

Maschi Evoluti

High Performance Taps

ALIX[®]
PRECISION



ALIX[®]
PRECISION



Maschi Evoluti

High Performance Taps



► Legenda

Key to symbols

MATERIALI / TOOL MATERIAL



HSS-Co



HSS-Co-8



HSS



K 20

Metallo duro / Micrograna
Solid carbide / Micro grain

RIVESTIMENTI / COATING



Lucida
Blank



TiN



TiAlN
Futura



TiCN



Hard Lube



TiCN Top

TRATTAMENTI / SURFACE TREATMENT



Nitrurato
Nitrided

► Guida alla selezione utensile

Tool selection guide

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 Rapid VA - Multi VA

6773		M	3 ÷ 10	371		6HX	0°	B
6774		M	3 ÷ 10	371		6HX	50°	C
6778		M	12 ÷ 20	376		6HX	0°	B
6779		M	12 ÷ 20	376		6HX	50°	C
6984 NEW		MF	8 ÷ 20	374		6HX	0°	B
6985 NEW		MF	8 ÷ 20	374		6HX	50°	C
6986 NEW		UNC	nr. 6 ÷ 3/8	2184/1		2BX	0°	B
6987 NEW		UNC	nr. 6 ÷ 3/8	2184/1		2BX	50°	C
6988 NEW		UNF	6 ÷ 3/8	2184/1		2BX	0°	B
6989 NEW		UNF	6 ÷ 3/8	2184/1		2BX	50°	C

Multi Rapid HD - Multi HD

6750		M	3 ÷ 10	371		6H	0°	B
6755		M	3 ÷ 10	371		6H	40°	C
6751		M	12 ÷ 20	376		6H	0°	B
6756		M	12 ÷ 20	376		6H	40°	C
6752		MF	8 ÷ 20	374		6H	0°	B
6757		MF	8 ÷ 20	374		6H	40°	C

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

P

M

K

N

S

H

Pagina
Page

TC

-



HSS-Co-PM

●

●

-

○

○

-

313

TC

-



HSS-Co-PM

●

●

-

○

○

-

313

TC

-



HSS-Co-PM

●

●

-

○

○

-

314

TC

-



HSS-Co-PM

●

●

-

○

○

-

314

TC

-



HSS-Co-PM

●

●

-

○

○

-

315

TC

-



HSS-Co-PM

●

●

-

○

○

-

315

TC

-



HSS-Co-PM

●

●

-

○

○

-

316

TC

-



HSS-Co-PM

●

●

-

○

○

-

316

TC

-



HSS-Co-PM

●

●

-

○

○

-

317

TC

-



HSS-Co-PM

●

●

-

○

○

-

317

TN

-



HSS-Co-PM

●

○

●

-

-

-

319

TN

-



HSS-Co-PM

●

○

●

-

-

-

319

TN

-



HSS-Co-PM

●

○

●

-

-

-

320

TN

-



HSS-Co-PM

●

○

●

-

-

-

320

TN

-



HSS-Co-PM

●

○

●

-

-

-

321

TN

-



HSS-Co-PM

●

○

●

-

-

-

321

MASCHI A MACCHINA CON FORI DI LUBRIFICAZIONE INTERNA

MACHINE TAPS WITH AXIAL INTERNAL COOLING

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 Rapid HD - Multi HD

6993 NEW		UNC	nr. 6 ÷ 3/8	2184/1		2B	0°	B
6994 NEW		UNC	nr. 6 ÷ 3/8	2184/1		2B	40°	C
6995 NEW		UNF	nr. 6 ÷ 3/8	2184/1		2B	0°	B
6996 NEW		UNF	nr. 6 ÷ 3/8	2184/1		2B	40°	C

Multi Rapid HD i - Multi HD i

6753		M	6 ÷ 10	371		6H	0°	B
6772		M	6 ÷ 10	371		6H	40°	C
6758		M	12 ÷ 20	376		6H	0°	B
6777		M	12 ÷ 20	376		6H	40°	C

Sincro Ilix i

6975		M	5 ÷ 10	371		6HX	0°	B
6971		M	5 ÷ 10	371		6HX	15°	C
6973		M	5 ÷ 10	371		6HX	40°	C
6972		M	12 ÷ 20	376		6HX	15°	C
6974		M	12 ÷ 20	376		6HX	40°	C
6978		MF	8 ÷ 20	374		6HX	0°	B
6977		MF	8 ÷ 20	374		6HX	40°	C

MASCHI A MACCHINA CON FORI DI LUBRIFICAZIONE INTERNA

MACHINE TAPS WITH AXIAL INTERNAL COOLING

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

P

M

K

N

S

H

Pagina
Page

TN	-		HSS-Co-PM	●	○	●	-	-	-	322
TN	-		HSS-Co-PM	●	○	●	-	-	-	322
TN	-		HSS-Co-PM	●	○	●	-	-	-	323
TN	-		HSS-Co-PM	●	○	●	-	-	-	323
TC TN			HSS-Co-PM	●	●	●	-	-	-	325
TC TN			HSS-Co-PM	●	●	●	-	-	-	326
TC TN			HSS-Co-PM	●	●	●	-	-	-	327
TC TN			HSS-Co-PM	●	●	●	-	-	-	328
TN			HSS-Co-PM	●	○	●	●	○	-	330
TN			HSS-Co-PM	●	○	●	●	○	-	330
TN			HSS-Co-PM	●	○	●	●	○	-	330
TN			HSS-Co-PM	●	○	●	●	○	-	331
TN			HSS-Co-PM	●	○	●	●	○	-	331
TN			HSS-Co-PM	●	○	●	●	○	-	332
TN			HSS-Co-PM	●	○	●	●	○	-	332

MASCHI A MACCHINA / MACHINE TAPS

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 GG

6964 	M	3 ÷ 10	371	 	6HX	0°	C
6965 	M	12 ÷ 30	376	 	6HX	0°	C
6966 	MF	8 ÷ 30	374	 	6HX	0°	C

Multi GG i ■ Maschi a macchina con fori di lubrificazione Radiali / Machine taps with

6967 	M	6 ÷ 10	371	 	6HX	0°	C
--	---	--------------	-----	--	-----	----	---

T-Black ■ Rastremati TiCN TOP / Back tapered TiCN TOP

6668 	M	4 ÷ 10	371		6H	40°	C
6669 	M	12 ÷ 24	376		6H	40°	C
6830 	MF	6 ÷ 20	374		6H	40°	C
6831 	UNC	nr. 6 ÷ 3/8	2184/1		2B	40°	C
6832 	UNC	7/16 ÷ 2	2184/1		2B	40°	C
6833 	UNF	nr. 6 ÷ 3/8	2184/1		2B	40°	C
6834 	UNF	7/16 ÷ 1	2184/1		2B	40°	C
6835 	BSP-G	1/16 ÷ 1	5156		-	40°	C

VR i 15° ■ Con fori di lubrificazione interna / Internal Coolant

6601 	M	6 ÷ 10	371		6HX	15°	C
--	---	--------------	-----	---	-----	-----	---

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

P

M

K

N

S

H

radial coolant

HL



HSS-Co-PM

-

-

●

○

-

-

338

XB

-



HSS-Co-PM

●

●

●

●

○

-

340

XB

-



HSS-Co-PM

●

●

●

●

○

-

341

XB

-



HSS-Co-PM

●

●

●

●

○

-

342

XB

-



HSS-Co-PM

●

●

●

●

○

-

343

XB

-



HSS-Co-PM

●

●

●

●

○

-

344

XB

-



HSS-Co-PM

●

●

●

●

○

-

345

XB

-



HSS-Co-PM

●

●

●

●

○

-

346

XB

-



HSS-Co-PM

●

●

●

●

○

-

347

TN



HSS-Co-PM

●

●

●

●

○

-

348

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
Ti							
6683 	M	3 ÷ 10	371		6HX	0°	B
6684 	M	3 ÷ 10	371		6HX	15°	C
6825 	M	12 ÷ 20	376		6HX	0°	B
6826 	M	12 ÷ 20	376		6HX	15°	C
6828 	MF	8 ÷ 20	374		6HX	0°	B
6829 	MF	8 ÷ 20	374		6HX	15°	C
Ni							
6892 	M	2 ÷ 10	371		6HX	0°	B
6894 	M	3 ÷ 10	371	 	6HX	10°	C
6895 	M	2 ÷ 10	371		6HX	22°	C
6893 	M	12 ÷ 20	376		6HX	0°	B
6948 NEW 	M	12	376	 	6HX	10°	C
6896 	M	12 ÷ 20	376		6HX	22°	C
6906 	MJ	3 ÷ 10	371	 	4HX	10°	C
6869 	UNC	nr. 2 ÷ 3/8	2184/1		2BX	0°	B
6990 NEW 	UNC	nr. 4 ÷ 3/8	2184/1	 	2BX	10°	C
6900 	UNC	nr. 6 ÷ 3/8	2184/1	 	2BX	22°	C

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

P

M

K

N

S

H

Pagina
Page

-	-		HSS-Co-PM	○	-	-	-	●	-	350
-	-		HSS-Co-PM	○	-	-	-	●	-	351
-	-		HSS-Co-PM	○	-	-	-	●	-	352
-	-		HSS-Co-PM	○	-	-	-	●	-	353
-	-		HSS-Co-PM	○	-	-	-	●	-	354
-	-		HSS-Co-PM	○	-	-	-	●	-	355
-	-		HSS-Co-PM	○	-	-	-	●	-	357
-	-		HSS-Co-PM	○	-	-	-	●	-	358
-	-		HSS-Co-PM	○	-	-	-	●	-	359
-	-		HSS-Co-PM	○	-	-	-	●	-	360
-	-		HSS-Co-PM	○	-	-	-	●	-	361
-	-		HSS-Co-PM	○	-	-	-	●	-	362
-	-		HSS-Co-PM	○	-	-	-	●	-	363
-	-		HSS-Co-PM	○	-	-	-	●	-	364
-	-		HSS-Co-PM	○	-	-	-	●	-	365
-	-		HSS-Co-PM	○	-	-	-	●	-	366



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
Ni							
6897 	UNC	1/2 ÷ 3/4	2184/1		2BX	0°	B
6997 NEW 	UNC	7/16 ÷ 5/8	2184/1	 	2BX	10°	C
6998 NEW 	UNJC	nr. 6 ÷ 3/8	2184/1	 	3BX	10°	C
6844 	UNF	nr. 2 ÷ 3/8	2184/1		2BX	0°	B
6928 NEW 	UNF	nr. 6 ÷ 3/8	2184/1	 	2BX	10°	C
6846 	UNF	nr. 10 ÷ 3/8	2184/1	 	2BX	22°	C
6845 	UNF	7/16 ÷ 3/4	2184/1		2BX	0°	B
6929 NEW 	UNF	7/16 ÷ 5/8	2184/1	 	2BX	10°	C
6907 	UNJF	nr. 6 ÷ 3/8	2184/1	 	3BX	10°	C

Multi TP

6770 	M	4 ÷ 12	371	 	6HX	0°	C
--	---	--------------	-----	--	-----	----	---

HSS-Co-PM

MASCHI A RULLARE / COLD FORMING TAPS

Former PM

6800 	M	3 ÷ 10	371	 	6HX	-	C
6801 	M	6 ÷ 10	371	 	6HX	-	C
6969 	M	5 ÷ 10	371	 	6HX	-	C



RIVESTIMENTO COATING	LUBRIFICAZIONE INTERNA INTERNAL COOLANT	DIREZIONE DI TAGLIO CUTTING DIRECT.	MATERIALE UTENSILE TOOL MATERIAL	P	M	K	N	S	H	Pagina Page
-	-		HSS-Co-PM	○	-	-	-	●	-	367
-	-		HSS-Co-PM	○	-	-	-	●	-	368
-	-		HSS-Co-PM	○	-	-	-	●	-	369
-	-		HSS-Co-PM	○	-	-	-	●	-	370
-	-		HSS-Co-PM	○	-	-	-	●	-	371
-	-		HSS-Co-PM	○	-	-	-	●	-	372
-	-		HSS-Co-PM	○	-	-	-	●	-	373
-	-		HSS-Co-PM	○	-	-	-	●	-	374
-	-		HSS-Co-PM	○	-	-	-	●	-	375
TC	-		K10-K20	-	-	○	-	-	●	377

HSS-Co-PM

MASCHI A RULLARE / COLD FORMING TAPS

TF	-		HSS-Co-PM	●	●	-	●	-	-	379
TN			HSS-Co-PM	●	●	-	●	-	-	380
TN			HSS-Co-PM	●	●	-	●	-	-	381



MASCHI A MACCHINA / MACHINE TAPS

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
----------------	-------------------	---------	-----	--	-------------------------	--------------------------------	----------------------------------

