B



01



MASCHI EVOLUTI
HIGH PERFORMANCE TAPS

B.01.01

Guida alla selezione dell'utensile 370-382
Tool selection guide

B.01.02

Gamma prodotti 383-467
Products range

B.01.03

Parametri di taglio 469-477
Cutting data

MASCHI EVOLUTI
HIGH PERFORMANCE TAPS

B.01.01

Guida alla selezione dell'utensile
Tool selection guide

	Descrizione famiglia prodotto	Family product description

▸ HSS-Co-PM

NEW MULTI RAPID PRO p. 374	**Maschi in HSS-Co-PM per fori passanti, idonei per lavorazioni di acciaio, acciaio inossidabile, ghisa e leghe di Alluminio.** HSS-Co-PM taps for machining steel, stainless steel, cast iron and Aluminium alloy through holes.
NEW MULTI PRO p. 374	**Maschi in HSS-Co-PM per fori ciechi, idonei per lavorazioni di acciaio, acciaio inossidabile, ghisa e leghe di Alluminio.** HSS-Co-PM taps for machining steel, stainless steel, cast iron and Aluminium alloy blind holes.
MULTI RAPID VA p. 374	**Maschi in HSS-Co-PM per fori passanti, idonei per lavorazioni di acciaio inossidabile.** HSS-Co-PM taps for machining stainless steel through holes.
MULTI VA p. 374	**Maschi in HSS-Co-PM per fori ciechi, idonei per lavorazioni di acciaio inossidabile.** HSS-Co-PM taps for machining stainless steel blind holes.
MULTI RAPID HD p. 375	**Maschi in HSS-Co-PM per fori passanti, idonei per lavorazioni di acciaio e ghisa.** HSS-Co-PM taps for machining steel and cast iron through holes.
MULTI HD p. 375	**Maschi in HSS-Co-PM per fori ciechi, idonei per lavorazioni di acciaio e ghisa.** HSS-Co-PM taps for machining steel and cast iron blind holes.
MULTI RAPID HD i p. 376	**Maschi in HSS-Co-PM con fori di lubrificazione interna radiali per fori passanti, idonei per lavorazioni di acciaio, acciaio inossidabile ferritico e ghisa.** HSS-Co-PM taps with axial internal coolant for machining steel, ferritic stainless steel and cast iron through holes.
MULTI HD i p. 376	**Maschi in HSS-Co-PM con foro di lubrificazione interna assiale per fori ciechi, idonei per lavorazioni di acciaio, acciaio inossidabile ferritico e ghisa.** HSS-Co-PM taps with radial internal coolant for machining steel, ferritic stainless steel and cast iron blind holes.
SINCRO ILIX i p. 376	**Maschi in HSS-Co-PM con fori di lubrificazione interna assiali o radiali per fori passanti e ciechi, idonei per lavorazioni di acciaio e ghisa, specifici per maschiatura sincronizzata.** HSS-Co-PM taps with axial or radial internal coolant for machining steel and cast iron through and blind holes, specific for synchronized tapping.
MULTI GG p. 377	**Maschi in HSS-Co-PM per fori passanti e ciechi, idonei per lavorazioni di ghisa.** HSS-Co-PM taps for machining cast iron through and blind holes.

	Descrizione famiglia prodotto	Family product description

▸ HSS-Co-PM

MULTI GG i p. 377	**Maschi in HSS-Co-PM con fori di lubrificazione interna radiali per fori passanti e ciechi, idonei per lavorazioni di ghisa.** HSS-Co-PM taps with radial internal coolant for machining cast iron, through and blind holes.
T BLACK p. 378	**Maschi in HSS-Co-PM rastremati per fori ciechi, idonei per lavorazioni di acciaio, acciaio inossidabile, ghisa e materiale non ferroso.** HSS-Co-PM tapered taps for machining steel, stainless steel, cast iron and non-ferrous material blind holes.
VR i 15° p. 378	**Maschi in HSS-Co-PM rastremati con foro di lubrificazione interna assiale per fori ciechi, idonei per uso generico.** HSS-Co-PM tapered taps with axial internal coolant for machining general purpose blind holes.
Ti p. 378	**Maschi in HSS-Co-PM per fori passanti e ciechi, idonei per lavorazioni leghe di Titanio.** HSS-Co-PM taps for machining Titanium alloy, through and blind holes.
Ni p. 379	**Maschi in HSS-Co-PM per fori passanti e ciechi, idonei per lavorazioni di leghe a base di Nickel.** HSS-Co-PM taps for machining Nickel alloy, through and blind holes.

▸ HSS-Co-PM ▸ Metallo Duro Integrale | Solid Carbide

MULTI TP p. 380	**Maschi in Metallo Duro Integrale e HSS-Co-PM per fori passanti e ciechi, idonei per lavorazioni di acciaio temprato.** Solid carbide and HSS-Co-PM taps for machining hardened steel through and blind holes.

▸ Metallo Duro Integrale | Solid Carbide

N p. 381	**Maschi in Metallo Duro Integrale per fori passanti e ciechi, idonei per lavorazioni di ghisa e leghe di Alluminio.** Solid carbide taps for machining cast iron and Aluminium alloy, through and blind holes.
N 15° p. 381	**Maschi in Metallo Duro Integrale per fori ciechi, idonei per lavorazioni di ghisa e leghe di Alluminio.** Solid carbide taps for machining cast iron and Aluminium alloy, blind holes.

	Descrizione famiglia prodotto	Family product description

▸ Metallo Duro Integrale | Solid Carbide

N i 15° **p. 381**	**Maschi in Metallo Duro Integrale con foro di lubrificazione interna assiale per fori ciechi, idonei per lavorazioni di ghisa e leghe di Alluminio.** Solid carbide taps with axial internal coolant for machining cast iron and Aluminium alloy blind holes.
GG i **p. 381**	**Maschi in Metallo Duro Integrale con foro di lubrificazione interna assiale per fori passanti e ciechi, idonei per lavorazioni di ghisa.** Solid carbide taps with axial internal coolant for machining cast iron through and blind holes.

▸ HSS-Co

NEW **FORMER S EVO** **p. 382**	**Maschi a rullare Hss-Co con canalini di lubrificazione per fori passanti e ciechi, idonei per lavorazioni generiche di materiali con Rm <1200 N/mm².** HSS-Co cold forming taps with coolant grooves for machining general purpose applications in all materials with tensile strength <1200 N/mm², through and blind holes.

▸ HSS-Co-PM

FORMER S PM **p. 382**	**Maschi a rullare HSS-Co-PM con canalini di lubrificazione per fori passanti e ciechi, idonei per lavorazioni generiche di materiali con Rm <1200 N/mm².** HSS-Co-PM cold forming taps for machining general purpose applications in all materials with tensile strength <1200 N/mm², through and blind holes.
FORMER S i PM **p. 382**	**Maschi a rullare HSS-Co-PM con canalini e fori di lubrificazione assiali e radiali per fori passanti e ciechi, idonei per lavorazioni generiche di materiali con Rm < 1200 N/mm².** HSS-Co-PM cold forming taps with coolant grooves, axial and radial internal coolant for machining general purpose applications in all materials with tensile strength < 1200 N/mm², through and blind holes.

▸ Metallo Duro Integrale | Solid Carbide

FORMER MDI **p. 382**	**Maschi a rullare in metallo duro integrale con foro di lubrificazione interna assiale per fori passanti e ciechi, idonei per lavorazioni di acciaio, acciaio inossidabile e leghe di Alluminio.** Solid carbide cold forming taps with axial internal coolant for machining steel, stainless steel and Aluminium alloy through and blind holes.

Codice Utensile | Tool code	Materiale utensile Tool material	Tipologia filetto Thread Type	DIN	Tipologia foro Hole type	Angolo elica Helix angle	Tolleranza Tolerance	Forma imbocco Chamfer Form	Rivestimento Coating	Gamma diametri Diameters range	P	M	K	N	S	H	Pagina utensile Tool page

▸ MULTI RAPID PRO

NEW 6780TC		HSS-Co PM	M DIN 13	371 DIN		0°	6HX	B 3,5-5	TiCN PLUS	3 ÷ 10					-	-	385
NEW 6781TC		HSS-Co PM	M DIN 13	376 DIN		0°	6HX	B 3,5-5	TiCN PLUS	12 ÷ 20					-	-	386

▸ MULTI PRO

NEW 6782TC		HSS-Co PM	M DIN 13	371 DIN		45°	6HX	C 2-3	TiCN PLUS	3 ÷ 10					-	-	385
NEW 6783TC		HSS-Co PM	M DIN 13	376 DIN		45°	6HX	C 2-3	TiCN PLUS	12 ÷ 20					-	-	386

▸ MULTI RAPID VA

6773TC		HSS-Co PM	M DIN 13	371 DIN		0°	6HX	B 4-5	TiCN	3 ÷ 10					-	-	388
6778TC		HSS-Co PM	M DIN 13	376 DIN		0°	6HX	B 4-5	TiCN	12 ÷ 20					-	-	389
6984TC		HSS-Co PM	MF DIN 13	374 DIN		0°	6HX	B 4-5	TiCN	8 ÷ 20					-	-	390
6986TC		HSS-Co PM	UNC ASME B.1.1	2184 -1 DIN		0°	2BX	B 4-5	TiCN	nr.6 ÷ 3/8					-	-	391
6988TC		HSS-Co PM	UNF	2184 -1 DIN		0°	2BX	B 4-5	TiCN	nr.6 ÷ 3/8					-	-	392

▸ MULTI VA

6774TC		HSS-Co PM	M DIN 13	371 DIN		50°	6HX	C 2,5-3	TiCN	3 ÷ 10					-	-	388

Codice Utensile | Tool code		Materiale utensile Tool material	Tipologia filetto Thread Type	DIN	Tipologia foro Hole type	Angolo elica Helix angle	Tolleranza Tolerance	Forma imbocco Chamfer Form	Rivestimento Coating	Gamma diametri Diameters range	P	M	K	N	S	H	Pagina utensile Tool page
MULTI VA																	
6779TC		HSS-Co PM	M DIN 13	376 DIN		50°	6HX	C 2,5-3	TiCN	12 ÷ 20					-	-	389
6985TC		HSS-Co PM	MF DIN 13	374 DIN		50°	6HX	C 2,5-3	TiCN	8 ÷ 20					-	-	390
6987TC		HSS-Co PM	UNC ASME B.1.1	2184 -1 DIN		50°	2BX	C 2,5-3	TiCN	nr.6 ÷ 3/8					-	-	391
6989TC		HSS-Co PM	UNF	2184 -1 DIN		50°	2BX	C 2,5-3	TiCN	nr.6 ÷ 3/8					-	-	392
MULTI RAPID HD																	
6750TN		HSS-Co PM	M DIN 13	371 DIN		0°	6H	B 4-5	TiN	3 ÷ 10		-			-	-	394
6751TN		HSS-Co PM	M DIN 13	376 DIN		0°	6H	B 4-5	TiN	12 ÷ 20		-			-	-	395
6752TN		HSS-Co PM	MF DIN 13	374 DIN		0°	6H	B 4-5	TiN	8 ÷ 20		-			-	-	396
6993TN		HSS-Co PM	UNC ASME B.1.1	2184 -1 DIN		0°	2B	B 4-5	TiN	nr.6 ÷ 3/8		-			-	-	397
6995TN		HSS-Co PM	UNF	2184 -1 DIN		0°	2B	B 4-5	TiN	nr.6 ÷ 3/8		-			-	-	398
MULTI HD																	
6755TN		HSS-Co PM	M DIN 13	371 DIN		40°	6H	C 2,5-3	TiN	3 ÷ 10		-			-	-	394
6756TN		HSS-Co PM	M DIN 13	376 DIN		40°	6H	C 2,5-3	TiN	12 ÷ 20		-			-	-	395

