	Temprati 48 / 58 HRC	45	0,02-0,06	-	-	
	Temprati 58 / 68 HRC	40	0,02-0,06	-	-	

DATI TECNICI

TECHNICAL DATA



	MULTI TM 27°		MULTI TM 15°		MULTI TM 0°		MULTI CTM 27°	
	302		304		304		304	
	MDI		MDI		MDI		MDI	
	Cieco / Blind Hole Passante / Through Hole		Cieco / Blind Hole Passante / Through Hole		Cieco / Blind Hole Passante / Through Hole		Cieco / Blind Hole Passante / Through Hole	
	-		-		-		-	
	2/3xD		2/3xD		2/3xD		2/3xD	
	BL	TF	BL	TF	BL	TF	BL	TF
	7000/7001/7013		7020		6930/6931		7040/7041	
	7000/7001/7013		7020		6930/6931		7040/7041	
	7000/7001/7013		7020		6930/6931		7040/7041	
	7000/7001/7013		7020		6930/6931		7040/7041	
	7000/7001/7013		7020		6930/6931		7040/7041	
	7002/7003		7020		-		7042/7043	
	7002/7003		7020		-		7042/7043	
	7002/7003		7020		-		7042/7043	
	7007/7014		7027		-		7046	
	7007/7014		7027		-		7046	
	7009		7027		-		7048	
	7009		7027		-		7048	
	-		7027		-		-	
	7004/7005		7024		6932		7044	
	-		-		-		-	
	-		-		-		-	
	-		-		-		-	
	7010		7030		-		7050	
	7012		7032		-		7052	
	Vc	Fz	Vc	Fz	Vc	Fz	Vc	Fz
	120	0,06-0,12	120	0,06-0,12	120	0,06-0,12	120	0,06-0,12
	100	0,05-0,1	100	0,05-0,1	100	0,05-0,1	100	0,05-0,1
	80	0,05-0,1	80	0,05-0,1	80	0,05-0,1	80	0,05-0,1
	40	0,06-0,12	40	0,06-0,12	40	0,06-0,12	40	0,06-0,12
	35	0,05-0,1	35	0,05-0,1	35	0,05-0,1	35	0,05-0,1
	100	0,07-0,14	100	0,07-0,14	100	0,07-0,14	100	0,07-0,14
	80	0,05-0,1	80	0,05-0,1	80	0,05-0,1	80	0,05-0,1
	250	0,07-0,15	250	0,07-0,15	250	0,07-0,15	250	0,07-0,15
	200	0,07-0,15	200	0,07-0,15	200	0,07-0,15	200	0,07-0,15
	35	0,02-0,08	35	0,02-0,08	35	0,02-0,08	35	0,02-0,08
	30	0,02-0,08	30	0,02-0,08	30	0,02-0,08	30	0,02-0,08
	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-



Tipo / Type		MULTI DTM 2tg		MULTI DTM 3tg	
Riferimento pagina Famiglia Prodotto / ILIX type - see page		306		308	
Materiale / Material		MDI		MDI	
Applicazione / Application		Cieco / Blind Hole Passante / Through Hole		Cieco / Blind Hole Passante / Through Hole	
Imbocco - Angolo D'elica / Chamfer - Flute angle		-		-	
Profondità di filettatura / Threading deep		-		-	
Rivestimento / Coating		BL	TF	BL	TF
Lubrificazione interna / Internal Coolant					
M	4H	6940/6942/6947		7071/7073//7075/7077	
	6H/6HX	6940/6942/6947		7071/7073//7075/7077	
	6G/6GX	6940/6942/6947		7071/7073//7075/7077	
	7G	6940/6942/6947		7071/7073//7075/7077	
	6H+0,1	6940/6942/6947		7071/7073//7075/7077	
MF	6H/6HX	6944/6946/6943		7072/7074/7076/7078	
	6G/6GX	6944/6946/6943		7072/7074/7076/7078	
	6H+0,1	6944/6946/6943		7072/7074/7076/7078	
UNC	2B/2BX	7068-7070		-	
	3B/3BX	7068-7070		-	
UNF	2B/2BX	7064-7066		-	
	3B/3BX	7064-7066		-	
8-UN	2B	-		-	
BSP/G	G	-		-	
RP (BSPP)	Rp	-		-	
RC (BSPT)	Rc	-		-	
BSW-W	BSW	-		-	
NPT	NPT	-		-	
NPTF	NPTF	-		-	
P	< 800 N/mm ²	Vc	Fz	Vc	Fz
	700-1000 N/mm ²	-	-	-	-
	1000-1300 N/mm ²	-	-	-	-
M	Austenitico	-	-	-	-
	Austenitico/Ferritico	-	-	-	-
K	GG	100	0,06-0,12	100	0,06-0,12
	GGG	-	-	-	-
N	Alluminio	250	0,07-0,15	250	0,07-0,15
	Non ferrosi	200	0,07-0,15	200	0,07-0,15
S	Titanio	-	-	-	-
	Leghe speciali a base di NI	-	-	-	-
H	Temprati 38 / 48 HRC	-	-	-	-
	Temprati 48 / 58 HRC	-	-	-	-
	Temprati 58 / 68 HRC	-	-	-	-

DATI TECNICI

TECHNICAL DATA



TMI		TMI EVO					
308		310					
INSERTO MD		INSERTO MD					
Cieco / Blind Hole Passante / Through Hole		Cieco / Blind Hole Passante / Through Hole					
-		-					
-		-					
BL	TN	BL	TC				
-		-					
6950/6956		6953/6955/6957					
6950/6956		6953/6955/6957					
6950/6956		6953/6955/6957					
6950/6956		6953/6955/6957					
6950/6956		6953/6955/6957					
6950/6956		-					
6950/6956		-					
6950/6956		-					
6954		-					
6954		-					
6954		-					
6954		-					
6952		-					
-		-					
-		-					
-		-					
-		-					
-		-					
-		-					
Vc	Fz	Vc	Fz				
120	0.05-0.30	120	0.05-0.30				
100	0.05-0.25	100	0.05-0.25				
80	0.05-0.15	80	0.05-0.15				
80	0.05-0.15	80	0.05-0.20				
70	0.05-0.10	70	0.05-0.15				
100	0.05-0.30	90	0.05-0.30				
80	0.05-0.20	80	0.05-0.20				
250	0.05-0.35	250	0.10-0.40				
150	0.05-0.25	150	0.10-0.35				
35	0.02-0.08	35	0.04-0.15				
25	0.02-0.08	30	0.04-0.15				
-	-	-	-				
-	-	-	-				
-	-	-	-				