Former ■ Maschi a rullare / Cold forming taps

6788 	M	4 ÷ 10	371	 	6HX	-	C
--	---	--------------	-----	--	-----	---	---

N ■ Taglienti diritti / Straight flutes

6771 	M	3 ÷ 10	371*	 	6HX	0°	C
--	---	--------------	------	--	-----	----	---

6792 	M	12	376*	 	6HX	0°	C
--	---	----	------	--	-----	----	---

N ■ 15° Elicoidale / 15° Spiral flutes

6736 	M	3 ÷ 10	371*		6HX	15°	C
--	---	--------------	------	---	-----	-----	---

6759 	M	12	376*		6HX	15°	C
--	---	----	------	---	-----	-----	---

6714 	M	12	376*		6HX	15°	C
--	---	----	------	---	-----	-----	---

GG i ■ Taglienti diritti e lubrificazione assiale / Straight flutes with axial internal coolant

6760 	M	5 ÷ 10	371*	 	6HX	0°	C
--	---	--------------	------	--	-----	----	---

6763 	M	12	376*	 	6HX	0°	C
--	---	----	------	--	-----	----	---

6766 	M	8 ÷ 10	374*	 	6HX	0°	C
--	---	--------------	------	--	-----	----	---

6768 	M	12	374*	 	6HX	0°	C
--	---	----	------	--	-----	----	---

N i ■ 15° Elicoidale con lubrificazione assiale / 15° Spiral flutes with axial internal coolant

6762 	M	5 ÷ 10	371*		6HX	15°	C
--	---	--------------	------	---	-----	-----	---

6765 	M	12	376*		6HX	15°	C
--	---	----	------	---	-----	-----	---

6767 	M	8 ÷ 10	374*		6HX	15°	C
--	---	--------------	------	---	-----	-----	---

6769 	M	12	374*		6HX	15°	C
--	---	----	------	---	-----	-----	---

MASCHI A MACCHINA / MACHINE TAPS

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

P

M

K

N

S

H

Pagina
Page

-	-		K 20	●	●	-	●	-	-	382
-	-		K 20	-	-	●	●	-	-	384
-	-		K 20	-	-	●	●	-	-	385
-	-		K 20	-	-	●	-	-	-	384
-	-		K 20	-	-	●	-	-	-	385
-	-		K 20	-	-	●	-	-	-	385
-			K 20	-	-	●	●	-	-	386
-			K 20	-	-	●	●	-	-	387
-			K 20	-	-	●	●	-	-	388
-			K 20	-	-	●	●	-	-	389
-			K 20	-	-	●	●	-	-	386
-			K 20	-	-	●	●	-	-	387
-			K 20	-	-	●	●	-	-	388
-			K 20	-	-	●	●	-	-	389



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
COATING

LUBRIFICAZIONE
INTERNA
INTERNAL COOLANT

MATERIALE
UTENSILE
TOOL MATERIAL

P

M

K

N

S

H

Pagina
Page

for 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

Multi Rapid VA & Multi VA

I maschi in HSS Co-PM della serie Multi Rapid VA e Multi VA sono progettati per garantire maggiore stabilità di taglio su acciai inossidabili.

Le nuove geometrie sviluppate garantiscono un ottimo controllo del truciolo.

Multi Rapid VA and Multi VA HSS Co-PM taps offer better stability and reliability on stainless steel material.

New geometries ensure better chip control.



IMBOCCO FORMA B PER FORI PASSANTI E FORMA C PER FORI CIECHI
Form-B chamfer for through hole and Form-C chamfer for blind hole tapping

SPOGLIA DI TAGLIO SPECIFICA PER MATERIALI CON ALTO CONTENUTO DI CROMO
Rake angle specifically designed for high Chrome materials

**ANGOLO D'ELICA A 0° E 50° PER RIDURRE FORZE E TEMPERATURE DI TAGLIO E
GARANTIRE UNA RAPIDA ED EFFICACE EVACUAZIONE DEL TRUCIOLO**
Flute angle 0° and 50° results in lower cutting forces and reduced cutting temperatures
and ensures a fast and efficient chip evacuation rate

QUALITÀ HSS CO-PM
Quality HSS Co-PM

RIVESTIMENTO PVD TiCN CON ELEVATA RESISTENZA ALL'USURA E RIDOTTA ADESIONE SU ACCIAI ABRASIVI
TiCN-based PVD coating with high wear resistance and low adhesion to abrasive steels

IDONEO PER LAVORAZIONI DI MASCHIATURA RIGIDA
Suitable for rigid tapping machining

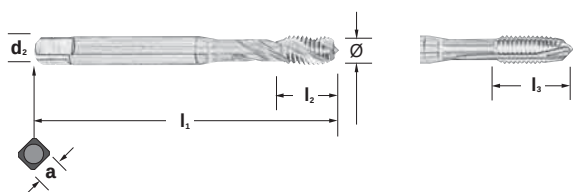


Maschi a macchina con gambo rinforzato per Filettatura Metrica ISO

Passo Grosso DIN 13

Machine taps with reinforced shank for ISO metric coarse thread acc. to DIN 13 - New Geometry

Multi VA, Multi Rapid VA

**Tipo / Type**

Tolleranza

Tolerance

Forma/Filetti d'imbocco

Chamfer form / No. of threads

Esecuzione elica

Esecuzione elic
Cutting direction

Materiale/Material

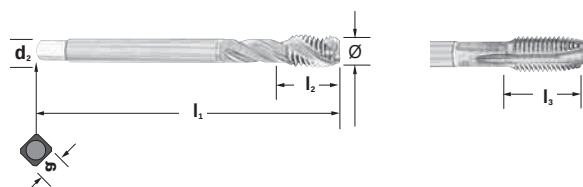
Multi Rapid VA	Multi VA 50°
6 HX	6 HX
B/4-5	C/2,5-3
	
HSS-Co-PM	HSS-Co-PM

[illegible]

Maschi a macchina con gambo passante per Filettatura Metrica ISO Passo Grosso DIN 13

Machine taps with reduced shank
for ISO metric coarse thread acc. to DIN 13

Multi VA, Multi Rapid VA



Tipo / Type

Tolleranza
Tolerance

Forma/Filetti d'imbocco
Chamfer form / No. of threads

Esecuzione elica
Cutting direction

Materiale/Material

Multi Rapid VA	Multi VA 50°
6 HX	6 HX
B/4-5	C/2,5-3
HSS-Co-PM	HSS-Co-PM

Ø mm	Passo Pitch	Preforo Tap drill	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	d ₂ mm h9	a mm h12	6778 TC	6779 TC
M 12	1,75	10,2	110	16	29	9,0	7,0	●	●
M 14	2,00	12,0	110	20	30	11,0	9,0	●	●
M 16	2,00	14,0	110	20	32	12,0	9,0	●	●
M 20	2,00	14,0	110	20	32	12,0	9,0	●	●

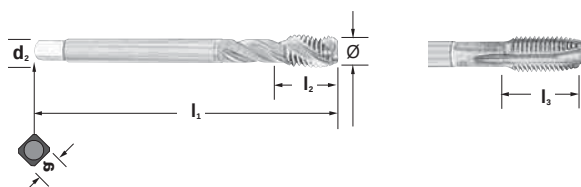
Maschi a macchina con gambo passante per Filettatura Metrica ISO Passo Fino DIN 13

Machine taps with reinforced shank
for ISO metric coarse thread acc. to DIN 13

Multi VA, Multi Rapid VA



NEW

[illegible]

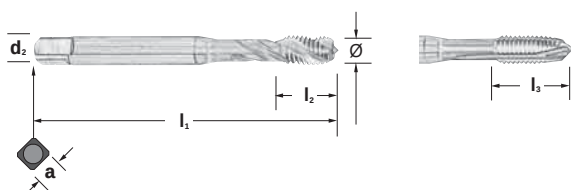


for unified coarse thread UNC - ASME - B 1.1
dimensions generally as per DIN 371

Multi VA, Multi Rapid VA



NEW

**Tipo / Type**

Tolleranza
Tolerance

Forma/Filetti d'imbocco
Chamfer form / No. of threads

Esecuzione elica
Cutting direction

Materiale/Material

Multi Rapid VA

2 BX

B/4-5



HSS-Co-PM

Multi VA
50°

2 BX

C/2,5-3

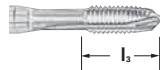
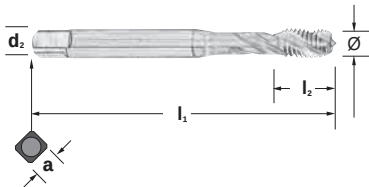


HSS-Co-PM

[illegible]



for unified fine thread UNF – ASME – B 1.1
dimensions generally as per DIN 371

**NEW**

Multi VA
50°

HSS-Co-PM

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

Multi Rapid **HD** & Multi **HD**

I maschi in HSS Co-PM della serie Multi Rapid e Multi HD sono progettati per garantire maggiore stabilità e affidabilità su materiali con durezza superiore a 800 kg/mm².

Multi Rapid HD and Multi HD HSS Co-PM taps offer better stability and reliability on materials with tensile strength up to 800Kg/mm².



IMBOCCO FORMA B PER FORI PASSANTI E FORMA C PER FORI CIECHI
Form-B chamfer for through hole and Form-C chamfer for blind hole tapping

SPOGLIA DI TAGLIO SPECIFICA PER MATERIALI DA MEDIA E ALTA RESISTENZA MECCANICA
Rake angle specifically designed for medium to high mechanical strength materials

**ANGOLO D'ELICA A 0° E 40° PER RIDURRE LE FORZE DI TAGLIO
E GARANTIRE UNA RAPIDA ED EFFICACE EVACUAZIONE DEL TRUCIOLO**
Flute angle 0° and 40° results in lower cutting forces and ensures a fast and efficient chip evacuation rate

QUALITÀ HSS CO-PM
Quality HSS Co-PM

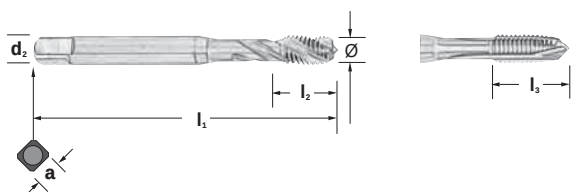
RIVESTIMENTO PVD TIN CONFERISCE OTTIMA RESISTENZA ALL'USURA E SCORREVOLEZZA DEL TRUCIOLO
TiN-based PVD coating provides very good wear resistance and chip flow

IDONEO PER LAVORAZIONI DI MASCHIATURA RIGIDA
Suitable for rigid tapping machining

**Maschi a macchina con gambo rinforzato
per filettatura metrica ISO DIN 13**

Machine taps with reinforced shank
for ISO metric coarse thread acc. to DIN 13

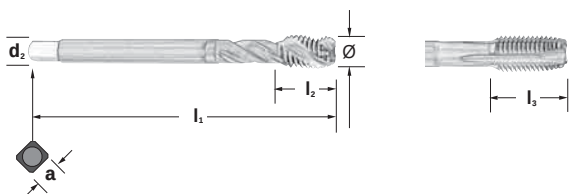
Multi HD, Multi Rapid HD

[illegible]

Maschi a macchina con gambo passante per Filettatura Metrica ISO Passo Grosso DIN 13

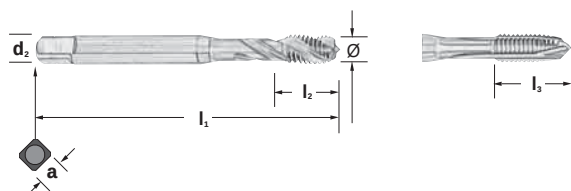
Machine taps with reduced shank
for ISO metric coarse thread acc. to DIN 13

Multi HD, Multi Rapid HD

[illegible]



Multi HD, Multi Rapid HD

**NEW****Materiale/**MaterialMulti HD
40°

2 B

2 B

B/4-5

C/2,5-3



HSS-Co-PM

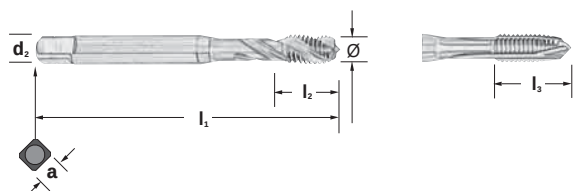
HSS-Co-PM

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock



dimensions generally as per DIN 371

UNF

**NEW****Materiale/**Material

Multi Rapid HD

2 B

B/4-5



HSS-Co-PM

Multi HD
40°

2 B

C/2,5-3



HSS-Co-PM

HSS-Co-PM

[illegible]

323

Multi RAPID HDi & Multi HDi

I maschi in HSS Co-PM della serie Multi Rapid HDi e Multi HDi sono progettati per garantire una eccellente affidabilità su applicazione con alte velocità di taglio, grazie ai fori di adduzione del refrigerante, i quali favoriscono una migliore evacuazione del truciolo ed un controllo delle temperatura nelle zone di taglio.

HSS Co-PM Multi Rapid HDi and Multi HDi taps are engineered for ensuring a better reliability when tapping at higher cutting speeds, thanks to coolant channels that ensure better chip evacuation and temperature control in the cutting zone.