Codice Utensile | Tool code	**Materiale utensile** Tool material	**Tipologia filetto** Thread Type	**DIN**	**Tipologia foro** Hole type	**Angolo elica** Helix angle	**Tolleranza** Tolerance	**Forma imbocco** Chamfer Form	**Rivestimento** Coating	**Gamma diametri** Diameters range	P	M	K	N	S	H	**Pagina utensile** Tool page
MULTI HD																
6757TN 	HSS-Co PM	MF DIN 13	374 DIN		40°	6H	C 2,5-3	TiN	8 ÷ 20		-			-	-	396
6994TN 	HSS-Co PM	UNC ASME B.1.1	2184 -1 DIN		40°	2B	C 2,5-3	TiN	nr.6 ÷ 3/8		-			-	-	397
6996TN 	HSS-Co PM	UNF	2184 -1 DIN		40°	2B	C 2,5-3	TiN	nr.6 ÷ 5/16		-			-	-	398
MULTI RAPID HD i **(con fori di lubrificazione interna radiali** | with radial internal coolant)																
6753TC 	HSS-Co PM	M DIN 13	371 DIN		0°	6H	B 4-5	TiCN	6 ÷ 10					-	-	400
6758TN 	HSS-Co PM	M DIN 13	376 DIN		0°	6H	B 4-5	TiN	12 ÷ 20					-	-	401
6758TC 	HSS-Co PM	M DIN 13	376 DIN		0°	6H	B 4-5	TiCN	12 ÷ 20					-	-	401
MULTI HD i **(con foro di lubrificazione interna assiale** | with axial internal coolant)																
6772TC 	HSS-Co PM	M DIN 13	371 DIN		40°	6H	C 2,5-3	TiCN	6 ÷ 10					-	-	400
6777TN 	HSS-Co PM	M DIN 13	376 DIN		40°	6H	C 2,5-3	TiN	12 ÷ 20					-	-	402
6777TC 	HSS-Co PM	M DIN 13	376 DIN		40°	6H	C 2,5-3	TiCN	12 ÷ 20					-	-	402
SINCRO ILIX i **(con fori di lubrificazione** | with internal coolant)																
NEW ↻ **6975HL** Lubrificazione radiale Radial coolant 	HSS-Co PM	M DIN 13	371 DIN		0°	6HX	B 4-5	TiAlN HL EVO	5 ÷ 10						-	404

B 01

Codice Utensile | Tool code		Materiale utensile Tool material	Tipologia filetto Thread Type	DIN	Tipologia foro Hole type	Angolo elica Helix angle	Tolleranza Tolerance	Forma imbocco Chamfer Form	Rivestimento Coating	Gamma diametri Diameters range	P	M	K	N	S	H	Pagina utensile Tool page
SINCRO ILIX i (con fori di lubrificazione | with internal coolant)																	
6971TN	Lubrificazione assiale Axial coolant	HSS-Co PM	M DIN 13	371 DIN		15°	6HX	C 2-3	TiN	6 ÷ 10			■			-	404
NEW 6973HL	Lubrificazione radiale Radial coolant	HSS-Co PM	M DIN 13	371 DIN		40°	6HX	C 2-3	TiAlN HL EVO	5 ÷ 10			■			-	404
NEW 6976HL	Lubrificazione radiale Radial coolant	HSS-Co PM	M DIN 13	376 DIN		0°	6HX	B 4-5	TiAlN HL EVO	12 ÷ 16			■			-	405
6972TN	Lubrificazione assiale Axial coolant	HSS-Co PM	M DIN 13	376 DIN		15°	6HX	C 2-3	TiN	12 ÷ 20			■			-	405
NEW 6974HL	Lubrificazione assiale Axial coolant	HSS-Co PM	M DIN 13	376 DIN		40°	6HX	C 2-3	TiAlN HL EVO	12 ÷ 20			■			-	405
NEW 6978HL	Lubrificazione radiale Radial coolant	HSS-Co PM	MF DIN 13	374 DIN		0°	6H	B 4-5	TiAlN HL EVO	8 ÷ 20			■			-	406
NEW 6977HL	Lubrificazione assiale Axial coolant	HSS-Co PM	MF DIN 13	374 DIN		40°	6H	C 2-3	TiAlN HL EVO	8 ÷ 20			■			-	406
MULTI GG																	
6964		HSS-Co PM	M DIN 13	371 DIN		0°	6HX	C 2-3	NIT	3 ÷ 8	-	-	■	-	-	-	408
6965		HSS-Co PM	M DIN 13	376 DIN		0°	6HX	C 2-3	NIT	12 ÷ 30	-	-	■	-	-	-	409
6966		HSS-Co PM	MF DIN 13	374 DIN		0°	6HX	C 2-3	NIT	8 ÷ 18	-	-	■	-	-	-	410
MULTI GG i (con fori di lubrificazione interna radiali | with internal radiant coolant)																	
NEW 6967TC		HSS-Co PM	M DIN 13	371 DIN		0°	6HX	C 2,5-3	TiCN	6 ÷ 10	-	-	■	-	-	-	412

B 01

Codice Utensile | Tool code		**Materiale utensile** Tool material	**Tipologia filetto** Thread Type	**DIN**	**Tipologia foro** Hole type	**Angolo elica** Helix angle	**Tolleranza** Tolerance	**Forma imbocco** Chamfer Form	**Rivestimento** Coating	**Gamma diametri** Diameters range	P	M	K	N	S	H	**Pagina utensile** Tool page
T BLACK (rastremati TiCN TOP | back tapered TiCN TOP)																	
6668TB		HSS-Co PM	M DIN 13	371 DIN		40°	6H	C 2,5-3	TiCN TOP	4 ÷ 10						-	**414**
6669TB		HSS-Co PM	M DIN 13	376 DIN		40°	6H	C 2,5-3	TiCN TOP	12 ÷ 24						-	**415**
6830TB		HSS-Co PM	MF DIN 13	374 DIN		40°	6H	C 2,5-3	TiCN TOP	8 ÷ 20						-	**416**
6831TB		HSS-Co PM	UNC ASME B.1.1	2184 -1 DIN		40°	2B	C 2,5-3	TiCN TOP	nr.6 ÷ 3/8						-	**417**
6832TB		HSS-Co PM	UNC ASME B.1.1	2184 -1 DIN		40°	2B	C 2,5-3	TiCN TOP	7/16 ÷ 1						-	**418**
6833TB		HSS-Co PM	UNF ASME B.1.1	2184 -1 DIN		40°	2B	C 2,5-3	TiCN TOP	nr.6 ÷ 3/8						-	**419**
6834TB		HSS-Co PM	UNF ASME B.1.1	2184 -1 DIN		40°	2B	C 2,5-3	TiCN TOP	7/16 ÷ 1						-	**420**
6835TB		HSS-Co PM	G (BSP) DIN EN ISO 228	5156 DIN		40°	-	C 2,5-3	TiCN TOP	1/8 ÷ 1						-	**421**
VR i 15° (rastremati con foro di lubrificazione interna assiale | back tapered with axial internal coolant)																	
6601TN		HSS-Co PM	M DIN 13	371 DIN		15°	6HX	C 2,5-3	TiN	6 ÷ 10			-			-	**423**
Ti																	
6683		HSS-Co PM	M DIN 13	371 DIN		0°	6HX	B 4-5	NIT	3 ÷ 10			-			-	**425**
6684		HSS-Co PM	M DIN 13	371 DIN		15°	6HX	C 2,5-3	NIT	3 ÷ 10			-			-	**426**

Codice Utensile | Tool code		Materiale utensile / Tool material	Tipologia filetto / Thread Type	DIN	Tipologia foro / Hole type	Angolo elica / Helix angle	Tolleranza / Tolerance	Forma imbocco / Chamfer Form	Rivestimento / Coating	Gamma diametri / Diameters range	P	M	K	N	S	H	Pagina utensile / Tool page
Ti																	
6825		HSS-Co PM	M DIN 13	376 DIN		0°	6HX	B 4-5	NIT	12 ÷ 20			-			-	427
6826		HSS-Co PM	M DIN 13	376 DIN		15°	6HX	C 2,5-3	NIT	12 ÷ 20			-			-	428
6828		HSS-Co PM	MF DIN 13	374 DIN		0°	6HX	B 4-5	NIT	8 ÷ 20			-			-	429
6829		HSS-Co PM	MF DIN 13	374 DIN		15°	6HX	C 2,5-3	NIT	8 ÷ 20			-			-	430
Ni																	
6892		HSS-Co PM	M DIN 13	371 DIN		0°	6HX	B 4-5	-	2 ÷ 10	-		-	-		-	432
6682		HSS-Co PM	M DIN 13	371 DIN		10°	6HX	B 2,5-3	-	4 ÷ 10	-		-	-		-	433
6894		HSS-Co PM	M DIN 13	371 DIN		22°	6HX	C 2,5-3	-	3 ÷ 10	-		-	-		-	434
6893		HSS-Co PM	M DIN 13	376 DIN		0°	6HX	B 4-5	-	12 ÷ 20	-		-	-		-	435
6948		HSS-Co PM	M DIN 13	376 DIN		22°	6HX	C 2,5-3	-	12 ÷ 20	-		-	-		-	436
6906		HSS-Co PM	MJ	371 DIN		10°	4HX	C 2,5-3	-	3 ÷ 10	-		-	-		-	437
6869	Dimensioni similari a DIN 371 / Similar dimensions to DIN 371 	HSS-Co PM	UNC ASME B.1.1	2184 -1 DIN		0°	2BX	B 4-5	-	nr.2 ÷ 3/8	-		-	-		-	438
6990	Dimensioni similari a DIN 371 / Similar dimensions to DIN 371 	HSS-Co PM	UNC ASME B.1.1	2184 -1 DIN		22°	2BX	C 2,5-3	-	nr.4 ÷ 3/8	-		-	-		-	439