IMBOCCO FORMA B PER FORI PASSANTI E FORMA C PER FORI CIECHI
Form-B chamfer for through hole and Form-C chamfer for blind hole tapping

SPOGLIA DI TAGLIO SPECIFICA PER MATERIALI DA MEDIA ALTA RESISTENZA MECCANICA
Rake angle specifically designed for medium high mechanical strength materials

**ANGOLO D'ELICA A 0° E 40° PER RIDURRE LE FORZE DI TAGLIO E GARANTIRE
UNA RAPIDA ED EFFICACE EVACUAZIONE DEL TRUCIOLO**
Flute angle 0° and 40° results in lower cutting forces and ensures a fast and efficient chip evacuation rate

GAMMA DI FILETTATURA METRICO
Metric fine threading range

QUALITÀ HSS CO-PM
Quality HSS Co-PM

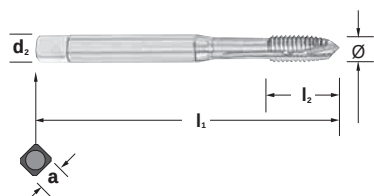
**RIVESTIMENTI PVD TIN E TiCN CONFERISCONO OTTIME RESISTENZE
ALL'USURA E SCORREVOLEZZA DEL TRUCIOLO**
TiN-and TiCN-based PVD coatings provide very good wear resistance and chip flow

IDEALE PER MATERIALI QUALI ACCIAI DA MEDIA AD ALTA RESISTENZA E GHISE GRIGIE E SFEROIDALI
Ideal for medium to high resistance steel and grey and spheroidal cast iron materials

IDONEO PER LAVORAZIONI DI MASCHIATURA RIGIDA
Suitable for rigid tapping machining



Machine taps with reinforced shank and internal cooling for ISO metric coarse thread acc. to DIN 13

**Materiale/**Material

Multi Rapid HDi	Multi Rapid HDi
6 H	6 H
B/4-5	B/4-5
	
HSS-Co-PM	HSS-Co-PM

[illegible]



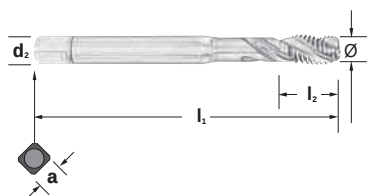
Maschi a macchina con gambo rinforzato e fori di lubrificazione interna per Filettatura Metrica ISO Passo Grosso DIN 13

Machine taps with reinforced shank and internal cooling for ISO metric coarse thread acc. to DIN 13

Multi HDi



Lubrificazione assiale
Axial internal cooling

**Tipo / Type**

Tolleranza
Tolerance

Forma/Filetti d'imbocco
Chamfer form / No. of threads

Esecuzione elica
Cutting direction

Materiale/MaterialMulti HDi
40°

6 H

C/2,5-3



HSS-Co-PM

Multi HDi
40°

6 H

C/2,5-3



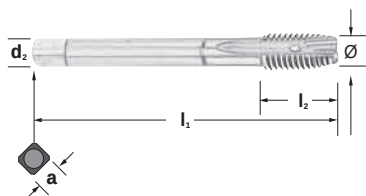
HSS-Co-PM

[illegible]

Maschi a macchina con gambo passante e fori di lubrificazione interna per Filettatura Metrica ISO Passo Grosso DIN 13

Machine taps with reinforced shank and internal cooling for ISO metric coarse thread acc. to DIN 13

Multi Rapid HDi

**Tipo / Type**

Tolleranza
Tolerance

Forma/Filetti d'imbocco
Chamfer form / No. of threads

Esecuzione elica
Cutting direction

Materiale/MaterialMulti
Rapid HDi

6 H

B/4-5



HSS-Co-PM

**Multi
Rapid HDi**

6 H

B/4-5



HSS-Co-PM

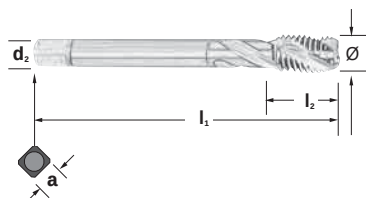
[illegible]



Maschi a macchina con gambo passante e fori di lubrificazione interna per Filettatura Metrica ISO Passo Grosso DIN 13

Machine taps with reduced shank and internal cooling
for ISO metric coarse thread acc. to DIN 13

Multi HDi

**Tipo / Type**

Tolleranza
Tolerance

Forma/Filetti d'imbocco
Chamfer form / No. of threads

Esecuzione elica
Cutting direction

Materiale/Material

Multi Hdi 40°	Multi Hdi 40°
6 H	6 H
C/2,5-3	C/2,5-3
	
HSS-Co-PM	HSS-Co-PM

[illegible]

SINCRO ILIX i

I maschi in HSS-Co-PM della serie Sincro Ilix i sono costruiti con tolleranze del codolo di bloccaggio in h6 idonei per sistemi di fissaggio utensile Sincro e sono provvisti di fori di adduzione del refrigerante sia assiale che radiale.

Sincro Ilix I HSS-Co-PM taps are engineered with shank tolerance h6, suitable for Sincro tool clamping system and are provided with both axial and radial internal coolant.



IMBOCCO FORMA B PER FORI PASSANTI E FORMA C PER FORI CIECHI.
Form-B chamfer for through hole and Form-C chamfer for blind hole tapping.

ANGOLO D'ELICA A 0°, 15° E 40° PER UNA SCELTA OTTIMALE IN FUNZIONE DELLE CARATTERISTICHE DEL MATERIALE.
Flute angle 0°, 15° and 40° for an optimal choice depending on the material features.

GAMMA DI FILETTATURA METRICO E METRICO FINE.
Metric and Metric fine threading range.

QUALITÀ HSS CO-PM
Quality HSS Co-PM

RIVESTIMENTI PVD TIN CONFERISCE OTTIMA RESISTENZE ALL'USURA E SCORREVOLEZZA DEL TRUCIOLO.
TiN-based PVD coatings provide very good wear resistance and chip flow.

IDEALE PER MATERIALI QUALI ACCIAI DA BASSA AD ALTA RESISTENZA E GHISE GRIGIE E SFEROIDALI.
Ideal for low to high resistance steel and grey and spheroidal cast iron materials.

IDONEO PER LAVORAZIONI DI MASCHIATURA SINCRONA
Suitable for synchronous tapping





Maschi a macchina con gambo rinforzato e fori di lubrificazione interna per Filettatura Metrica ISO Passo Grosso DIN 13

Machine taps with reinforced shank
and internal cooling for ISO metric coarse thread acc. to DIN 13

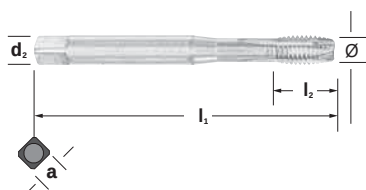
Sincro Ilix i



Lubrificazione radiale
radial cooling



Lubrificazione assiale
Axial internal cooling

**Tipo /** Type

Tolleranza
Tolerance

Forma/Filetti d'imbocco
Chamfer form / No. of threads

Esecuzione elica
Cutting direction

Materiale/Material

SINCRO

**15°
SINCRO**

**40°
SINCRO**

6 HX

6 HX

6 HX

B/3,5-5

C/2-3

C/2-3



HSS-Co-PM

M HSS-Co-PM

HSS-Co-PM

[illegible]



Maschi a macchina con gambo passante e fori di lubrificazione interna per Filettatura Metrica ISO Passo Grosso DIN 13

Machine taps with reduced shank and internal cooling
for ISO metric coarse thread acc. to DIN 13

Sincro Ilix i



Lubrificazione assiale
Axial internal cooling

**Tipo / Type**

Tolleranza
Tolerance

Forma/Filetti d'imbocco
Chamfer form / No. of threads

Esecuzione elica
Cutting direction

Materiale/Material

**15°
SINCRO**

6 HX

C/2-3



HSS-Co-PM

**40°
SINCRO**

6 HX

C/2-3



HSS-Co-PM

[illegible]



Maschi a macchina con gambo passante e fori di lubrificazione per Filettatura Metrica ISO Passo Fine DIN 13

Machine taps with reduced shank and internal cooling
for ISO metric fine thread as to DIN 13

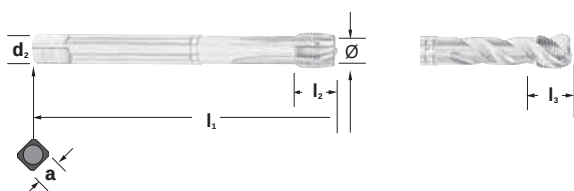
Sincro Ilix i



Lubrificazione radiale
radial cooling



Lubrificazione assiale
Axial internal cooling

[illegible]

MULTI GG

I maschi in HSS Co-PM della serie Multi GG sono progettati specificatamente per maschiatura ad alta velocità di taglio su tutte le ghise, i tagli diritti conferiscono maggior resistenza a torsione, durante il processo di taglio.

HSS-Co-PM taps Multi GG series are specifically engineered for high speed tapping on all cast iron types, the straight flutes offer a better torsional-resistance during the cutting process.



IMBOCCO FORMA C PER FORI CIECHI E PASSANTI
Form-C chamfer for both through and blind holes

GAMMA DI FILETTATURA METRICO E METRICO FINE
Metric and Metric fine threading range

QUALITÀ HSS CO-PM
Quality HSS Co-PM

**TRATTAMENTO SUPERFICIALE DI NITRURAZIONE CONFERISCE OTTIMA RESISTENZE
ALL'USURA SIA A UMIDO CHE A SECCO**
Nitriding surface treatment offers excellent wear resistance in dry and wet tapping

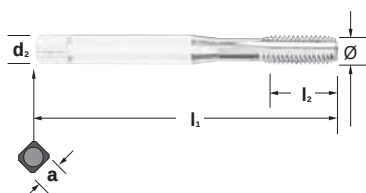
IDEALE PER MATERIALI QUALI GHISE GRIGIE E SFEROIDALI
Ideal for grey and spheroidal cast iron materials



**Maschi a macchina con gambo rinforzato
per Filettatura Metrica ISO Passo Grosso DIN 13**

Machine taps with reinforced shank
for ISO metric coarse thread as per DIN 13

Multi GG



MULTI GG

6 HX

C/2-3



HSS-Co-PM

Tipo / Type

Tolleranza
Tolerance

Forma/Filetti d'imbocco
Chamfer form / No. of threads

Esecuzione elica
Cutting direction

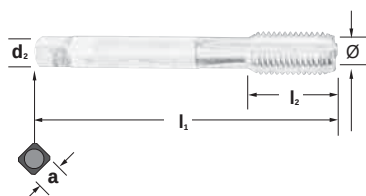
Materiale/Material[illegible]



**Maschi a macchina con gambo passante
per Filettatura Metrica ISO Passo Grosso DIN 13**

Machine taps with reduced shank
for ISO metric coarse thread as per DIN 13

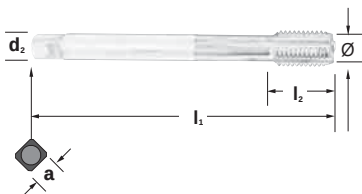
Multi GG

[illegible]

Maschi a macchina con gambo passante per Filettatura Metrica ISO Passo Fine DIN 13

Machine taps with reduced shank for ISO metric fine thread as to DIN 13

Multi GG



Tipo / Type

MULTI GG

Tolleranza
Tolerance

6 HX

Forma/Filetti d'imbocco
Chamfer form / No. of threads

C/2-3

Esecuzione elica
Cutting direction



Materiale/Material

HSS-Co-PM

Ø mm	Passo Pitch	Preforo Tap drill	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm h9	a mm h12	6966
MF 8	1,00	7,0	90	18	6	4,9	●
MF 9	1,00	8,0	90	18	7	5,5	●
MF 10	1,00	9,0	90	15	7	5,5	●
MF 10	1,25	8,8	100	20	7	5,5	●
MF 12	1,50	10,5	100	18	9	7,0	●
MF 14	1,50	12,5	100	20	11	9,0	●
MF 16	1,50	14,5	100	20	12	9,0	●
MF 18	1,50	16,5	110	22	14	11,0	●
MF 20	1,50	18,5	125	22	16	12,0	●
MF 22	1,50	20,5	125	25	18	14,5	●
MF 24	1,50	22,5	140	25	18	14,5	●
MF 30	1,50	28,5	150	28	22	18,0	●

MULTI GGi

I maschi in HSS Co-PM della serie Multi GG sono progettati specificatamente per maschiatura ad alta velocità di taglio su tutte le ghise, i tagli diritti conferiscono maggior resistenza a torsione, durante il processo di taglio ed inoltre l'adduzione del refrigerante favorisce l'evacuazione del truciolo ed un controllo delle temperature nelle zone di taglio.

HSS Co-PM taps Multi GGi series are specifically engineered for high speed tapping on all cast iron types, the straight flutes offer a better torsional-resistance during the cutting process, furthermore the internal coolant helps along the chip evacuation and controls temperature in the cutting zone.

IMBOCCO FORMA C PER FORI CIECHI E PASSANTI
Form-C chamfer for both through and blind holes

GAMMA DI FILETTATURA METRICO
Metric threading range

QUALITÀ HSS CO-PM
Quality HSS Co-PM

RIVESTIMENTO HL CON TECNOLOGIA PVD PER CONFERIRE UNA MAGGIORE RESISTENZA ALL'USURA SU GHISE PARTICOLARMENTE ABRASIVE
HL coating with pvd technology for a higher wear resistance on very abrasive cast iron

IDEALE PER MATERIALI QUALI GHISE GRIGIE E SFEROIDALI ANCHE DA FUSIONE
Ideal for grey and spheroidal cast iron materials





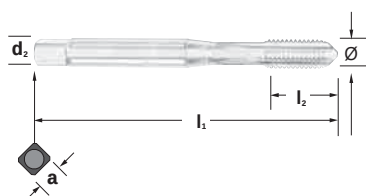
Maschi a macchina con gambo rinforzato e fori di lubrificazione interna per Filettatura Metrica ISO Passo Grosso DIN 13

Machine taps with reinforced shank and internal cooling
for ISO metric coarse thread as per DIN 13

Multi GGi



Lubrificazione radiale
radial cooling

**Tipo / Type**

Tolleranza
Tolerance

Forma/Filetti d'imbocco
Chamfer form / No. of threads

Esecuzione elica
Cutting direction

Materiale/Material

MULTI GGi

6 HX

C/2,5-3



HSS-Co-PM

[illegible]

T-BLACK

I maschi in HSS-Co-PM della serie T-Black sono progettati per garantire un ottimale controllo del truciolo e basse forze di taglio.

T-Black HSS-Co-PM taps ensure an optimal chip control at low cutting forces.



IMBOCCO FORMA C PER FORI CIECHI FINO A 3xD E RASTREMATO
Form-C chamfer for blind holes up to 3xD back tapered

**ANGOLO D'ELICA 40° PER RIDURRE LE FORZE DI TAGLIO E GARANTIRE UNA RAPIDA
ED EFFICACE EVACUAZIONE DEL TRUCIOLO**
Flute angle 40° reduces cutting forces and provides a fast and efficient chip evacuation

AMPIA GAMMA DI TIPOLOGIE FILETTO
Wide range of threading types

QUALITÀ HSS CO-PM
Quality HSS Co-PM

**RIVESTIMENTO PVD TiCN CONFERISCE OTTIMA RESISTENZA ALL'USURA
E SCORREVOLEZZA DEL TRUCIOLO**
TiCN-based PVD offers a very good wear resistance and chip flow

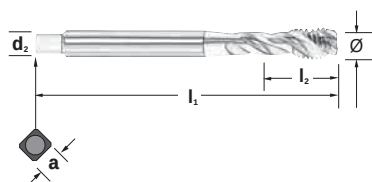
IDEALE PER MATERIALI QUALI ACCIAI DA BASSA A MEDIA RESISTENZA E ACCIAI INOSSIDABILI
Ideal for low to medium resistance steels and stainless steel materials



**Maschi a macchina con gambo rinforzato
per Filettatura Metrica ISO Passo Grosso DIN 13**

Machine taps with reinforced shank
for ISO metric coarse thread as per DIN 13

T-BLACK

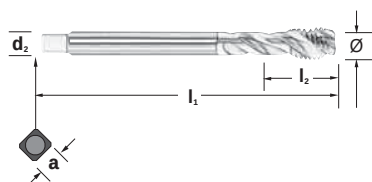
[illegible]



Maschi a macchina con gambo passante per Filettatura Metrica ISO Passo Grosso DIN 13

Machine taps with reduced shank
for ISO metric coarse thread as per DIN 13

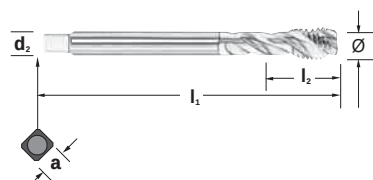
T-BLACK

[illegible]

Maschi a macchina con gambo passante per Filettatura Metrica ISO Passo Fine DIN 13

Machine taps with reduced shank
for ISO metric fine thread as per DIN 13

T-BLACK



Tipo / Type

Tolleranza
Tolerance

Forma/Filetti d'imbocco
Chamfer form / No. of threads

Esecuzione elica
Cutting direction

Materiale/Material

TB 40°

6H

C/2,5-3

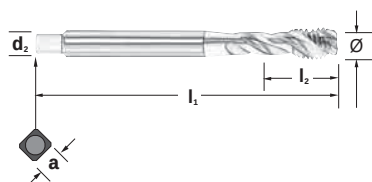


HSS-Co-PM

Ø mm	Passo Pitch	Preforo Tap drill	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm h9	a mm h12	6830 TB
MF 6	0,75	5,2	80	10	4,5	3,4	●
MF 8	1,00	7,0	90	12	6,0	4,9	●
MF 9	1,00	8,0	90	12	7,0	5,5	●
MF 10	1,00	9,0	90	14	7,0	5,5	●
MF 10	1,25	8,8	100	14	7,0	5,5	●
MF 11	1,00	10,0	90	14	8,0	6,2	●
MF 12	1,00	11,0	100	16	9,0	7,0	●
MF 12	1,25	10,8	100	16	9,0	7,0	●
MF 12	1,50	10,5	100	16	9,0	7,0	●
MF 14	1,50	12,5	100	20	11,0	9,0	●
MF 16	1,50	14,5	100	20	12,0	9,0	●
MF 18	1,50	16,5	110	25	14,0	11,0	●
MF 20	1,50	19,0	125	25	16,0	12,0	●



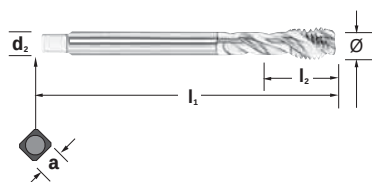
T-BLACK



● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock



T-BLACK



TB 40°

2B

C/2,5-3



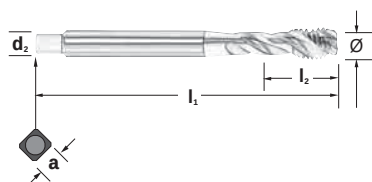
HSS-Co-PM

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock



for unified fine thread UNF – ASME – B 1.1
dimensions generally as per DIN 371

UNF



● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

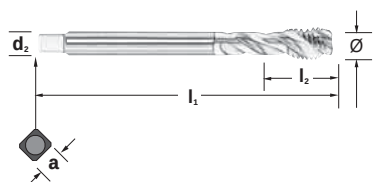


Maschi a macchina con gambo passante per Filettatura UNF Passo Fine

in generale dimensioni come DIN 376

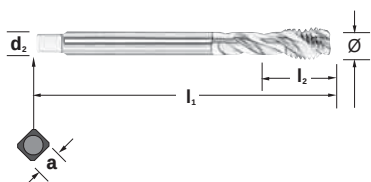
Machine taps with reinforced shank
for unified fine thread UNF – ASME – B 1.1
dimensions generally as per DIN 376

T-BLACK

[illegible]



T-BLACK



TB 40°

1

C/2,5-3



HSS-Co-PM

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

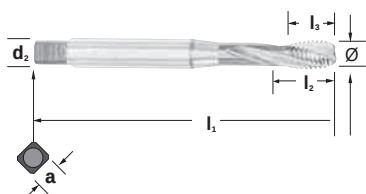


**Maschi a macchina con gambo rinforzato
per filettatura Metrica ISO Passo Grosso DIN 13**

Machine taps with reinforced shank
for ISO metric coarse thread as per DIN 13

VR i

Lubrificazione assiale
Axial internal cooling

**Tipo /** Type

Tolleranza
Tolerance

Forma/Filetti d'imbocco
Chamfer form / No. of threads

Esecuzione elica
Cutting direction

Materiale/Material

VR i 15°

6 HX

C/2,5-3



HSS-Co-PM

[illegible]

Ti

I maschi in HSS-Co-PM della serie Ti sono progettati specificatamente per la maschiatura di materiali resistenti al calore nel settore aeronautico e biomedicale.

Ti HSS-Co-PM taps are specifically engineered for tapping heat resistance materials in aerospace and biomedical industry.



ANGOLO DI ELICA 15° PER UN TAGLIO DOLCE TALE DA RIDURRE LE TEMPERATURE SUL TAGLIANTE
Rake angle 15° for a soft cut lows temperature at the cutting edge

TOLLERANZE DI COSTRUZIONE ULTRA PRECISE TIPICHE NEL SETTORE AEREAUTICO
Very precise tolerances typical of the aerospace industry

QUALITÀ HSS-CO-PM
Quality HSS-Co-PM

TRATTAMENTO SUPERFICIALE DI NITRAZIONE PER RIDURRE AL MINIMO GLI ATTRITI DA FRIZIONE
Nitrated surface treatment in order to reduce the friction rates

IDEALE PER MATERIALI QUALI TITANIO E LEGHE DI TITANIO
Ideal for Titanium and Titanium alloys materials

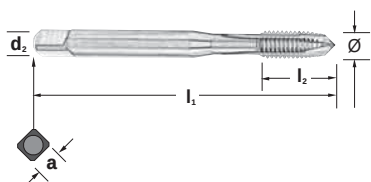




**Maschi a macchina con gambo rinforzato
per Filettatura Metrica ISO Passo Grosso DIN 13**

Machine taps with reinforced shank
for ISO metric coarse thread as per DIN 13

Ti

[illegible]

Ti:
per leghe di titanio
for Titanium alloys

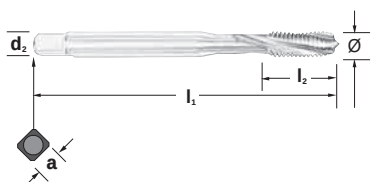
● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock



**Maschi a macchina con gambo rinforzato
per Filettatura Metrica ISO Passo Grosso DIN 13**

Machine taps with reinforced shank
for ISO metric coarse thread as per DIN 13

Ti

**Tipo / Type**

Tolleranza
Tolerance

Forma/Filetti d'imbocco
Chamfer form / No. of threads

Esecuzione elica
Cutting direction

Materiale/Material

Ti 15°

6H

C/2,5-3



HSS-Co-PM

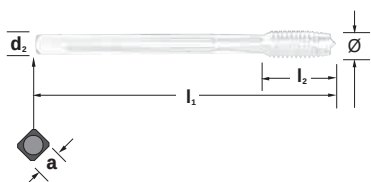
[illegible]



Maschi a macchina con gambo passante per Filettatura Metrica ISO Passo Grosso DIN 13

Machine taps with reduced shank
for ISO metric coarse thread as per DIN 13

Ti

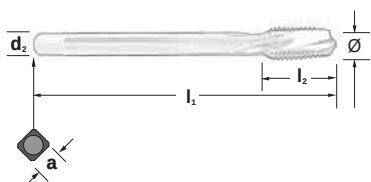
[illegible]



Maschi a macchina con gambo passante per Filettatura Metrica ISO Passo Grosso DIN 13

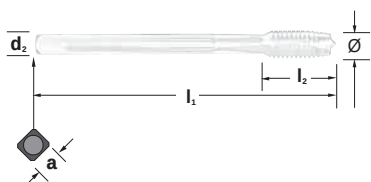
Machine taps with reduced shank
for ISO metric coarse thread as per DIN 13

Ti

[illegible]

Machine taps with reduced shank
for ISO metric fine thread as per DIN 13

Ti

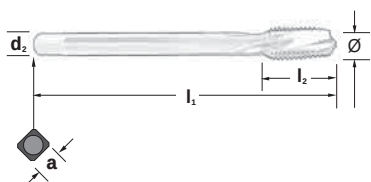
[illegible]



Maschi a macchina con gambo passante per Filettatura Metrica ISO Passo Fine DIN 13

Machine taps with reduced shank
for ISO metric fine thread as per DIN 13

Ti

[illegible]

Ni

I maschi in HSS-Co-PM della serie Ni sono progettati specificatamente per la maschiatura di materiali resistenti al calore nel settore aeronautico ed energetico.

I maschi a 10° presenti in gamma, sono provvisti di rompi truciolo per favorire un migliore controllo del truciolo, questo permette inoltre l'uso di questi maschi sia per foro cieco che per foro passante.

Ni HSS-Co-PM taps are specifically engineered for tapping heat resistance materials in aerospace and energy industry.

ILIX 10 degrees taps from our range are provided with chipbreaker for improving the chip control, this allows the use of these taps for both blind and through holes applications.



.TOLLERANZE DI COSTRUZIONE ULTRA PRECISE TIPICHE NEL SETTORE AERONAUTICO.
Very precise tolerances typical of the aerospace industry.