Codice Utensile | Tool code		**Materiale utensile** Tool material	**Tipologia filetto** Thread Type	**DIN**	**Tipologia foro** Hole type	**Angolo elica** Helix angle	**Tolleranza** Tolerance	**Forma imbocco** Chamfer Form	**Rivestimento** Coating	**Gamma diametri** Diameters range	P	M	K	N	S	H	**Pagina utensile** Tool page
▸ Ni																	
6897	Dimensioni similari a DIN 376 Similar dimensions to DIN 376	HSS-Co PM	UNC ASME B.1.1	2184 -1 DIN		0°	2BX	B 4-5	-	1/2 ÷ 3/4	-		-	-		-	**440**
6997	Dimensioni similari a DIN 376 Similar dimensions to DIN 376	HSS-Co PM	UNC ASME B.1.1	2184 -1 DIN		22°	2BX	C 2,5-3	-	7/16 ÷ 5/8	-		-	-		-	**441**
6998	Dimensioni similari a DIN 371 Similar dimensions to DIN 371	HSS-Co PM	UNJC ASME B.1.1	2184 -1 DIN		10°	3BX	C 2,5-3	-	nr.6 ÷ 3/8	-		-	-		-	**442**
6844	Dimensioni similari a DIN 371 Similar dimensions to DIN 371	HSS-Co PM	UNF ASME B.1.1	2184 -1 DIN		0°	2BX	B 4-5	-	nr.2 ÷ 3/8	-		-	-		-	**443**
6928	Dimensioni similari a DIN 371 Similar dimensions to DIN 371	HSS-Co PM	UNF ASME B.1.1	2184 -1 DIN		22°	2BX	C 2,5-3	-	nr.6 ÷ 3/8	-		-	-		-	**444**
6845	Dimensioni similari a DIN 376 Similar dimensions to DIN 376	HSS-Co PM	UNF ASME B.1.1	2184 -1 DIN		0°	2BX	B 4-5	-	7/16 ÷ 3/4	-		-	-		-	**445**
6929	Dimensioni similari a DIN 376 Similar dimensions to DIN 376	HSS-Co PM	UNF ASME B.1.1	2184 -1 DIN		22°	2BX	C 2,5-3	-	7/16 ÷ 3/8	-		-	-		-	**446**
6907	Dimensioni similari a DIN 371 Similar dimensions to DIN 371	HSS-Co PM	UNJF ASME B1.15	2184 -1 DIN		10°	3BX	C 2,5-3	-	nr.6 ÷ 3/8	-		-	-		-	**447**
▸ MULTI TP																	
NEW **6645TF**		HSS-Co PM	M DIN 13	371 DIN		0°	6H	A 6-8	TiAlN FUTURA	6 ÷ 10	-	-		-	-		**449**
6770TC	Foro di lubrificazione assiale ≥M6 Axial coolant hole ≥M6	M.D.I. HM	M DIN 13	~371 ~376 DIN		0°	6HX	▪ 3-4	TiCN	4 ÷ 12	-	-		-	-		**450**
NEW **6770NX**	Foro di lubrificazione assiale ≥M6 Axial coolant hole ≥M6	M.D.I. HM	M DIN 13	~371 ~376 DIN		0°	6HX	▪ 3-4	TiSiN PLUS	4 ÷ 12	-	-		-	-		**451**

Codice Utensile | Tool code		**Materiale utensile** Tool material	**Tipologia filetto** Thread Type	**DIN**	**Tipologia foro** Hole type	**Angolo elica** Helix angle	**Tolleranza** Tolerance	**Forma imbocco** Chamfer Form	**Rivestimento** Coating	**Gamma diametri** Diameters range	P	M	K	N	S	H	**Pagina utensile** Tool page
N																	
(Taglienti diritti | Straight flutes)																	
6771	Foro di lubrificazione ≥M6 Coolant hole ≥M6	M.D.I. HM	M DIN 13	~371 DIN		0°	6HX	C 2,5-3	-	4 ÷ 10		-			-		**453**
N 15°																	
(Taglienti elicoidali | Spiral flutes)																	
6736	Foro di lubrificazione ≥M6 Coolant hole ≥M6	M.D.I. HM	M DIN 13	~371 DIN		15°	6HX	C 2,5-3	-	4 ÷ 10		-			-		**453**
N i 15°																	
(Taglienti elicoidali e lubrificazione assiale | Spiral flutes with axial internal coolant)																	
6762	Foro di lubrificazione ≥M6 Coolant hole ≥M6	M.D.I. HM	M DIN 13	~371 DIN		15°	6HX	C 2,5-3	-	5 ÷ 10		-			-		**454**
6765		M.D.I. HM	M DIN 13	~376 DIN		15°	6HX	C 2,5-3	-	12		-			-		**455**
6767		M.D.I. HM	MF DIN 13	~374 DIN		15°	6HX	C 2,5-3	-	8 ÷ 10		-			-		**456**
GG i																	
(Taglienti diritti e lubrificazione assiale | Straight flutes with axial internal coolant)																	
6760	Foro di lubrificazione ≥M6 Coolant hole ≥M6	M.D.I. HM	M DIN 13	~371 DIN		0°	6HX	C 2,5-3	-	5 ÷ 10	-	-			-	-	**457**

Codice Utensile | Tool code	Materiale utensile Tool material	Tipologia filetto Thread Type	DIN	Tipologia foro Hole type	Angolo elica Helix angle	Tolleranza Tolerance	Forma imbocco Chamfer Form	Rivestimento Coating	Gamma diametri Diameters range	P	M	K	N	S	H	Pagina utensile Tool page

▸ FORMER S EVO

(Maschi a rullare con canalini di lubrificazione esterni | Cold forming taps with coolant grooves)

NEW 6803TC		HSS-Co	M DIN 13	2174 DIN		-	6HX	C 2-3	TiCN PLUS	3 ÷ 16			-			-
NEW 6804TC		HSS-Co	M DIN 13	2174 DIN		-	6GX	C 2-3	TiCN PLUS	3 ÷ 16			-			-
NEW 6805TC		HSS-Co	MF DIN 13	2174 DIN		-	6HX	C 2-3	TiCN PLUS	8 ÷ 16			-			-

▸ FORMER S PM

(Maschi a rullare con canalini di lubrificazione esterni | Cold forming taps with coolant grooves)

6800TF		HSS-Co PM	M DIN 13	371 DIN		-	6HX	C 2,5-3	TiAlN FUTURA	3 ÷ 10			-			-

▸ FORMER S i PM

Maschi a rullare con con canalini di lubrificazione esterni e fori di lubrificazione
Cold forming taps with coolant grooves and coolant holes

6801TN	Lubrificazione assiale Axial coolant 	HSS-Co PM	M DIN 13	371 DIN		-	6HX	C 2,5-3	TiN	6 ÷ 10			-			-
6969TN	Lubrificazione radiale Radial coolant 	HSS-Co PM	M DIN 13	371 DIN		-	6HX	C 2,5-3	TiN	5 ÷ 10			-			-

▸ FORMER MDI

(Maschi a rullare con fori di lubrificazione | Cold forming taps with coolant holes)

6788	Lubrificazione assiale ≥M6 Axial coolant ≥M6 	M.D.I. HM	M DIN 13	371 DIN		-	6HX	C 2,5-3	-	4 ÷ 10			-			-

MASCHI EVOLUTI
HIGH PERFORMANCE TAPS



B.01.02

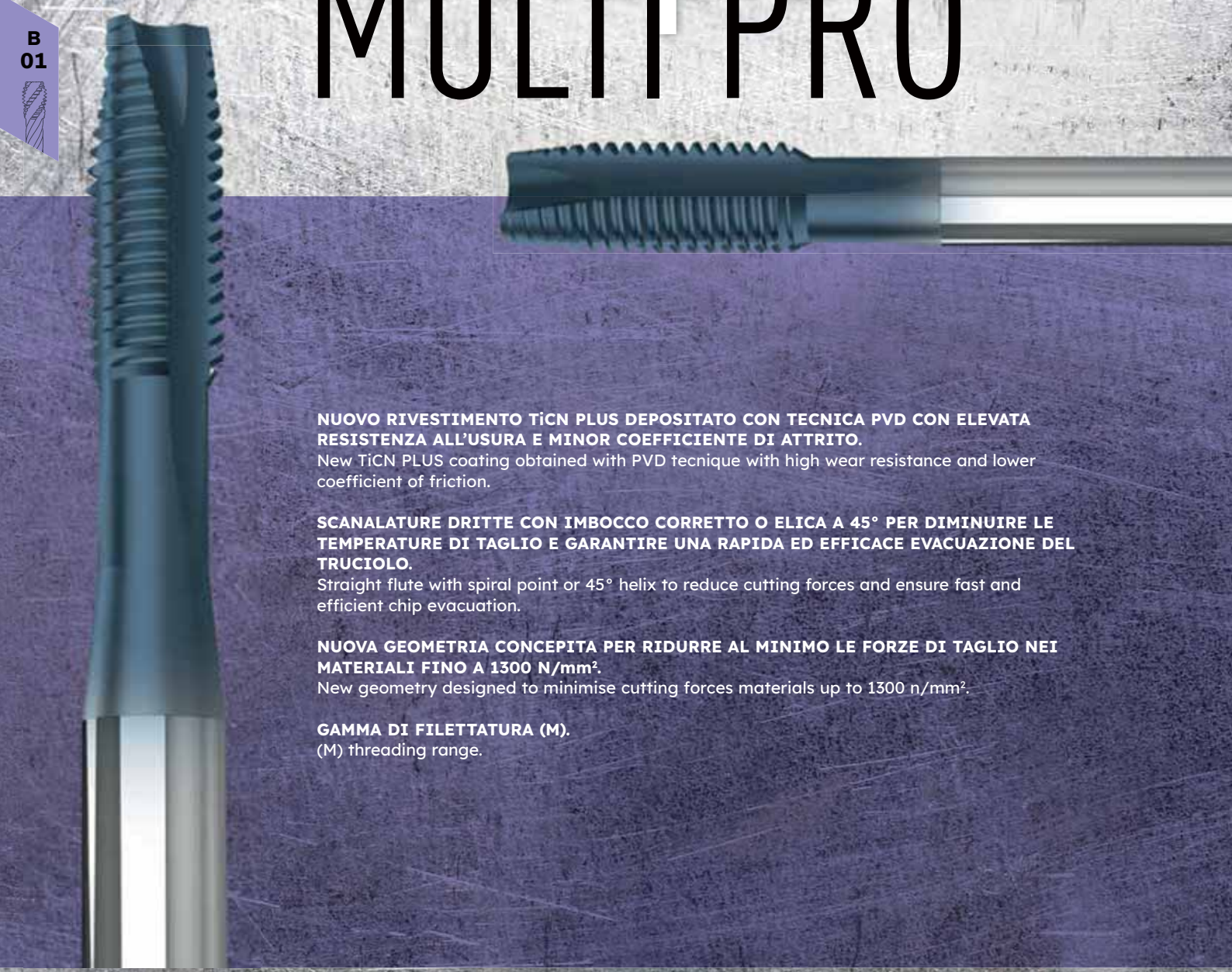
Gamma prodotti
Products range

I maschi in HSS-Co-PM della serie Multi Rapid PRO e Multi PRO sono progettati per garantire maggiore produttività su acciai, acciai inossidabili, ghise e leghe di Alluminio. Le nuove geometrie sviluppate garantiscono un ottimo controllo del truciolo.

The HSS-Co-PM taps of the MULTI RAPID PRO and multi pro series are designed to guarantee greater productivity on steels, stainless steels, cast irons and Aluminium alloys. The newly developed geometries guarantee excellent swarf control.

Multi Rapid Pro

MULTI PRO



NUOVO RIVESTIMENTO TiCN PLUS DEPOSITATO CON TECNICA PVD CON ELEVATA RESISTENZA ALL'USURA E MINOR COEFFICIENTE DI ATTRITO.
New TiCN PLUS coating obtained with PVD tecnique with high wear resistance and lower coefficient of friction.

SCANALATURE DRITTE CON IMBOCCO CORRETTO O ELICA A 45° PER DIMINUIRE LE TEMPERATURE DI TAGLIO E GARANTIRE UNA RAPIDA ED EFFICACE EVACUAZIONE DEL TRUCIOLO.
Straight flute with spiral point or 45° helix to reduce cutting forces and ensure fast and efficient chip evacuation.

NUOVA GEOMETRIA CONCEPITA PER RIDURRE AL MINIMO LE FORZE DI TAGLIO NEI MATERIALI FINO A 1300 N/mm².
New geometry designed to minimise cutting forces materials up to 1300 n/mm².

GAMMA DI FILETTATURA (M).
(M) threading range.