QUALITÀ HSS-CO-PM
Quality HSS-Co-PM

TRATTAMENTO SUPERFICIALE DI LAPPATURA PER RIDURRE AL MINIMO GLI ATTRITI DA FRIZIONE.
Lapping surface treatment reduces the friction rates.

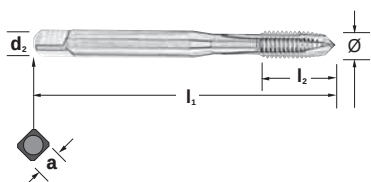
IDEALE PER MATERIALI QUALI LEGHE BASE NICHEL
Ideal for Nickel.



**Maschi a macchina con gambo rinforzato
per Filettatura Metrica ISO Passo Grosso DIN 13**

Machine taps with reinforced shank
for ISO metric coarse thread as per DIN 13

Ni

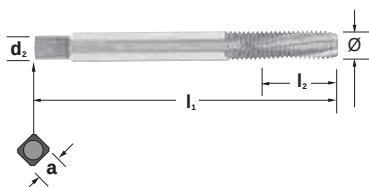
[illegible]



**Maschi a macchina con gambo rinforzato
per Filettatura Metrica ISO Passo Grosso DIN 13**

Machine taps with reinforced shank
for ISO metric coarse thread as per DIN 13

Ni

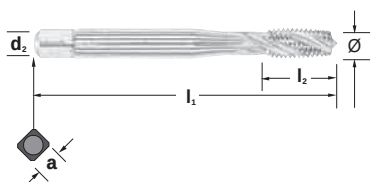
[illegible]



**Maschi a macchina con gambo rinforzato
per Filettatura Metrica ISO Passo Grosso DIN 13**

Machine taps with reinforced shank
for ISO metric coarse thread as per DIN 13

Ni

**Tipo / Type**

Tolleranza
Tolerance

Forma/Filetti d'imbocco
Chamfer form / No. of threads

Esecuzione elica
Cutting direction

Materiale/Material

Ni 22°

6 HX

C/2,5-3



HSS-Co-PM

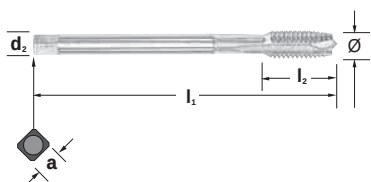
[illegible]



Maschi a macchina con gambo passante per Filettatura Metrica ISO Passo Grosso DIN 13

Machine taps with reduced shank
for ISO metric coarse thread as per DIN 13

Ni

[illegible]



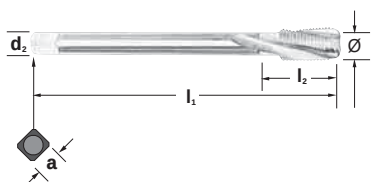
Maschi a macchina con gambo passante per Filettatura Metrica ISO Passo Grosso DIN 13

Machine taps with reduced shank
for ISO metric coarse thread as per DIN 13

Ni



NEW

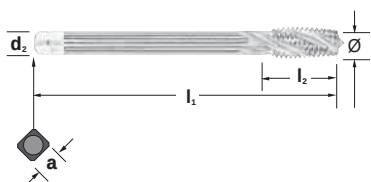
[illegible]



Maschi a macchina con gambo passante per Filettatura Metrica ISO Passo Grosso DIN 13

Machine taps with reduced shank
for ISO-metric coarse thread as per DIN 13

Ni

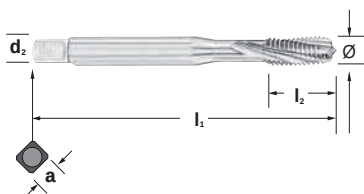
[illegible]



Maschi a macchina con gambo rinforzato per Filettatura MJ

Machine taps with reinforced shank
for MJ thread

Ni

[illegible]

* Metrico Fine / Metric Fine

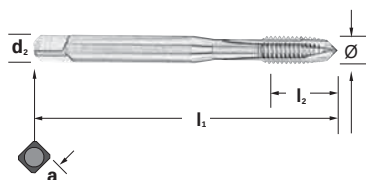
● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock



**Maschi a macchina con gambo rinforzato
per Filettatura UNC Passo Grosso ASME - B 1.1
in generale dimensioni come DIN 371**

Machine taps with reinforced shank
for unified coarse thread UNC - ASME - B 1.1
dimensions generally as per DIN 371

Ni

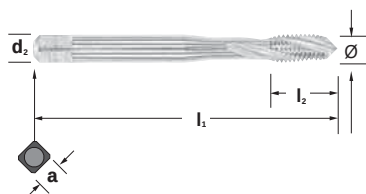
[illegible]



Machine taps with reinforced shank
for unified coarse thread UNC - ASME - B 1.1
dimensions generally as per DIN 371



NEW



Ni 10°

2 BX

C/2,5/3



HSS-Co-PM

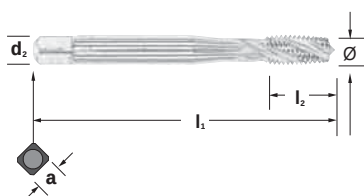
6990



**Maschi a macchina con gambo rinforzato
per Filettatura UNC Passo Grosso ASME - B 1.1
in generale dimensioni come DIN 371**

Machine taps with reinforced shank
for unified coarse thread UNC - ASME - B 1.1
dimensions generally as per DIN 371

Ni

**Tipo / Type**

Tolleranza
Tolerance

Forma/Filetti d'imbocco
Chamfer form / No. of threads

Esecuzione elica
Cutting direction

Materiale/Material

Ni 22°

2 BX

C/2,5/3

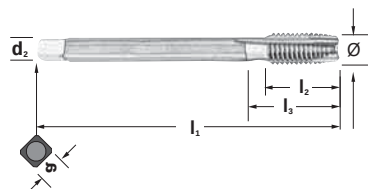


HSS-Co-PM

[illegible]



Machine taps with reduced shank
for unified coarse thread UNC - ASME - B 1.1
dimensions generally as per DIN 376

**Materiale/**Material

HSS-Co-PM

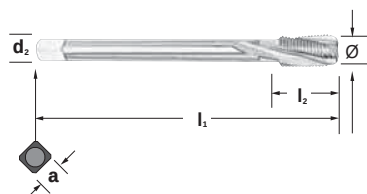
6897



**Maschi a macchina con gambo passante
per Filettatura UNC Passo Grosso ASME - B 1.1
in generale dimensioni come DIN 376**

Machine taps with reduced shank
for unified coarse thread UNC - ASME - B 1.1
dimensions generally as per DIN 376

Ni

**NEW**[illegible]



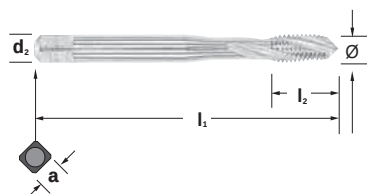
**Maschi a macchina con gambo rinforzato
per Filettatura UNC Passo Grosso ASME - B 1.1
in generale dimensioni come DIN 371**

Machine taps with reinforced shank
for unified coarse thread UNC - ASME - B 1.1
dimensions generally as per DIN 371

Ni



NEW

**Tipo / Type**

Tolleranza
Tolerance

Forma/Filetti d'imbocco
Chamfer form / No. of threads

Esecuzione elica
Cutting direction

Materiale/Material

Ni 10°

3 BX

C/2,5-3



HSS-Co-PM

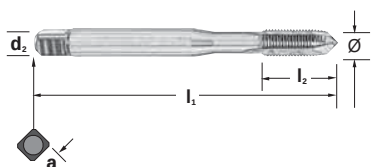
[illegible]



**Maschi a macchina con gambo rinforzato
per Filettatura UNF Passo Fine
in generale dimensioni come DIN 371**

Machine taps with reinforced shank
for unified fine thread UNF - ASME - B 1.1
dimensions generally as per DIN 371

Ni

[illegible]



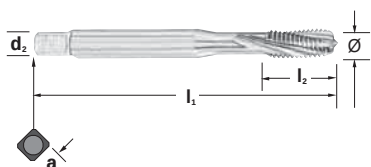
**Maschi a macchina con gambo rinforzato
per Filettatura UNF Passo Fine
in generale dimensioni come DIN 371**

Machine taps with reinforced shank
for unified fine thread UNF - ASME - B 1.1
dimensions generally as per DIN 371

Ni



NEW

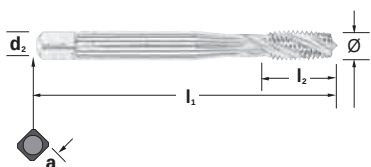
[illegible]



**Maschi a macchina con gambo rinforzato
per Filettatura UNF Passo Fine
in generale dimensioni come DIN 371**

Machine taps with reinforced shank
for unified fine thread UNF - ASME - B 1.1
dimensions generally as per DIN 371

Ni

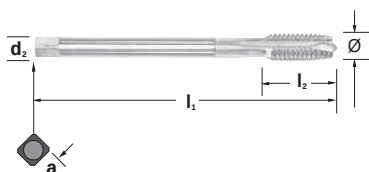
[illegible]



**Maschi a macchina con gambo passante
per Filettatura UNF Passo Fine
in generale dimensioni come DIN 374**

Machine taps with reduced shank
for unified fine thread UNF - ASME - B 1.1
dimensions generally as per DIN 374

Ni

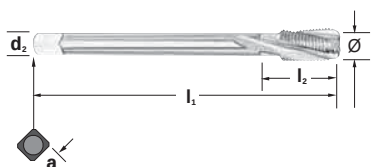
[illegible]



**Maschi a macchina con gambo passante
per Filettatura UNF Passo Fine
in generale dimensioni come DIN 374**

Machine taps with reduced shank
for unified fine thread UNF - ASME - B 1.1
dimensions generally as per DIN 374

Ni

**NEW****Tipo / Type**

Tolleranza
Tolerance

Forma/Filetti d'imbocco
Chamfer form / No. of threads

Esecuzione elica
Cutting direction

Materiale/Material

Ni 10°

2 BX

C/2,5-3



HSS-Co-PM

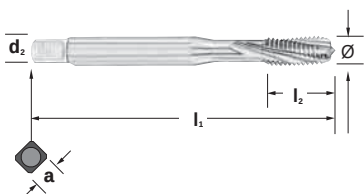
[illegible]



Maschi a macchina con gambo rinforzato per Filettatura UNJF

Machine taps with reinforced shank
for Unified fine thread UNJF ASME B1.1

Multi Aero

[illegible]

MULTI TP

Multi TP Maschi in metallo duro integrale e acciaio sinterizzato adatti ad affrontare lavorazioni su materiali con durezza superiori a 50 HRC.

Solid carbide and HSS PM taps for tapping in materials with a hardness upto 50 HRC.



QUALITÀ METALLO DURO
Quality Solid Carbide

ACCIAIO SINTERIZZATO DI ULTIMA GENERAZIONE.
GRAZIE ALLE GRANULOMETRIA ULTRA FINE SI GARANTISCE UNA BUONA STABILITÀ E DURATA DELL'UTENSILE.
Latest generation SINTERED STEEL. Very good stability and longer tool life, thanks to the ultra-fine granulometry.

TIPO DI RIVESTIMENTO:
IL RIVESTIMENTO TiCN FORNISCE UNA MAGGIORE RESISTENZA ALL'USURA CHE PERMETTE TENACITÀ E PRECISIONE SU ACCIAIO TEMPRATO.

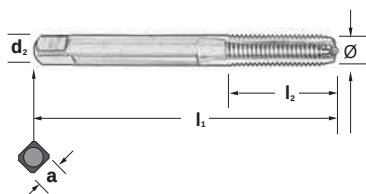
Surface coating:
New production technologies have sped up production cycles. The TiCN coating gives higher tenacity and wear resistance to the tool when used in high performance machines.

SIMILARE / SIMILAR DIN 371

Maschi a macchina con gambo rinforzato* per Filettatura Metrica ISO Passo Grosso DIN 13

Machine taps with reinforced shank* for ISO metric coarse thread as per DIN 13

Multi TP HRC 52-58

[illegible]

*Per operazioni di foratura sullo stesso tipo di materiale utilizzare la punta 6014TF pag. 73 / The twist drill 6014TF of page 73 is adequate for drilling in listed materials.

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

FORMER PM - PM i

I maschi a rullare in HSS Co-PM (sinterizzati) sono studiati per l'impiego ad alta velocità, assicurando un'elevata produttività e un'affidabile qualità di filettatura, e garantiscono una notevole resistenza all'usura e al calore. Gli utensili HSS Co-PM sono da utilizzarsi su macchine a CNC per maschiatura rigide e sincrone.



FILETTO OTTENUTO PER DEFORMAZIONE PLASTICA DEL MATERIALE ANZICHÉ PER ASPORTAZIONE

ASSENZA DI TRUCIOLI E QUINDI:

Thread obtained by plastic deformation instead of material removal.

No chip formation, therefore:

- **SICUREZZA E AFFIDABILITÀ DEL PROCESSO DI MASCHIATURA**
 - Secure and reliable tapping process
- **UNICO MASCHIO PER FILETTATURE SIA CIECHE CHE PASSANTI**
 - Possibility to thread both blind and through holes with the same tap
- **VASTA GAMMA DI MATERIALI LAVORABILI: ACCIAI <1000 N/MM², ALLUMINIO, NON FERROSI**
 - Wide range of working materials: Steel <1000 N/mm², Aluminium, Non Ferrous materials
- **PROFONDITÀ DI MASCHIATURA ELEVATA ANCHE SU FORI CIECHI**
 - High tapping depth also on blind holes
- **VITA UTENSILE ELEVATA**
 - High tool life

VELOCITÀ DI TAGLIO MAGGIORE RISPETTO AI MASCHI AD ASPORTAZIONE

Higher cutting speed compared to cutting taps

MIGLIORE FINITURA SUPERFICIALE DEL FILETTO

Better surface quality on thread

I MASCHI A RULLARE RIVESTITI TIN O TiAlN AUMENTANO SENSIBILMENTE LA VITA UTENSILE

The forming taps TIN or TiAlN coated help to increase the tool life

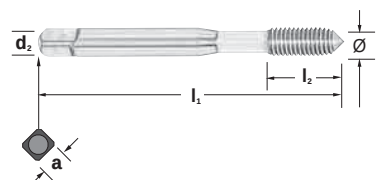
MAGGIORE RESISTENZA ALLA ROTTURA DEL MASCHIO, GRAZIE ALLA SUA SEZIONE RESISTENTE

Low risk of breakage, thanks to larger core diameter

**Maschi a macchina a rullare con gambo rinforzato
per Filettatura Metrica ISO Passo Grosso DIN 13**

Cold forming taps with reinforced shank
for ISO metric coarse thread as per DIN 13

FORMER PM

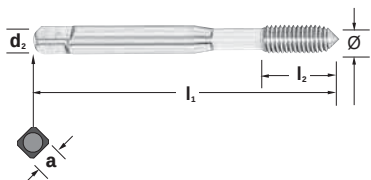
[illegible]



FORMER PM i



Axial internal cooling



Former i

6 HX

C 2,5-3



HSS-Co-PM

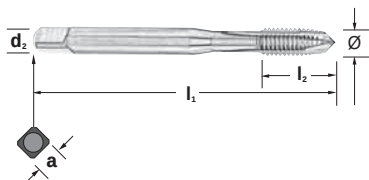
380

Cold forming taps with reinforced shank
for ISO metric coarse thread as per DIN 13

FORMER PM i



Lubrificazione radiale
radial cooling

**Tipo / Type**

Tolleranza
Tolerance

Forma/Filetti d'imbocco
Chamfer form / No. of threads

Esecuzione elica
Cutting direction

Materiale/Material

Former i

6 HX

C 2,5-3



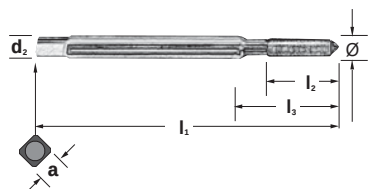
HSS-Co-PM

[illegible]

**Maschi a rullare in metallo duro integrale con gambo rinforzato
per Filettatura Metrica ISO Passo Grosso DIN 13 in generale dimensioni come DIN 371**

Solid carbide forming taps with reinforced shank made of
for ISO metric coarse thread as per DIN 13 dimensions similar to DIN 371

FORMER

[illegible]

MASCHI MDI - SOLID CARBIDE TAPS

Le caratteristiche richieste oggi agli utensili per filettatura sono la diminuzione dei tempi di lavorazione unite a performance ottimizzate, anche a fronte di sollecitazioni meccaniche e termiche in rapida successione.

Ilx ha studiato una nuova generazione di maschi costruiti con materiali di base evoluti.

Le performance dei maschi ILIX Precision sono studiati per fornire un incremento delle prestazioni e di conseguenza una riduzione dei fermi macchina.

To optimize all aspects of machining under rapidly changing mechanical and thermal stress.

ILIX has pioneered a new generation of threading tools from advanced materials. Their characteristics aim towards higher performance and hereby reduction of machine assignment time.



ILIX COMPLETA LA SUA GAMMA DI MASCHI EVOLUTI CON UN RANGE DI UTENSILI IN QUALITÀ K20
ULTRA FINE CHE PERMETTE UNA MASCHIATURA STABILE E CONTROLLATA
PER OPERAZIONI DI ELEVATA PRECISIONE.

The new high performance taps produced from ultrafine K20 allow stable and controlled threading processes in high precision applications.

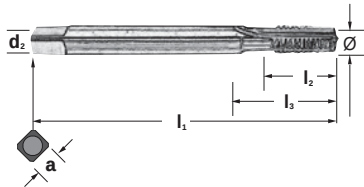


Maschi a macchina in metallo duro integrale rullare con gambo rinforzato per Filettatura Metrica ISO Passo Grosso DIN 13 in generale dimensioni come DIN 371

Solid Carbide Machine taps with reinforced shank

for ISO metric coarse thread as per DIN 13 dimensions similar to DIN 371

N

[illegible]

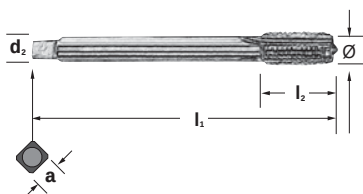


Maschi a macchina in metallo duro integrale con gambo passante per Filettatura Metrica ISO Passo Grosso DIN 13 in generale dimensioni come DIN 376

Solid carbide machine taps with reduced shank

for ISO metric coarse thread as per DIN 13 dimensions similar to DIN 376

N

[illegible]



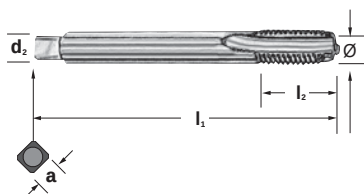
Maschi a macchina in metallo duro integrale con gambo rinforzato e foro di lubrificazione interna da M 6 per Filettatura Metrica ISO Passo Grosso DIN 13 in generale dimensioni come DIN 371

Solid carbide machine taps with reinforced shank with internal cooling
from M 6 onwards for ISO metric coarse thread
as per DIN 13 dimensions similar to DIN 371

GG i - Ni



Lubrificazione assiale
Axial internal cooling

[illegible]



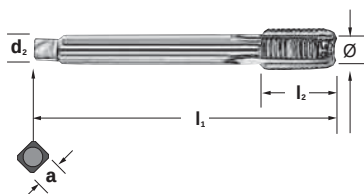
**Maschi a macchina in metallo duro integrale con gambo rinforzato
e foro di lubrificazione internaper Filettatura Metrica ISO Passo Grosso DIN 13
in generale dimensioni come DIN 376**

Solid carbide machine taps with reinforced shank with internal cooling
for ISO metric coarse thread as per DIN 13
dimensions similar to DIN 376

GG i - Ni



Lubrificazione assiale
Axial internal cooling

[illegible]



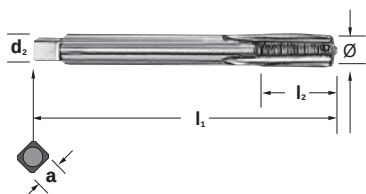
Maschi a macchina in metallo duro integrale con gambo rinforzato e foro di lubrificazione interna per Filettatura Metrica ISO Passo Fine DIN 13 in generale dimensioni come DIN 374

Solid carbide machine taps with reinforced shank with internal cooling
from M 6 onwards for ISO metric coarse thread
as per DIN 13 dimensions similar to DIN 374

GG i - Ni



Lubrificazione assiale
Axial internal cooling

[illegible]



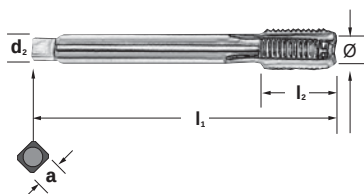
Maschi a macchina in metallo duro integrale con gambo rinforzato e foro di lubrificazione interna per Filettatura Metrica ISO Passo Fine DIN 13 in generale dimensioni come DIN 374

Solid carbide machine taps with reinforced shank with internal cooling
from M 6 onwards for ISO metric coarse thread
as per DIN 13 dimensions similar to DIN 374

GG i - Ni



Lubrificazione assiale
Axial internal cooling

[illegible]

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.





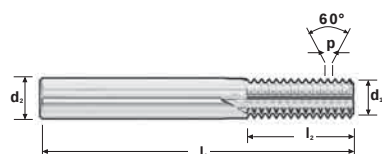
PER ACCIAIO TEMPRATO / FOR HARDENED STEEL 54 - 63 HRC

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



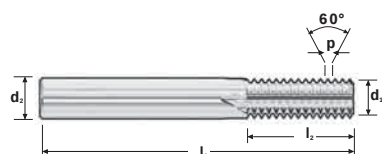
PER ACCIAIO TEMPRATO / FOR HARDENED STEEL 54 - 63 HRC

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

 $2,0 \times d_1$ [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]

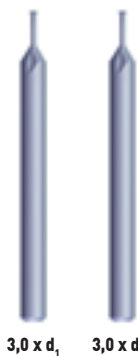


Frese a filettare in metallo duro integrale a singolo anello di taglienti per Filettatura Metrica ISO Passo Grosso DIN 13 (Profondità max. 3,0 x d₁)

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

[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



3,0 x d₁

 $3,0 \times d_1$ [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 x d.)

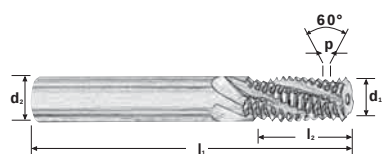
Solid carbide thread milling cutters with straight shank and internal cooling, for ISO metric coarse thread as per DIN 13 (depth of withdraw max. $1,5 \times d_1$)

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.)

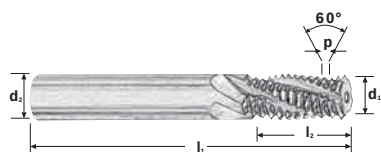
Solid carbide thread milling cutters with straight shank and internal cooling, for ISO metric coarse thread as per DIN 13 (depth of withdraw max. $2,0 \times d_1$)

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. $2 \times d_1$)

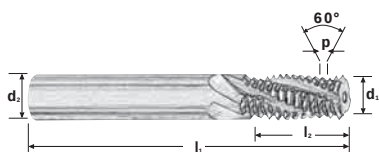
Per filettature interne

For internal threads



Lubrificazione assiale
Axial internal cooling

NEW

**Tipo /** Type

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 Metrica ISO Passo fine DIN 13 (profondità max $1,5 \times d_1$)

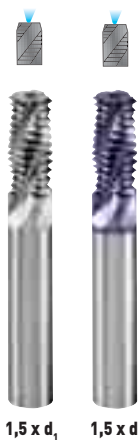
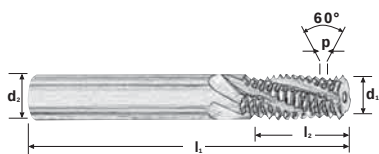
Solid carbide thread milling cutters with straight shank and internal cooling, for ISO metric fine thread as per DIN 13 (depth of withdraw max. $1,5 \times d_1$)

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.)

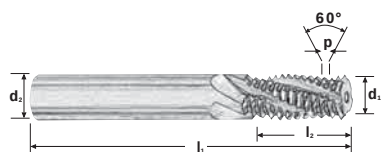
Solid carbide thread milling cutters with straight shank and internal cooling, for ISO metric fine thread as per DIN 13 (depth of withdraw max. $2,0 \times d_1$)

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 UNC ANSI B 1.1 (Profondità max. 2,0 x d.)

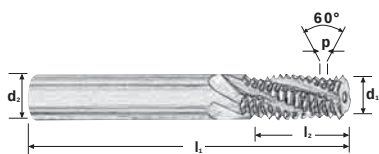
Solid carbide thread milling cutters with straight shank and internal cooling,
for Unified thread UNC ANSI B 1.1 (depth of withdraw max. $2,0 \times d_1$)

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.)

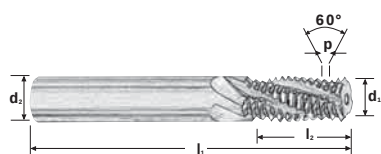
Solid carbide thread milling cutters with straight shank and internal cooling, for Unified thread UNF ANSI B 1.1 (depth of withdraw max. $2,0 \times d_1$)

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 d₁)

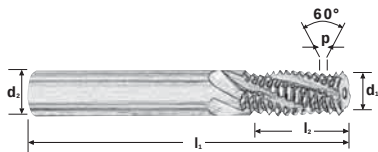
Solid carbide thread milling cutters with straight shank and internal coolant, for UNJF thread (depth of thread max. 2,0 x d₁)

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.)