ILIX® PRECISION

MULTI RAPID PRO - MULTI PRO

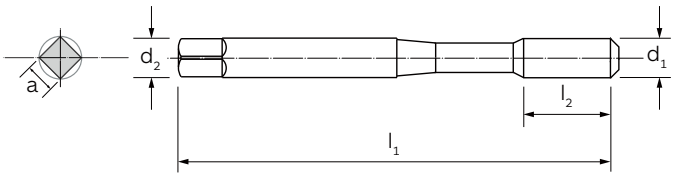
Maschi a macchina con gambo rinforzato | Machine taps with reinforced shank

NEW

M
DIN 13

371
DIN

P. 470





	Multi Rapid PRO	Multi PRO
MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co-PM	HSS-Co-PM
RIVESTIMENTO | COATING	TiCN Plus	TiCN Plus
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	45°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6HX	6HX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	B/3,5-5	C/2-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS		
P | **Acciai** | Steels	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M	M
K | **Ghise** | Cast Irons	K	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

d_1	P		l_1	l_2 6780TC	l_2 6782TC	d_2 (h9)	a (h12)	6780TC	6782TC
3	0,50	2,5	56	11	5	3,5	2,7	●	●
4	0,70	3,3	63	13	7	4,5	3,4	●	●
5	0,80	4,2	70	16	8	6,0	4,9	●	●
6	1,00	5,0	80	19	10	6,0	4,9	●	●
8	1,25	6,8	90	22	13	8,0	6,2	●	●
10	1,50	8,5	100	24	15	10,0	8,0	●	●

MULTI RAPID PRO - MULTI PRO

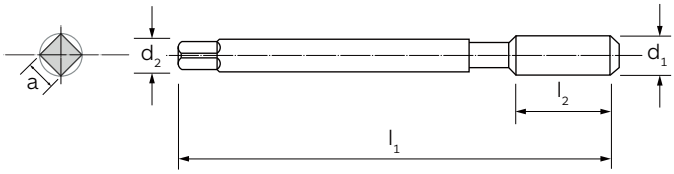
Maschi a macchina con gambo passante | Machine taps with reduced shank

NEW

M
DIN 13

376
DIN

P. 470





B 01

	Multi Rapid PRO	Multi PRO
MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co-PM	HSS-Co-PM
RIVESTIMENTO | COATING	TiCN Plus	TiCN Plus
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	45°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6HX	6HX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	B/3,5-5	C/2-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS		
P | **Acciai** | Steels	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M	M
K | **Ghise** | Cast Irons	K	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

d_1	P		l_1	l_2 6781XC	l_2 6783XC	d_2 (h9)	a (h12)	6781TC	6783TC
12	1,75	10,2	110	28	18	9	7	●	●
14	2,00	12,0	110	30	20	11	9	●	●
16	2,00	14,0	110	32	20	12	9	●	●
18	2,00	15,5	125	34	25	14	11	●	●
20	2,50	17,5	140	34	25	16	12	●	●

I maschi in HSS-Co-PM della serie Multi Rapid VA e Multi VA sono progettati per garantire maggiore produttività su acciai inossidabili. Le nuove geometrie sviluppate garantiscono un ottimo controllo del truciolo.

The HSS-Co-PM taps of the Multi Rapid VA and Multi VA series are designed for higher productivity on stainless steels. The newly developed geometries guarantee excellent chip control.

Multi Rapid VA

MULTI VA





RIVESTIMENTO TiCN DEPOSITATO CON TECNICA PVD CON ELEVATA RESISTENZA ALL'USURA E RIDOTTA ADESIONE SU ACCIAI A BASSO TENORE DI CARBONIO.
TiCN coating obtained with PVD tecnique with high wear resistance and low adhesion on low carbon steels.

SCANALATURE DRITTE CON IMBOCCO CORRETTO O ELICA 50° PER DIMINUIRE LE TEMPERATURE DI TAGLIO E GARANTIRE UNA RAPIDA ED EFFICACE EVACUAZIONE DEL TRUCIOLO.
Straight flute with spiral point or 50° helix to reduce cutting forces and ensure fast and efficient chip evacuation.

GEOMETRIA DI TAGLIO SPECIFICA PER MATERIALI CON ALTO CONTENUTO DI CROMO.
Specific cutting geometry for materials with high chromium content.

IDONEO PER MASCHIATURA RIGIDA.
Suitable for rigid tapping operations.

GAMME DI FILETTATURA (M-MF-UNC-UNF).
(M-MF-UNC-UNF) threading ranges.

ILIX® PRECISION

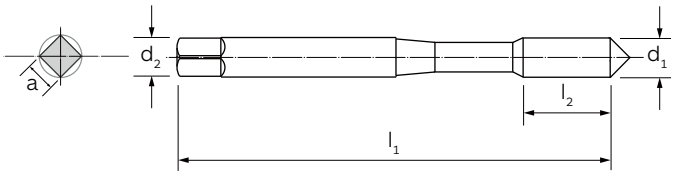
MULTI RAPID VA - MULTI VA

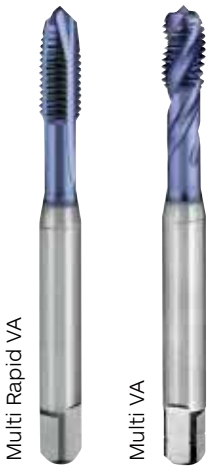
Maschi a macchina con gambo rinforzato | Machine taps with reinforced shank

M — DIN 13

371 — DIN

P. 470





B 01

	Multi Rapid VA	Multi VA
MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co-PM	HSS-Co-PM
RIVESTIMENTO | COATING	TiCN	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	50°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6HX	6HX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	B/4-5	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE		

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M	M
K | **Ghise** | Cast Irons	K	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

d_1	P		l_1	l_2 6773TC	l_2 6774TC	d_2 (h9)	a (h12)	6773TC	6774TC
3	0,50	2,5	56	11	5	3,5	2,7	●	●
4	0,70	3,3	63	13	7	4,5	3,4	●	●
5	0,80	4,2	70	16	8	6,0	4,9	●	●
6	1,00	5,0	80	19	10	6,0	4,9	●	●
8	1,25	6,8	90	22	12	8,0	6,2	●	●
10	1,50	8,5	100	24	14	10,0	8,0	●	●

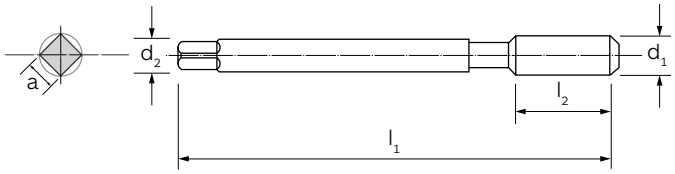
MULTI RAPID VA - MULTI VA

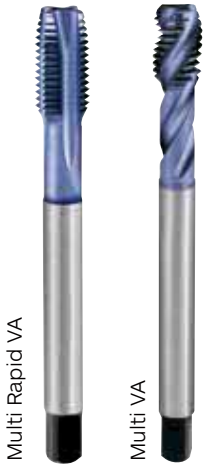
Maschi a macchina con gambo passante | Machine taps with reduced shank

M
DIN 13

376
DIN

P. 470





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co-PM	HSS-Co-PM
RIVESTIMENTO | COATING	TiCN	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	50°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6HX	6HX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	B/4-5	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS		
P | **Acciai** | Steels	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M	M
K | **Ghise** | Cast Irons	K	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

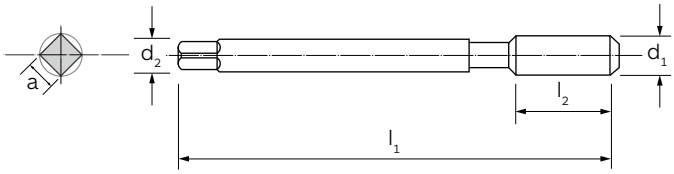
d_1	P		l_1	l_2 6778TC	l_2 6779TC	d_2 (h9)	a (h12)	6778TC	6779TC
12	1,75	10,2	110	29	16	9	7	●	●
14	2,00	12,0	110	30	20	11	9	■	●
16	2,00	14,0	110	32	20	12	9	●	●
20	2,50	14,0	110	32	20	12	9	●	●

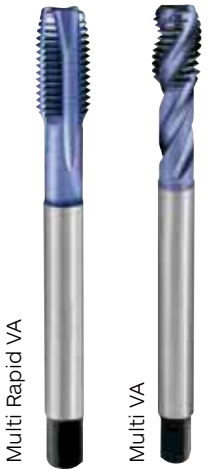
■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last.

MF DIN 13

374 DIN

P. 470





	Multi Rapid VA	Multi VA
MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co-PM	HSS-Co-PM
RIVESTIMENTO | COATING	TiCN	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	50°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6HX	6HX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	B/4-5	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS		
P | **Acciai** | Steels	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M	M
K | **Ghise** | Cast Irons	K	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

d_1	P		l_1	l_2 6984TC	l_2 6985TC	d_2 (h9)	a (h12)		6984TC	6985TC
8	**1,0**	7,0	90	22	12	6	4,9		●	●
10	**1,0**	9,0	90	20	14	7	5,5		●	●
12	**1,5**	10,5	100	22	16	9	7,0		●	●
16	**1,5**	14,5	100	22	20	12	9,0		●	●
20	**1,5**	18,5	125	25	25	16	12		●	●

In fase di ordinazione specificare sempre il Ø (D) e il passo (P) | When ordering, please state Ø (D) and pitch (P)

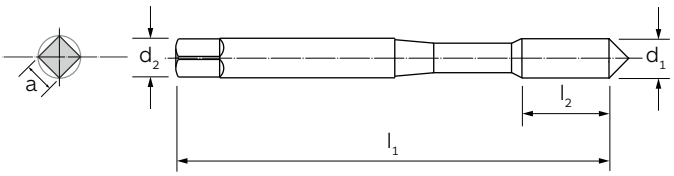
MULTI RAPID VA - MULTI VA

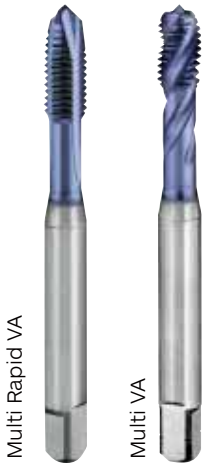
Maschi a macchina con gambo rinforzato, in generale dimensioni come DIN 371
Machine taps with reinforced shank, dimensions generally as DIN 371

UNC
ASME B.1.1

2184 -1
DIN

P. 470





	Multi Rapid VA	Multi VA
MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co-PM	HSS-Co-PM
RIVESTIMENTO | COATING	TiCN	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	50°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	2BX	2BX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	B/4-5	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS		
P | **Acciai** | Steels	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M	M
K | **Ghise** | Cast Irons	K	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

B 01

d_1	Filetti/1" Tpi		l_1	l_2 6986TC	l_2 6987TC	d_2 (h9)	a (h12)	6986TC	6987TC
nr. **6**	**32**	2,85	56	13	6	4,0	3,0	●	●
nr. **8**	**32**	3,50	63	13	7	4,5	3,4	●	●
nr. **10**	**24**	3,90	70	16	8	6,0	4,9	●	●
1/4	20	5,10	80	17	10	7,0	5,5	●	●
5/16	18	6,60	90	20	12	8,0	6,2	●	●
3/8	16	8,00	90	20	12	10,0	8,0	●	●