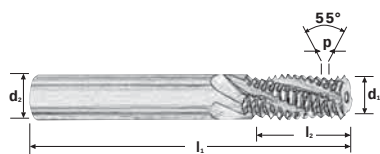
Solid carbide thread milling cutters with straight shank and internal cooling,
for British standard pipe thread DIN – ISO 228 (depth of withdraw max. $2,0 \times d$)

Per filettature interne ed esterne

For internal and external threads



Lubrificazione assiale
Axial internal cooling

**Tipo /** Type**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 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

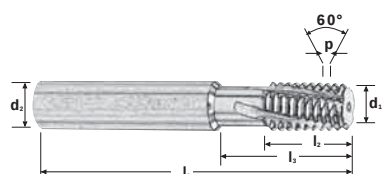
Solid carbide thread milling cutters with straight shank and internal cooling,
for ISO metric thread as per DIN 13

Per filettature interne

For internal threads



Lubrificazione assiale
Axial internal cooling

**Tipo / Type**

Multi TM

Multi TM

Materiale/Material

VHM

VHM

[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

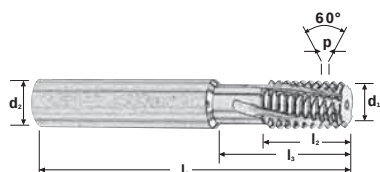
Solid carbide thread milling cutters with straight shank and internal cooling,
for Unified national thread UN ANSI B 1.1

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

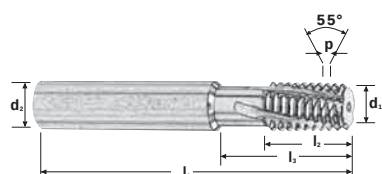
Solid carbide thread milling cutters with straight shank and internal cooling,
for British standard pipe thread DIN – ISO 228

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

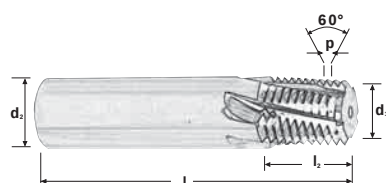
Solid carbide thread milling cutters with straight shank and internal cooling,
for American standard taper pipe thread ANSI B 1.20.1 - taper 1 : 16

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

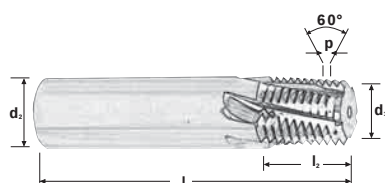
Solid carbide thread milling cutters with straight shank and internal cooling, for dryseal American standard taper pipe thread ANSI B 1.20.3 - taper 1 : 16

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

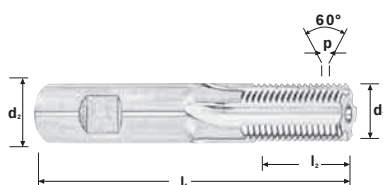
Thread milling cutters with Unified shank acc. to DIN 6535 HB and internal cooling made of solid carbide, for ISO metric thread as per DIN 13

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

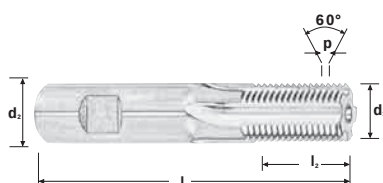
Thread milling cutters with Unified shank acc. to DIN 6535 HB and internal cooling made of solid carbide, for ISO metric thread as per DIN 13

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

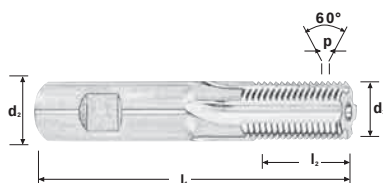
Thread milling cutters with unified shank acc. to DIN 6535 HB and internal cooling made of solid carbide, for British standard pipe thread DIN – ISO 228

Per filettature interne ed esterne

For internal and external threads



Lubrificazione assiale
Axial internal cooling

[illegible]



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

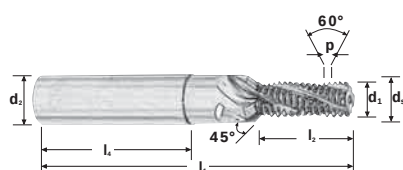
Solid carbide thread milling cutters with chamfer, with straight shank and internal cooling, for ISO metric coarse thread as per DIN 13

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

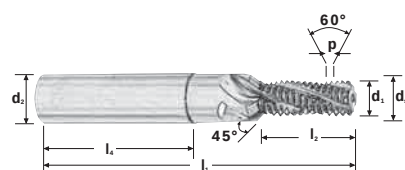
Solid carbide thread milling cutters with chamfer, with straight shank and internal cooling, for ISO metric coarse thread as per DIN 13

Per filettature interne

For internal threads



Lubrificazione assiale
Axial internal cooling



2,0 x d.

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

Multi 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

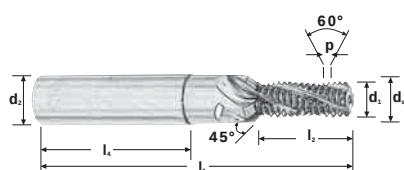
Solid carbide thread milling cutters with chamfer, with straight shank and internal cooling, for ISO metric coarse thread as per DIN 13

Per filettature interne

For internal threads



Lubrificazione assiale
Axial internal cooling



1,5 x d.

 $1,5 \times d,$ **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 integrale e svasare con attacco cilindrico e fori di lubrificazione interna, per Filettatura Metrica ISO Passo Fine DIN 13

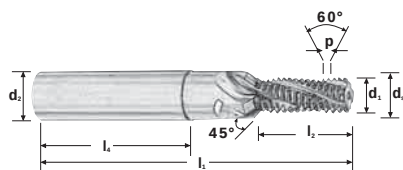
Solid carbide thread milling cutters with chamfer, with straight shank and internal cooling, for ISO metric coarse thread as per DIN 13

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

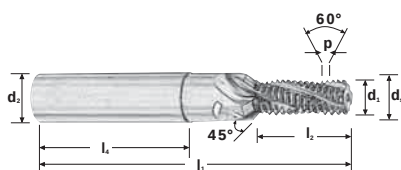
Solid carbide thread milling cutters with chamfer, with straight shank and internal cooling, for unified thread UNC ANSI B 1.1

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

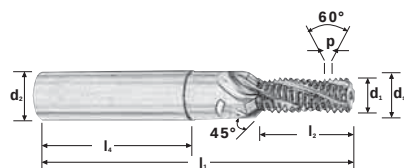
Solid carbide thread milling cutters with chamfer, with straight shank and internal cooling, for unified thread UNF ANSI B 1.1

Per filettature interne

For internal threads



Lubrificazione assiale
Axial internal cooling



2,0 x d.

 $2,0 \times d_1$ **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 integralee svasare con attacco cilindrico e fori di lubrificazione interna, per Filettatura Gas cilindrica BSP DIN ISO 228

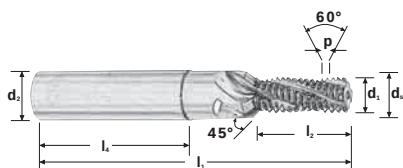
Solid carbide thread milling cutters with chamfer, with straight shank and internal cooling, for British standard pipe thread DIN – ISO 228

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

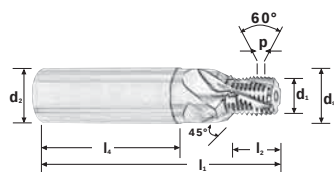
Solid carbide thread milling cutters with chamfer, with straight shank and internal cooling, for American standard taper pipe thread ANSI B 1.20.1

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

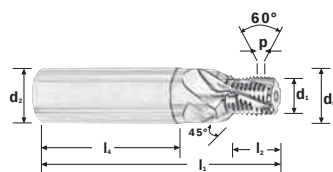
Solid carbide thread milling cutters with chamfer, with straight shank and internal cooling, for dryseal American standard taper pipe thread ANSI B 1.20.3

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

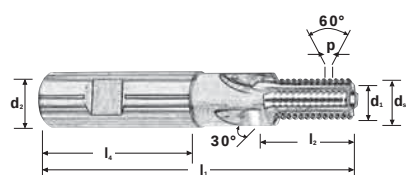
Thread milling cutters with chamfer, with shank acc. to DIN 6535 HB and internal cooling, made of solid carbide for ISO metric coarse thread as per DIN 13

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

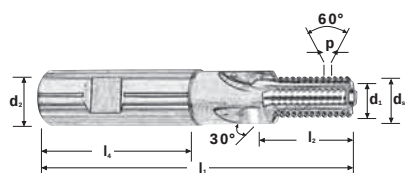
Thread milling cutters with chamfer, with shank acc. to DIN 6535 HB and internal cooling, made of solid carbide for ISO metric coarse thread as per DIN 13

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

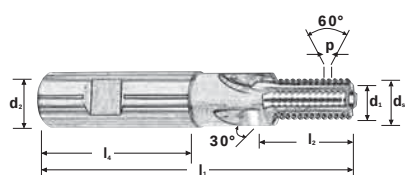
Thread milling cutters with chamfer, with shank acc. to DIN 6535 HB and internal cooling made of solid carbide for ISO metric fine thread as per DIN 13

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

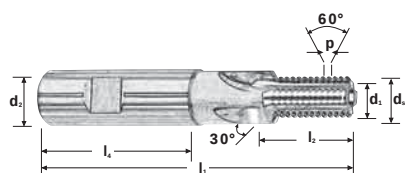
Thread milling cutters with chamfer, with shank acc. to DIN 6535 HB and internal cooling made of solid carbide for ISO metric fine thread as per DIN 13

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

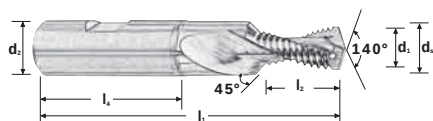


**Frese a forare, filettare e svasare in metallo duro integrale a 2 tagli con attacco secondo DIN 6535
 Forma HB e fori di lubrificazione interna, per Filettatura Metrica ISO Passo Grosso DIN 13**

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

Multi DTM

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



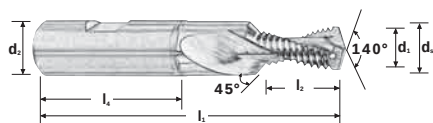
**Frese a forare, filettare e svasare in metallo duro integrale a 2 tagli con attacco secondo DIN 6535
Forma HB e fori di**

lubrificazione interna, per Filettatura Metrica ISO Passo 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

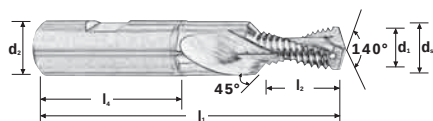


**Frese a forare, filettare e svasare a in metallo duro integrale 2 tagli con attacco secondo DIN 6535
Forma HB e fori di lubrificazione interna, per Filettatura Metrica ISO Passo Grosso DIN 13**

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**

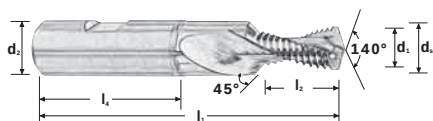
Solid carbide thread milling cutters with chamfer and 2 flutes, with shank acc. to DIN 6535 HB and internal cooling for ISO metric coarse thread as per DIN 13

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

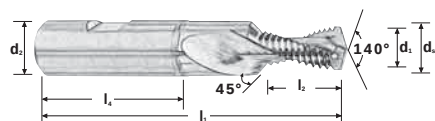


**Frese a forare, filettare e svasare in metallo duro integrale a 2 tagli con attacco secondo DIN 6535
 Forma HB e fori di lubrificazione interna, per Filettatura Metrica ISO Passo Fine DIN 13**

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

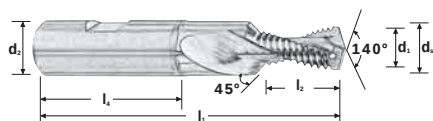


**Frese a forare, filettare e svasare in metallo duro integrale a 2 tagli con attacco secondo DIN 6535
 Forma HB e fori di lubrificazione interna, per Filettatura Metrica ISO Passo Fine DIN 13**

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 $2,5 \times d_1$ $2,5 \times d_1$ [illegible]

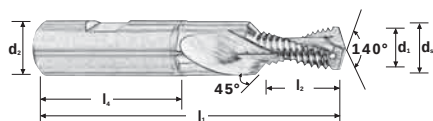


**Frese a forare, filettare e svasare in metallo duro integrale a 2 tagli con attacco secondo DIN 6535
Forma HB e fori di lubrificazione interna, per Filettatura UNC ANSI B 1.1**

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

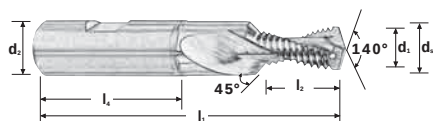


**Frese a forare, filettare e svasare in metallo duro integrale a 2 tagli con attacco secondo DIN 6535
Forma HB e fori di lubrificazione interna, per Filettatura UNC ANSI B 1.1**

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

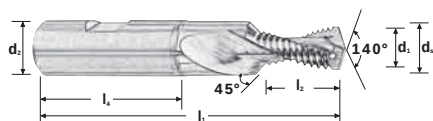


**Frese a forare, filettare e svasare in metallo duro integrale a 2 tagli con attacco secondo DIN 6535
Forma HB e fori di lubrificazione interna, per Filettatura UNF ANSI B 1.1**

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

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

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

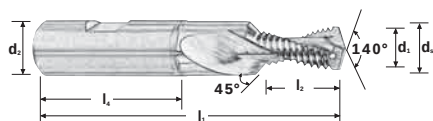


**Frese a forare, filettare e svasare in metallo duro integrale a 2 tagli con attacco secondo DIN 6535
Forma HB e fori di lubrificazione interna, per Filettatura UNF ANSI B 1.1**

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

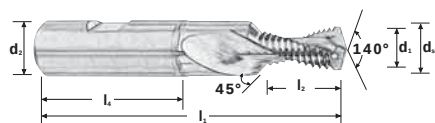


**Frese a forare, filettare e svasare in metallo duro integrale a 2 tagli con attacco secondo DIN 6535
Forma HB e fori di lubrificazione interna, per Filettatura Gas cilindrica BSP DIN ISO 228**

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

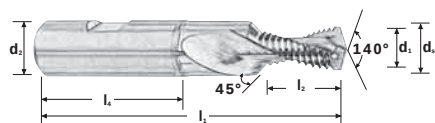


**Frese a forare, filettare e svasare in metallo duro integrale a 2 tagli con attacco secondo DIN 6535
 Forma HB e fori di lubrificazione interna, per Filettatura Gas cilindrica BSP DIN ISO 228**

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]

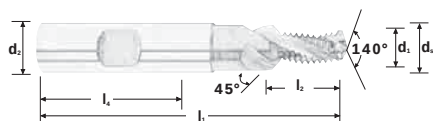


**Frese a forare, filettare e svasare in metallo duro integrale a 3 tagli con attacco secondo DIN 6535
Forma HB e fori di lubrificazione interna, per Filettatura Metrica ISO Passo Grosso DIN 13**

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

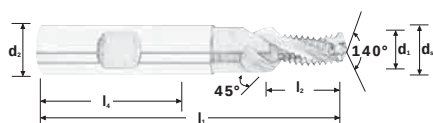


**Frese a forare, filettare e svasare in metallo duro integrale a 3 tagli con attacco secondo DIN 6535
Forma HB e fori di lubrificazione interna, per Filettatura Metrica ISO Passo Grosso DIN 13**

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 $2,0 \times d_1$ $2,0 \times d_1$

*Senza fori interni / Without internal cooling

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

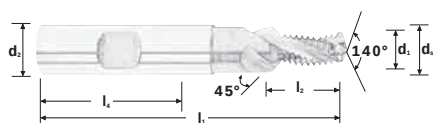


**Frese a forare, filettare e svasare in metallo duro integrale a 3 tagli con attacco secondo DIN 6535
Forma HB e fori di lubrificazione interna, per Filettatura Metrica ISO Passo Grosso DIN 13**

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** $2,5 \times d_1$ $2,5 \times d_1$

*Senza fori interni / Without internal cooling

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

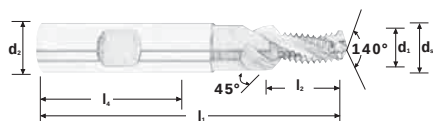


**Frese a forare, filettare e svasare in metallo duro integrale a 3 tagli con attacco secondo DIN 6535
Forma HB e fori di lubrificazione interna, per Filettatura Metrica ISO Passo Grosso DIN 13**

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 $3,0 \times d_1$ $3,0 \times d_1$

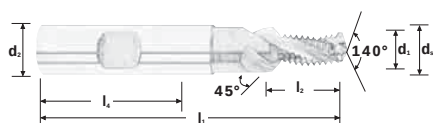


**Frese a forare, filettare e svasare in metallo duro integrale a 3 tagli con attacco secondo DIN 6535
 Forma HB e fori di lubrificazione interna, per Filettatura Metrica ISO Passo Fine DIN 13**

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 $2,0 \times d_1$ $2,0 \times d_1$

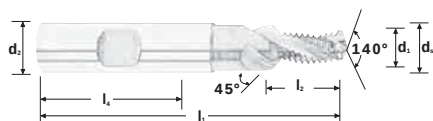


**Frese a forare, filettare e svasare in metallo duro integrale a 3 tagli con attacco secondo DIN 6535
 Forma HB e fori di lubrificazione interna, per Filettatura Metrica ISO Passo Fine DIN 13**

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** $2,5 \times d_1$ $2,5 \times d_1$

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

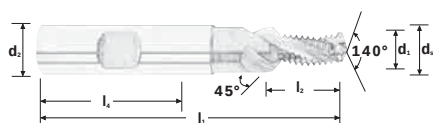


**Frese a forare, filettare e svasare in metallo duro integrale a 3 tagli con attacco secondo DIN 6535
 Forma HB e fori di lubrificazione interna, per Filettatura Metrica ISO Passo Fine DIN 13**

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

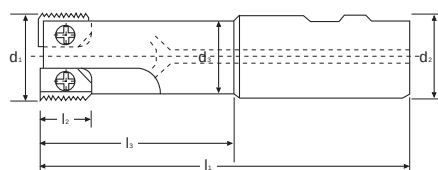
**Tipo / Type** $3,0 \times d_1$ $3,0 \times d_1$

● 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



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	✓
6963	B	25	0,5 - 2,5	lungo/long	150	15	94	25	21	15 mm	✓
	A	22	3,0 - 3,5	lungo/long	110	15	60	20	17	15 mm	✓
6962	B	27	3,0 - 3,5	corto/short	106	15	50	25	21	15 mm	✓
	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

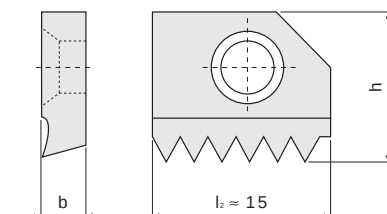


Inserti in metallo duro integrale per Filettatura Metrica ISO

Indexable inserts for ISO metric thread

Per filettature interne

For internal threads

[illegible]

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

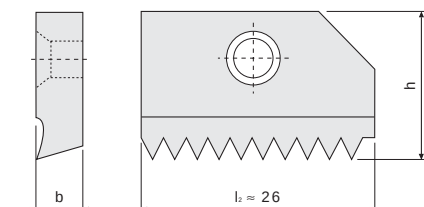


Inserti in metallo duro integrale per Filettatura Metrica ISO

Indexable inserts for ISO metric thread

Per filettature interne

For internal threads

[illegible]

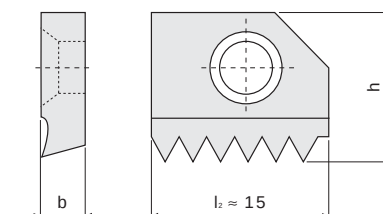
● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock



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

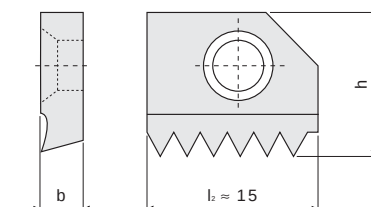




Inserti in metallo duro integrale per Filettatura Whitworth (BSF-BSP/G)

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

Per filetti interni ed esterni / For internal and external threads



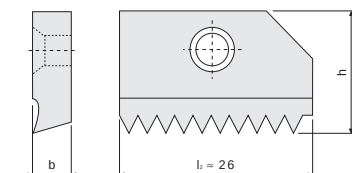
● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock



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

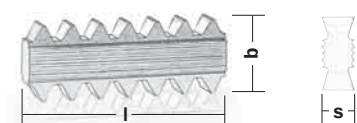


Inserti in metallo duro per Filettatura Metrica ISO

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

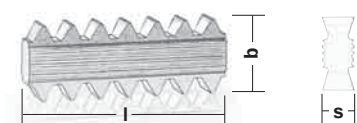
Indexable inserts for ISO metric thread

Per filettature interne

For internal threads



NEW

[illegible]

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

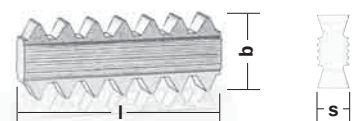


Inserti in metallo duro per Filettatura Metrica ISO

Indexable inserts for ISO metric thread

Per filettature interne

For internal threads

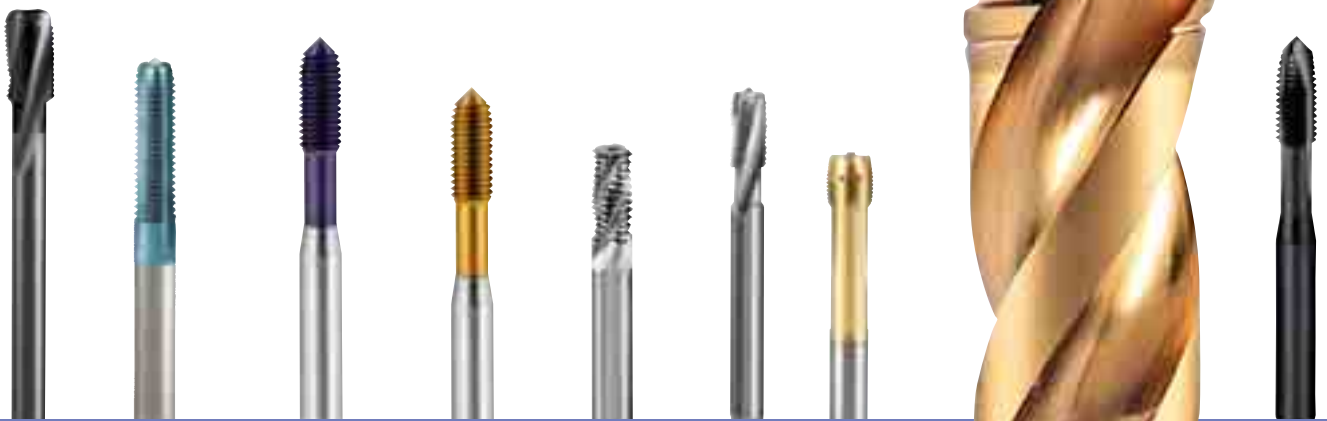
**NEW**[illegible]

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock



Maschi Evoluti

High Performance Taps



► **Guida Tecnica**
Technical Guide

DATI TECNICI

TECHNICAL DATA



Tipo / Type		MULTI RAPID VA / MULTI VA		MULTI RAPID HD / MULTI HD	
Riferimento pagina Famiglia Prodotto / ILIX type - see page		290		290	
Materiale / Material		HSS-Co-PM		HSS-Co-PM	
Applicazione / Application		Passante Through Hole	Cieco Blind Hole	Passante Through Hole	Cieco Blind Hole
Imbocco - Angolo D'elica / Chamfer - Flute angle		B 0°	C 50°	B 0°	C 40°
Profondità di filettatura / Threading deep		3xd	3xd	3xD	3xD
Rivestimento / Coating		TC	TC	TN	-
Lubrificazione interna / Internal Coolant		-	-	-	-
M	4H	-	-	-	-
	6H/6HX	6773/6778	6774/6779	6750/6751	6755/6756
	6G/6GX	-	-	-	-
	7G	-	-	-	-
	6H+0,1	-	-	-	-
MF	6H/6HX	6984	6985	6752	6757
	6G/6GX	-	-	-	-
	6H+0,1	-	-	-	-
UNC	2B/2BX	6986	6987	6993	6994
	3B/3BX	-	-	-	-
UNF	2B/2BX	6988	6989	6995	6996
	3B/3BX	-	-	-	-
8-UN	2B	-	-	-	-
BSP/G	G	-	-	-	-
RP (BSPP)	Rp	-	-	-	-
RC (BSPT)	Rc	-	-	-	-
BSW-W	BSW	-	-	-	-
NPT	NPT	-	-	-	-
NPTF	NPTF	-	-	-	-
		vc	vc	vc	vc
P	< 800 N/mm²	30	30	-	-
	700-1000 N/mm²	25	25	25	25
	1000-1300 N/mm²	-	-	15	15
M	Austenitico	15	15	-	-
	Austenitico/Ferritico	10	10	8	8
K	GG	-	-	30	30
	GGG	-	-	20	20
N	Alluminio	40	40	-	-
	Non ferrosi	-	-	-	-
S	Titanio	3	3	-	-
	Leghe speciali a base di NI	-	-	-	-
H	Temprati 38 / 48 HRC	-	-	-	-
	Temprati 48 / 58 HRC	-	-	-	-
	Temprati 58 / 68 HRC	-	-	-	-



Vc: velocità di taglio (m/min) / cutting speed (m/min)

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	-	-	-	-

DATI TECNICI

TECHNICAL DATA



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				
-	-	-	-				
-	-	-	-				
-	-	-	-				