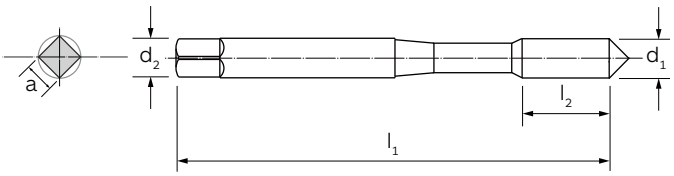
MULTI RAPID VA - MULTI VA

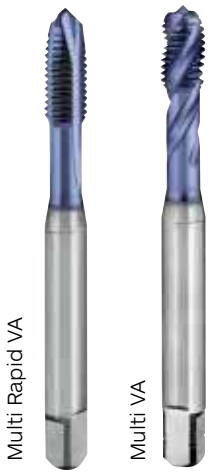
Maschi a macchina con gambo rinforzato, in generale dimensioni come DIN 371
Machine taps with reinforced shank, dimensions generally as DIN 371

UNF

2184 -1
DIN

P. 470





	Multi Rapid VA	Multi VA
MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co-PM	HSS-Co-PM
RIVESTIMENTO | COATING	TiCN	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	50°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	2BX	2BX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	B/4-5	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS		
P | **Acciai** | Steels	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M	M
K | **Ghise** | Cast Irons	K	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

d_1	Filetti/1" Tpi		l_1	l_2 6988TC	l_2 6989TC	d_2 (h9)	a (h12)		6988TC	6989TC
nr. **6**	**40**	2,95	56	12	6	4,0	2,1		■	■
nr. **8**	**36**	3,50	63	14	7	4,5	2,1		■	■
nr. **10**	**32**	4,10	70	14	8	6,0	2,7		■	●
1/4	28	5,50	80	16	10	7,0	3,4		-	●
5/16	24	6,90	90	18	12	8,0	4,9		■	●
3/8	24	8,50	90	20	12	10,0	7,0		■	●

■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last

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

The HSS-Co-PM taps of the Multi Rapid and Multi HD series are designed for greater stability and reliability on materials with tensile strength above 800 N/mm².

Multi Rapid HD

MULTI HD



B
01



RIVESTIMENTO TiN DEPOSITATO CON TECNICA PVD CONFERISCE OTTIMA RESISTENZA ALL'USURA E SCORREVOLEZZA DEL TRUCIOLO.
TiN coating obtained with PVD tecnique provides excellent wear resistance and chip smoothness.

SCANALATURE DRITTE CON IMBOCCO CORRETTO O ELICA A 40° PER RIDURRE LE FORZE DI TAGLIO E GARANTIRE UNA RAPIDA ED EFFICACE EVACUAZIONE DEL TRUCIOLO.
Straight flute with spiral point or 40° helix to reduce cutting forces and ensure fast and efficient chip evacuation.

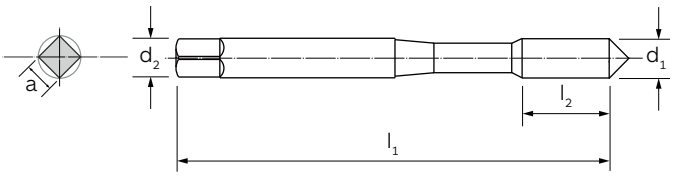
GEOMETRIA DI TAGLIO SPECIFICA PER LA MASCHIATURA DI ACCIAI AD ALTA RESISTENZA.
Specific cutting geometry for tapping of high-strength steel.

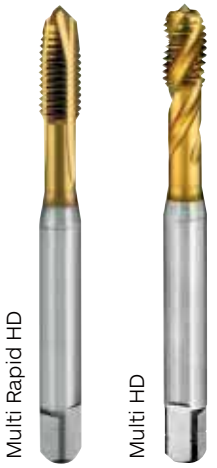
IDONEO PER MASCHIATURA RIGIDA.
Suitable for rigid tapping operations.

GAMME DI FILETTATURA (M-MF-UNC-UNF).
(M-MF-UNC-UNF) threading ranges.

ILIX® PRECISION

M DIN 13 | **371** DIN | P. 470





B 01

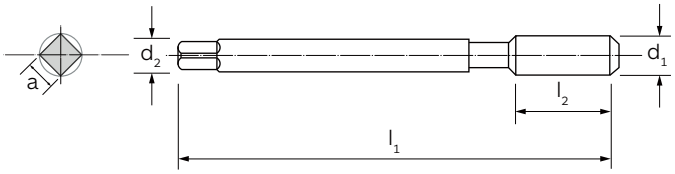
	Multi Rapid HD	Multi HD
MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co-PM	HSS-Co-PM
RIVESTIMENTO | COATING	TiN	TiN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	40°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6H	6H
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	B/4-5	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS		
P | **Acciai** | Steels	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	-
K | **Ghise** | Cast Irons	K	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

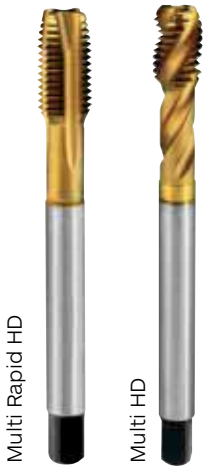
d_1	P		l_1	l_2 6750TN	l_2 6755TN	d_2 (h9)	a (h12)		6750TN	6755TN
3	0,50	2,5	56	11	5	3,5	2,7		●	●
4	0,70	3,3	63	13	7	4,5	3,4		●	●
5	0,80	4,2	70	16	8	6,0	4,9		●	●
6	1,00	5,0	80	19	10	6,0	4,9		●	●
8	1,25	6,8	90	22	12	8,0	6,2		●	●
10	1,50	8,5	100	24	14	10,0	8,0		●	●

MULTI RAPID HD - MULTI HD

Maschi a macchina con gambo passante | Machine taps with reduced shank

M	376	
DIN 13	DIN	P. 470





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co-PM	HSS-Co-PM
RIVESTIMENTO | COATING	TiN	TiN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	40°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6H	6H
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	B/4-5	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS		
P | **Acciai** | Steels	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	-
K | **Ghise** | Cast Irons	K	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

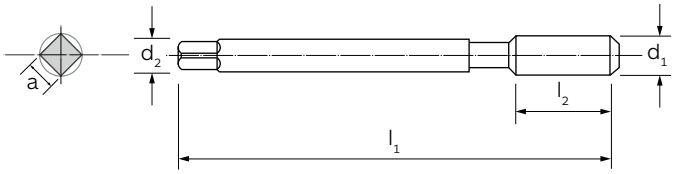
B 01

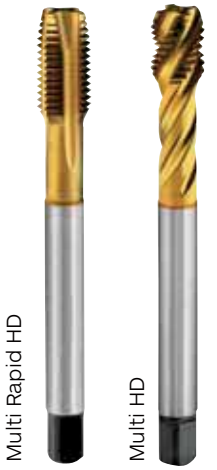
d_1	P		l_1	l_2 6751TN	l_2 6756TN	d_2 (h9)	a (h12)	6751TN	6756TN
12	1,8	10,2	110	29	16	9	7	●	●
14	2,0	12,0	110	30	20	11	9	●	●
16	2,0	14,0	110	32	20	12	9	●	●
18	2,5	15,5	125	34	24	14	11	●	●
20	2,5	17,5	140	34	25	16	12	●	●

MF
DIN 13

374
DIN

P. 470





B 01

	Multi Rapid HD	Multi HD
MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co-PM	HSS-Co-PM
RIVESTIMENTO | COATING	TiN	TiN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	40°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6H	6H
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	B/4-5	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS		
P | **Acciai** | Steels	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	-
K | **Ghise** | Cast Irons	K	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

d_1	P		l_1	l_2 6752TN	l_2 6757TN	d_2 (h9)	a (h12)		6752TN	6757TN
8	**1,0**	7,0	90	22	12	6	4,9		●	●
10	**1,0**	9,0	90	20	14	7	5,5		●	●
12	**1,5**	10,5	100	22	16	9	7,0		●	●
14	**1,5**	12,5	100	22	20	11	9,0		●	●
16	**1,5**	14,5	100	22	20	12	9,0		●	●
18	**1,5**	16,5	110	25	25	14	11,0		●	●
20	**1,5**	18,5	125	25	25	16	12,0		●	●

In fase di ordinazione specificare sempre il Ø (D) e il passo (P) | When ordering, please state Ø (D) and pitch (P)

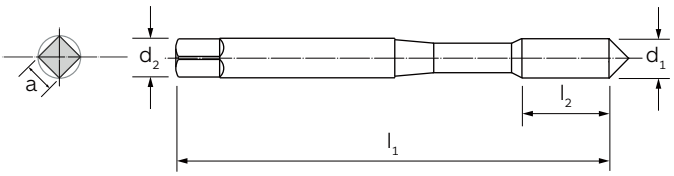
MULTI RAPID HD - MULTI HD

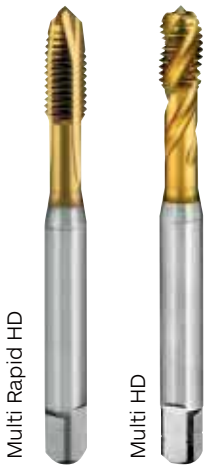
Maschi a macchina con gambo rinforzato, in generale dimensioni come DIN 371
Machine taps with reinforced shank, dimensions generally as DIN 371

UNC
ASME B.1.1

2184 -1
DIN

P. 470





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co-PM	HSS-Co-PM
RIVESTIMENTO | COATING	TiN	TiN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	40°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	2B	2B
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	B/4-5	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI / MATERIAL GROUPS		
P | **Acciai** | Steels	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	-
K | **Ghise** | Cast Irons	K	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

d_1	Filetti/1" Tpi		l_1	l_2 6993TN	l_2 6994TN	d_2 (h9)	a (h12)	6993TN	6994TN
nr. **6**	**32**	2,85	56	13	6	4,0	3,0	●	●
nr. **8**	**32**	3,50	63	13	7	4,5	3,4	●	●
nr. **10**	**24**	3,90	70	16	8	6,0	4,9	●	●
1/4	20	5,10	80	17	10	7,0	5,5	-	●
5/16	18	6,60	90	20	12	8,0	6,2	●	●
3/8	16	8,00	90	20	12	10,0	8,0	●	●

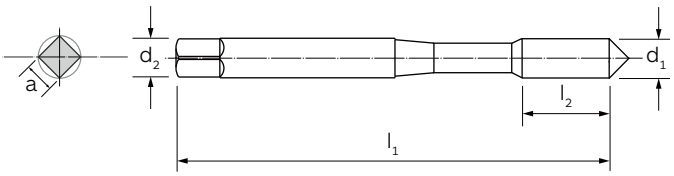
MULTI RAPID HD - MULTI HD

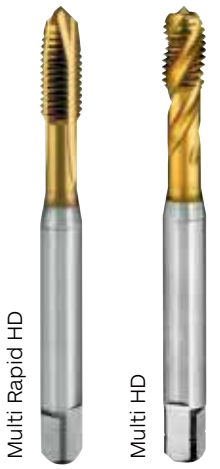
Maschi a macchina con gambo rinforzato, in generale dimensioni come DIN 371
Machine taps with reinforced shank, dimensions generally as DIN 371

UNF

2184 -1
DIN

P. 470





	Multi Rapid HD	Multi HD
MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co-PM	HSS-Co-PM
RIVESTIMENTO | COATING	TiN	TiN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	40°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	2B	2B
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	B/4-5	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS		
P | **Acciai** | Steels	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	-
K | **Ghise** | Cast Irons	K	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

d_1	Filetti/1" Tpi		l_1	l_2 6995TN	l_2 6996TN	d_2 (h9)	a (h12)	6995TN	6996TN
nr. **6**	**40**	2,95	56	12	6	4,0	2,1	●	●
nr. **8**	**36**	3,50	63	14	7	4,5	2,1	●	●
nr. **10**	**32**	4,10	70	14	8	6,0	2,7	●	-
1/4	28	5,50	80	16	10	7,0	3,4	●	-
5/16	24	6,90	90	18	12	8,0	4,9	●	●
3/8	24	8,50	90	20	12	10,0	7,0	●	-

I maschi in HSS-Co-PM della serie Multi Rapid HD i e Multi HD i sono progettati per garantire un'eccellente affidabilità di processo grazie ai fori di lubrificazione che favoriscono una corretta evacuazione del truciolo ed un miglior controllo delle temperatura di taglio.

The HSS-Co-PM taps of the Multi Rapid HD i and Multi HD i series are designed to guarantee an excellent stability process thanks to the internal coolant, which improves better chip evacuation and temperature control in the cutting zones.

Multi Rapid HD i
MULTI HD i





RIVESTIMENTI TiN E TiCN DEPOSITATI CON TECNICA PVD CONFERISCONO OTTIME RESISTENZE ALL'USURA E SCORREVOLEZZA DEL TRUCIOLO.
TiN and TiCN coatings obtained with PVD tecnique provides excellent wear resistance and chip smoothness.

SCANALATURE DRITTE CON IMBOCCO CORRETTO O ELICA A 40° PER RIDURRE LE FORZE DI TAGLIO E GARANTIRE UNA RAPIDA ED EFFICACE EVACUAZIONE DEL TRUCIOLO.
Straight flute with spiral point or 40° helix to reduce cutting forces and ensure fast and effective chip evacuation.

GEOMETRIA DI TAGLIO SPECIFICA PER LA MASCHIATURA DI ACCIAI AD ALTA RESISTENZA E GHISE.
Specific cutting edge for tapping of high-strength steels and cast irons

IDONEO PER MASCHIATURA RIGIDA.
Suitable for rigid tapping operations.

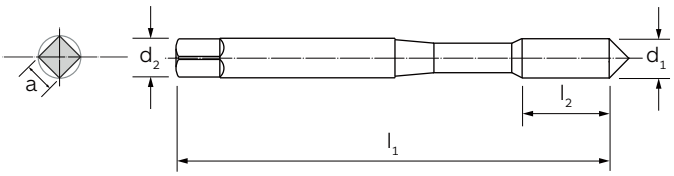
GAMMA DI FILETTATURA (M).
(M) threading range.

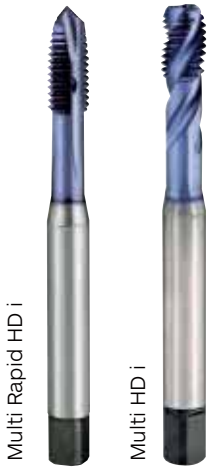
ILIX® PRECISION

MULTI RAPID HD i - MULTI HD i

Maschi a macchina con gambo rinforzato e fori di lubrificazione interna
Machine taps with reinforced shank and internal coolant

M	371	R	A	P. 470	P. 472
DIN 13	DIN			6753TC	6772TC





B 01

	Multi Rapid HD i	Multi HD i
MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co-PM	HSS-Co-PM
RIVESTIMENTO | COATING	TiCN	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	40°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	R	A
TOLLERANZA | TOLERANCE	6H	6H
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	B/4-5	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS		
P | **Acciai** | Steels	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M	M
K | **Ghise** | Cast Irons	K	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

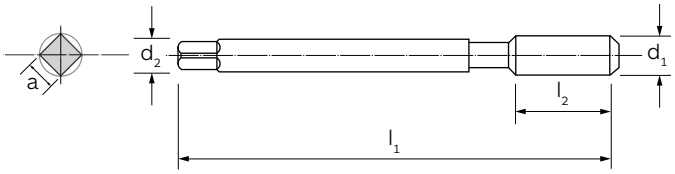
d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6753TC	6772TC
6	1,00	5,0	80	19	6	4,9	●	●
8	1,25	6,8	90	22	8	6,2	●	●
10	1,50	8,5	100	24	10	8,0	●	●

MULTI RAPID HD i

Maschi a macchina con gambo passante e fori di lubrificazione interna
Machine taps with reduced shank and internal coolant

M — DIN 13 | **376** — DIN | **R** | P. 470

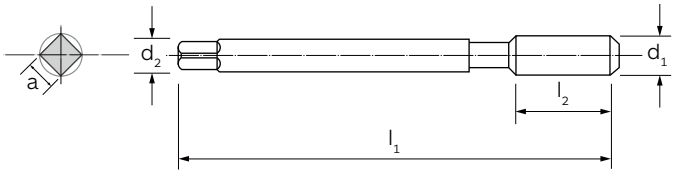


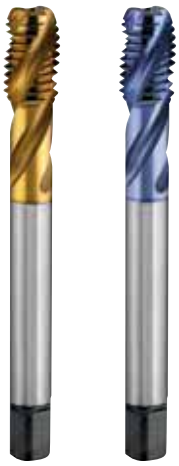


MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co-PM	HSS-Co-PM
RIVESTIMENTO | COATING	TiN	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	R	R
TOLLERANZA | TOLERANCE	6H	6H
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	B/4-5	B/4-5
TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI / MATERIAL GROUPS		
P | **Acciai** | Steels	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M	M
K | **Ghise** | Cast Irons	K	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6758TN	6758TC
12	1,75	10,2	110	29	9	7	●	●
14	2,00	12,0	110	30	11	9	●	●
16	2,00	14,0	110	32	12	9	●	●
18	2,50	15,5	125	34	14	11	●	●
20	2,50	17,5	140	34	16	12	●	●

M DIN 13 | **376** DIN | **A** | **P. 472**





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co-PM	HSS-Co-PM
RIVESTIMENTO | COATING	TiN	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	40°	40°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A
TOLLERANZA | TOLERANCE	6H	6H
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS		
P | **Acciai** | Steels	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M	M
K | **Ghise** | Cast Irons	K	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6777TN	6777TC
12	1,75	10,2	110	16	9	7	●	●
14	2,00	12,0	110	20	11	9	●	●
16	2,00	14,0	110	20	12	9	●	●
18	2,50	15,5	125	24	14	11	●	●
20	2,50	17,5	140	25	16	12	●	●

I maschi in HSS-Co-PM della serie Sincro Ilix i sono provvisti di fori di lubrificazione assiale e radiale. Il codolo di bloccaggio in tolleranza h6 è adatto a mandrini per maschiatura sincronizzata.

The HSS-CO-PM taps of the Sincro Ilix i series are manufactured with h6 clamping shank tolerances suitable for sincro tool clamping systems and are provided with both axial and radial coolant holes.

SINCRO ILIX i





RIVESTIMENTI TiN E TiAlN DEPOSITATI CON TECNICA PVD CONFERISCE OTTIMA RESISTENZE ALL'USURA E SCORREVOLEZZA DEL TRUCIOLO.
TiN and TialN coatings obtained with PVD tecnique provides very good wear resistance and chip flow.

SCANALATURE DRITTE CON IMBOCCO CORRETTO O ELICA A 15° E 40° PER UN'AMPIA SCELTA IN FUNZIONE DELLA TIPOLOGIA DEL MATERIALE E DEL FORO.
Straight flute with spiral point or 15° - 40° helix for a wide choice depending on the material and type of hole.

IDEALE PER ACCIAI BASSO ED ALTO LEGATI, GHISE GRIGIE E SFEROIDALI.
Suitable for low to high-alloy steel and grey and nodular cast irons.

IDONEO PER MASCHIATURA SINCRONIZZATA.
Suitable for synchronous tapping.

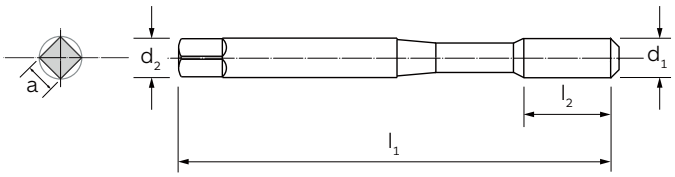
GAMME DI FILETTATURA (M-MF).
(M-MF) threading ranges.

ILIX® PRECISION



NEW	NEW	M	371	R	A	SINCRO h6
6975HL	6973HL	DIN 13	DIN			

P. 472



MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co-PM	HSS-Co-PM	HSS-Co-PM
RIVESTIMENTO | COATING	TiAlN HL EVO	TiN	TiAlN HL EVO
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	15°	40°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	R	A	A
TOLLERANZA | TOLERANCE	6HX	6HX	6HX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	B/4-5	C/2-3	C/2-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE			
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS			
P | **Acciai** | Steels	P	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M	M	M
K | **Ghise** | Cast Irons	K	K	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S	S	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-	-

d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h6)	a (h12)	6975HL	6971TN	6973HL
5	0,80	4,2	70	10	6	4,9	●	-	●
6	1,00	5,0	80	11	6	4,9	●	■	●
8	1,25	6,8	90	20	8	6,2	●	■	●
10	1,50	8,5	100	22	10	8,0	●	■	●

■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last

SINCRO ILIX i

Maschi a macchina con gambo passante e fori di lubrificazione interna
Machine taps with reduced shank and internal coolant

NEW
6976HL

NEW
6974HL

M
DIN 13

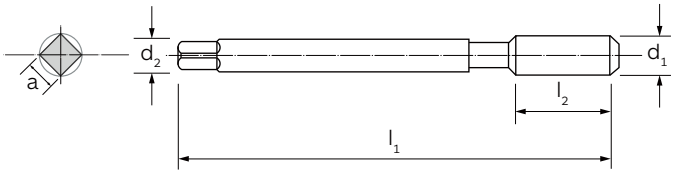
376
DIN

SINCRO h6

R

A

P. 472





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co-PM	HSS-Co-PM	HSS-Co-PM
RIVESTIMENTO | COATING	TiAlN HL EVO	TiN	TiAlN HL EVO
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	15°	40°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	R	A	A
TOLLERANZA | TOLERANCE	6HX	6HX	6HX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	B/4-5	C/2-3	C/2-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE			
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS			
P | **Acciai** | Steels	P	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M	M	M
K | **Ghise** | Cast Irons	K	K	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S	S	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-	-

d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h6)	a (h12)	6976HL	6972TN	6974HL
12	1,75	10,2	110	21	9	7	●	■	●
16	2,00	14,0	110	24	12	9	●	■	●
20	2,50	17,5	140	30	16	12	-	■	●

NEW

MF DIN 13

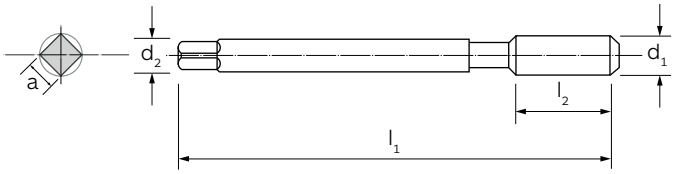
374 DIN

SINCRO h6

R

A

P. 472





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co-PM	HSS-Co-PM
RIVESTIMENTO | COATING	TiAlN HL EVO	TiAlN HL EVO
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	40°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	R	A
TOLLERANZA | TOLERANCE	6H	6H
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	B/4-5	C/2-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS		
P | **Acciai** | Steels	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M	M
K | **Ghise** | Cast Irons	K	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	–	–

d_1	P		l_1	l_2 6978HL	l_2 6977HL	d_2 (h6)	a (h12)			6978HL	6977HL
8	**1,00**	7,0	90	10	12	6	4,9			●	●
10	**1,00**	9,0	90	10	12	8	6,2			●	●
10	**1,25**	8,8	100	13	15	8	6,2			-	●
12	**1,00**	10,8	100	10	12	10	8,0			●	-
12	**1,50**	10,5	100	15	18	10	8,0			●	●
14	**1,00**	13,0	100	10	12	12	9,0			-	●
14	**1,50**	12,5	100	15	18	12	9,0			●	●
16	**1,00**	15,0	100	10	12	12	9,0			-	●
16	**1,50**	14,5	100	15	18	12	9,0			●	●
18	**1,50**	16,5	110	15	18	14	11,0			-	-
20	**1,50**	18,5	125	15	18	16	12,0			●	●

In fase di ordinazione specificare sempre il Ø (d_1) e il passo (P) | When ordering, please state Ø (d1) and pitch (P)

I maschi in HSS-Co-PM della serie Multi GG sono progettati specificatamente per maschiatura ad alta velocità su tutti i tipi ghise. Le scanalature dritte conferiscono maggior resistenza a torsione durante il processo di taglio.

The HSS-Co-PM taps of the Multi GG series are specifically designed for high-speed tapping on all cast irons, straight flutes provide greate torsional strength during the cutting process.

MULTI GG





TRATTAMENTO SUPERFICIALE DI NITRURAZIONE CONFERISCE UN'OTTIMA RESISTENZA ALL'USURA CON O SENZA REFRIGERANTE.
Nitriding surface treatment offers excellent wear resistance with or wituout coolant.

IDEALE PER GHISE GRIGIE E SFEROIDALI.
Suitable for grey and nodular cast irons.

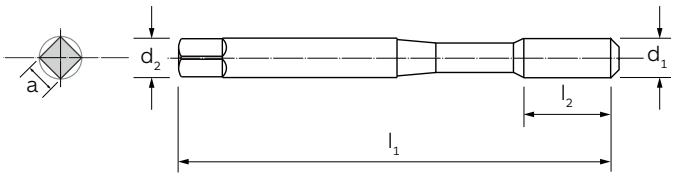
GAMME DI FILETTATURA (M-MF).
(M-MF) threading ranges.

ILIX® PRECISION

M DIN 13

371 DIN

P. 472





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co-PM
RIVESTIMENTO | COATING	NIT
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6HX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	-
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-
K | **Ghise** | Cast Irons	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	-
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6964
3,0	0,50	2,5	56	11	3,5	2,7	●
3,5	0,60	2,9	56	13	4,0	3,0	●
4,0	0,70	3,3	63	13	4,5	3,4	●
5,0	0,80	4,2	70	15	6,0	4,9	●
6,0	1,00	5,0	80	16	6,0	4,9	●
7,0	1,00	6,0	80	17	7,0	5,5	●
8,0	1,25	6,8	90	18	8,0	6,2	●

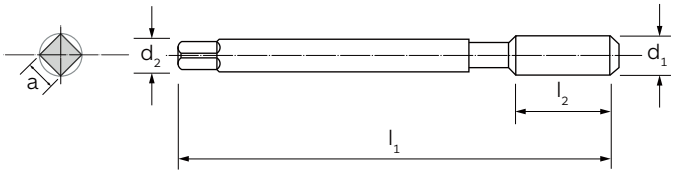
MULTI GG

Maschi a macchina con gambo passante | Machine taps with reduced shank

M
DIN 13

376
DIN

P. 472





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co-PM
RIVESTIMENTO | COATING	NIT
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6HX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

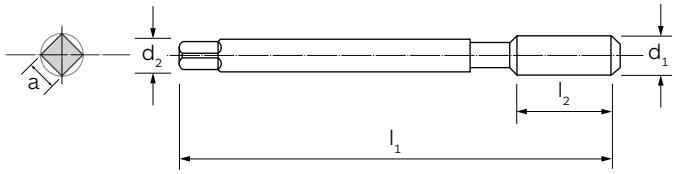
P | **Acciai** | Steels	-
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-
K | **Ghise** | Cast Irons	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	-
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6965
12	1,75	10,2	110	24	9	7,0	●
14	2,00	12,0	110	26	11	9,0	●
16	2,00	14,0	110	28	12	9,0	●
18	2,50	15,5	125	34	14	11,0	●
20	2,50	17,5	140	32	16	12,0	●
22	2,50	19,5	140	34	18	14,5	●
24	3,00	21,0	160	38	18	14,5	●
27	3,00	24,0	160	38	20	16,0	●
30	3,50	26,5	180	45	22	18,0	●

MF DIN 13

374 DIN

P. 472





B 01

MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co-PM
RIVESTIMENTO | COATING	NIT
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6HX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	-
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-
K | **Ghise** | Cast Irons	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	-
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6966
8	**1,00**	7,0	90	18	6	4,9	●
9	**1,00**	8,0	90	18	7	5,5	●
10	**1,00**	9,0	90	15	7	5,5	●
10	**1,25**	8,8	100	20	7	5,5	●
12	**1,50**	10,5	100	18	9	7,0	●
14	**1,50**	12,5	100	20	11	9,0	●
16	**1,50**	14,5	100	20	12	9,0	●
18	**1,50**	16,5	110	22	14	11,0	●

In fase di ordinazione specificare sempre il Ø (d_1) e il passo (P) | When ordering, please state Ø (d1) and pitch (P)

I maschi in HSS-Co-PM della serie Multi GG i sono progettati specificatamente per maschiatura ad alta velocità su tutti i tipi di ghise. Le scanalature dritte conferiscono maggior resistenza a torsione durante il processo di taglio. I fori di lubrificazione favoriscono l'evacuazione del truciolo ed un controllo migliore delle temperature di taglio.

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

MULTI GG i





RIVESTIMENTO TiCN DEPOSITATO CON TECNICA PVD CONFERISCE UNA MAGGIORE RESISTENZA ALL'USURA SU GHISE PARTICOLARMENTE ABRASIVE.
TiCN coating obtained with PVD tecnique provides a higher wear resistance on very abrasive cast irons.

IDEALE PER GHISE GRIGIE E SFEROIDALI.
Suitable for grey and nodular cast irons.

GAMMA DI FILETTATURA (M).
(M) threading range.

ILIX® PRECISION

MULTI GG i

Maschi a macchina con gambo rinforzato e fori di lubrificazione
Machine taps with reinforced shank and internal coolant

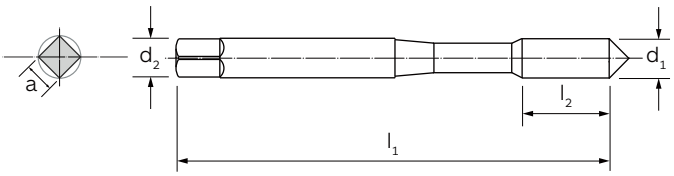
NEW

M
DIN 13

371
DIN

R

P. 472





B 01

MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co-PM
RIVESTIMENTO | COATING	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	R
TOLLERANZA | TOLERANCE	6HX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	-
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-
K | **Ghise** | Cast Irons	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	-
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6967TC
6	1,00	5,0	80	19	6	4,9	●
8	1,25	6,8	90	22	8	6,2	●
10	1,50	8,5	100	24	10	8,0	●

I Maschi in HSS-Co-PM della serie T-BLACK garantiscono la massima efficienza nei processi di maschiatura grazie alla geometria innovativa ed al rivestimento TiCN TOP offrendo una maggiore resistenza all'usura ed un basso coefficiente di attrito in fase di lavorazione.

HSS-Co-PM series T-BLACK taps guarantee maximum efficiency in tapping processes thanks to the innovative geometry and TiCN TOP coating offering increased wear resistance and a low coefficient of friction during machining.

T-BLACK





RIVESTIMENTO TICN TOP DEPOSITATI CON TECNICA PVD CONFERISCE UN'OTTIMA RESISTENZA ALL'USURA E SCORREVOLEZZA DEL TRUCIOLO.
TiCN TOP coatings obtained with PVD tecnique provide very gool wear resistance and chip flow.

RASTREMAZIONE POSTERIORE PER RIDURRE LA FORMAZIONE DI MATASSE TRUCIOLO SULLA PARTE FINALE DEL MASCHIO, DIMINUENDO IL MOMENTO TORCENTE NELLA FASE DI INVERSIONE.
Back tapering to reduce the formation of chips at the end of the tap, decreasing the torque in the reversal phase.

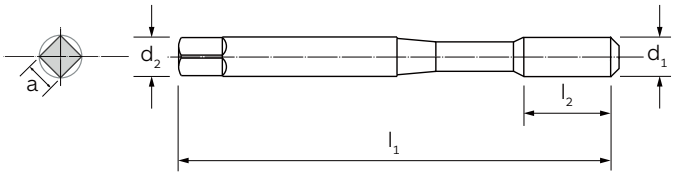
ELICA 40° PER RIDURRE LE FORZE DI TAGLIO E GARANTIRE UNA RAPIDA ED EFFICACE EVACUAZIONE DEL TRUCIOLO.
Helix angle 40° reduces cutting forces and provides a fast and efficient chip evacuation.

IDEALE PER ACCIAI BASSO ED ALTO LEGATI E ACCIAI INOSSIDABILI.
Suitable for low and high-alloy steels and stainless steels.

GAMME DI FILETTATURA (M-MF-UNC-UNF-G).
(M-MF-UNC-UNF-G) threading ranges.

ILIX® PRECISION

M DIN 13 | **371** DIN | P. 472





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co-PM
RIVESTIMENTO | COATING	TiCN Top
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	40°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6H
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghise** | Cast Irons	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6668TB
4	0,70	3,3	63	7	4,5	3,4	●
5	0,80	4,2	70	8	6,0	4,9	●
6	1,00	5,0	80	10	6,0	4,9	●
8	1,25	6,8	90	12	8,0	6,2	●
10	1,50	8,5	100	14	10,0	8,0	●

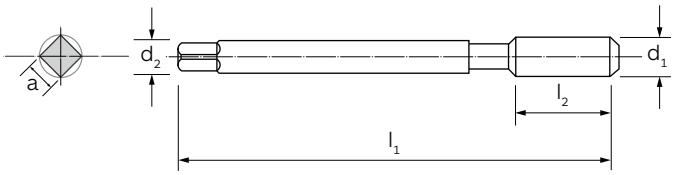
T-BLACK

Maschi a macchina con gambo passante | Machine taps with reduced shank

M
DIN 13

376
DIN

P. 472





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co-PM
RIVESTIMENTO | COATING	TiCN Top
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	40°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6H
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

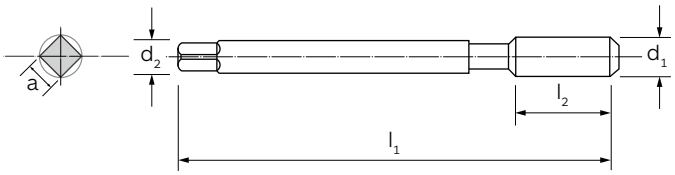
P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghise** | Cast Irons	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6669TB
12	1,75	10,2	110	16	9	7,0	●
14	2,00	12,0	110	20	11	9,0	●
16	2,00	14,0	110	20	12	9,0	●
18	2,50	15,5	125	24	14	11,0	●
20	2,50	17,5	140	25	16	12,0	●
24	3,00	21,0	160	30	18	14,5	●

MF DIN 13

374 DIN

P. 472





B 01

MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co-PM
RIVESTIMENTO | COATING	TiCN Top
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	40°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6H
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghise** | Cast Irons	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)		6830TB
8	**1,00**	7,0	90	12	6,0	4,9		●
9	**1,00**	8,0	90	12	7,0	5,5		●
10	**1,00**	9,0	90	14	7,0	5,5		●
10	**1,25**	8,8	100	14	7,0	5,5		●
11	**1,00**	10,0	90	14	8,0	6,2		●
12	**1,00**	11,0	100	16	9,0	7,0		●
12	**1,25**	10,8	100	16	9,0	7,0		●
12	**1,50**	10,5	100	16	9,0	7,0		●
14	**1,50**	12,5	100	20	11,0	9,0		●
16	**1,50**	14,5	100	20	12,0	9,0		●
18	**1,50**	16,5	110	25	14,0	11,0		●
20	**1,50**	19,0	125	25	16,0	12,0		●

In fase di ordinazione specificare sempre il Ø (d_1) e il passo (P) | When ordering, please state Ø (d1) and pitch (P)

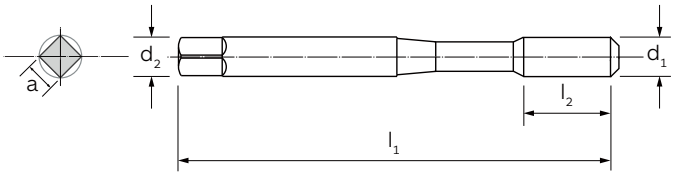
T-BLACK

Maschi a macchina con gambo rinforzato, in generale dimensioni come DIN 371
Machine taps with reinforced shank, dimensions generally as DIN 371

UNC
ASME B.1.1

2184 -1
DIN

P. 472





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co-PM
RIVESTIMENTO | COATING	TiCN Top
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	40°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	2B
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghise** | Cast Irons	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

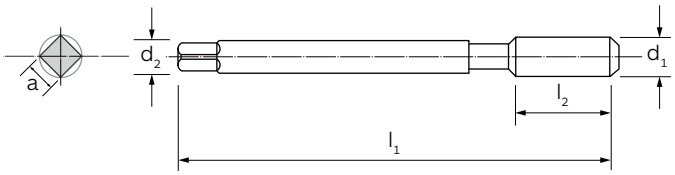
d_1	Filetti/1" Tpi		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)			6831TB
nr. **6**	**32**	2,85	56	6	4,0	3,0			●
nr. **8**	**32**	3,50	63	7	4,5	3,4			●
nr. **10**	**24**	3,90	70	8	6,0	4,9			●
1/4	20	5,10	80	10	7,0	5,5			●
5/16	18	6,60	90	12	8,0	6,2			●
3/8	16	8,00	90	12	10,0	8,0			●

Maschi a macchina con gambo passante, in generale dimensioni come DIN 376
Machine taps with reduced shank, dimensions generally as DIN 376

UNC
ASME B.1.1

2184 -1
DIN

P. 472





B 01

MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co-PM
RIVESTIMENTO | COATING	TiCN Top
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	40°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	2B
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghise** | Cast Irons	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

d_1	**Filetti/1"** Tpi		l_1	l_2	d_2 (h9)	**a** (h12)			**6832TB**
7/16	14	9,40	100	24	8	6,2			●
1/2	13	10,80	110	29	9	7,0			●
5/8	11	13,50	110	32	12	9,0			●
3/4	10	16,50	125	34	14	11,0			●
7/8	9	19,50	140	34	18	14,5			●
1"	8	22,25	160	38	18	14,5			●

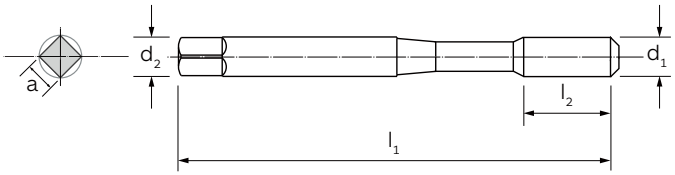
T-BLACK

Maschi a macchina con gambo rinforzato, in generale dimensioni come DIN 371
Machine taps with reinforced shank, dimensions generally as DIN 371

UNF

2184 -1
DIN

P. 472





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co-PM
RIVESTIMENTO | COATING	TiCN Top
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	40°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	2B
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghise** | Cast Irons	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

d_1	Filetti/1" Tpi		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)			6833TB
nr. **6**	**40**	2,95	56	6	4,0	2,1			●
nr. **8**	**36**	3,50	63	7	4,5	2,1			●
nr. **10**	**32**	4,10	70	8	6,0	2,7			●
nr. **12**	**28**	4,70	80	10	6,0	3,0			■
1/4	28	5,50	80	10	7,0	3,4			●
5/16	24	6,90	90	12	8,0	4,9			●
3/8	24	8,50	90	12	10,0	7,0			●

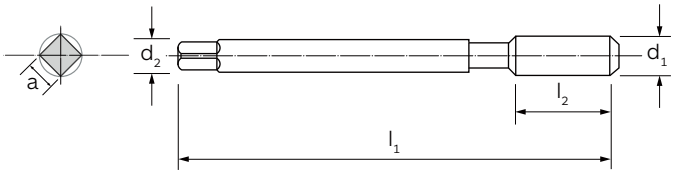
■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last

Maschi a macchina con gambo passante, in generale dimensioni come DIN 376
Machine taps with reduced shank, dimensions generally as DIN 376

UNF

2184 -1
DIN

P. 472





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co-PM
RIVESTIMENTO | COATING	TiCN Top
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	40°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	2B
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghise** | Cast Irons	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

d_1	Filetti/1" Tpi		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)			6834TB
7/16	20	9,90	90	14	8	6,2			●
1/2	20	11,50	100	16	9	7,0			●
9/16	18	12,90	100	20	11	9,0			●
5/8	18	14,50	100	20	12	9,0			●
3/4	16	17,50	110	25	14	11,0			●
7/8	14	20,40	125	25	18	14,5			●
1"	12	23,25	140	25	18	14,5			●

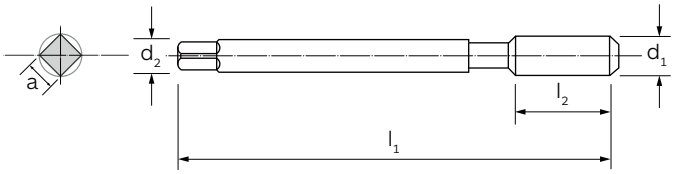
T-BLACK

Maschi a macchina, forma secondo DIN 259 e DIN ISO 228
Machine taps, as DIN 259 and DIN ISO 228

G (BSP) — DIN EN ISO 228

5156 — DIN

P. 472





B 01

MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co-PM
RIVESTIMENTO | COATING	TiCN Top
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	40°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	-
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghise** | Cast Irons	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

d_1	Filetti/1" Tpi		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)			6835TB
1/8	28	8,80	90	14	7	5,5			●
1/4	19	11,80	100	20	11	9,0			●
3/8	19	15,25	100	20	12	9,0			●
1/2	14	19,00	125	25	16	12,0			●
3/4	14	24,50	140	28	20	16,0			●
7/8	14	28,25	150	28	22	18,0			■
1"	11	30,75	160	30	25	20,0			●

■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last

Maschi in HSS-Co-PM rastremati con foro di lubrificazione interna assiale per fori ciechi, idonei per lavorazioni generiche.

HSS-Co-PM tapered taps with axial internal coolant for machining of blind holes for universal application.

VR i



B
01



RIVESTIMENTO TIN DEPOSITATO CON TECNICA PVD CONFERISCE UN'OTTIMA RESISTENZA ALL'USURA E SCORREVOLEZZA DEL TRUCIOLO.
TiN coating obtained with PVD tecnique provides excellent wear resistance and chip smoothness.

RASTREMAZIONE POSTERIORE PER RIDURRE LA FORMAZIONE DI MATASSE TRUCIOLO SULLA PARTE FINALE DEL MASCHIO, DIMINUENDO IL MOMENTO TORCENTE NELLA FASE DI INVERSIONE.
Back tapering to reduce the formation of chips at the end of the tap, decreasing the torque in the reversal phase.

ELICA A 15° PER GARANTIRE MAGGIOR ROBUSTEZZA DURANTE LA MASCHIATURA DI ACCIAI AD ALTA RESISTENZA.
Helix angle 15° to reduce cutting forces and ensure fast and efficient chip evacuation.

GAMMA DI FILETTATURA (M).
(M) threading range.

ILIX® PRECISION

VR i

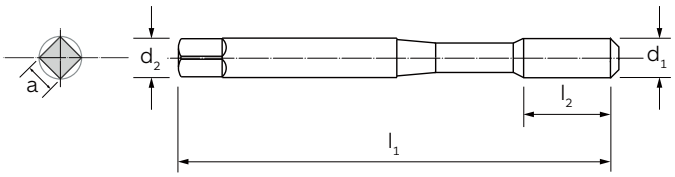
Maschi a macchina con gambo rinforzato e fori di lubrificazione interna
Machine taps with reinforced shank and internal coolant

M
DIN 13

371
DIN

A

P. 472





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co-PM
RIVESTIMENTO | COATING	TiN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	15°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A
TOLLERANZA | TOLERANCE	6HX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghise** | Cast Irons	-
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

B 01

d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h6)	a (h12)	6601TN
6	1,00	5,0	80	6	6	4,9	●
8	1,25	6,8	90	8	8	6,2	●
10	1,50	8,5	100	10	10	8,0	●

I maschi in HSS-Co-PM della serie Ti sono progettati, per la maschiatura di Titanio e leghe di Titanio specifici per il settore aerospaziale e biomedicale.

Ti HSS-Co-PM taps are specifically engineered for tapping Titanium and Titanium alloys for aerospace and biomedical industry.

Ti



B
01



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

ELICA 15° PER UN TAGLIO DOLCE TALE DA RIDURRE LE TEMPERATURE SUL TAGLIENTE.
Flute angle 15° for a soft cut, to reduce the temperature on the cutting edge.

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

IDEALE PER TITANIO E LEGHE DI TITANIO.
Suitable for Titanium and Titanium alloys.

GAMME DI FILETTATURA (M-MF).
(M-MF) threading ranges.

ILIX® PRECISION

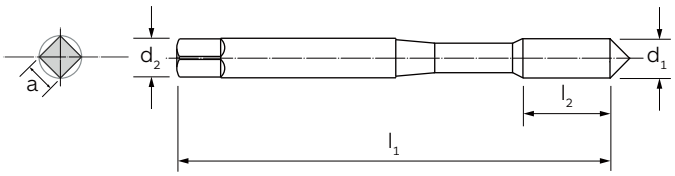
Ti

Maschi a macchina con gambo rinforzato per leghe di Titanio
Machine taps with reinforced shank for Titanium alloys

M
DIN 13

371
DIN

P. 474





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co-PM
RIVESTIMENTO | COATING	NIT
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6HX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	B/4-5
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

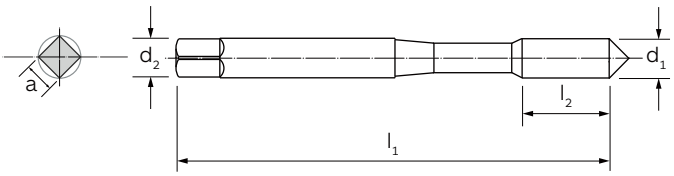
P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghise** | Cast Irons	-
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6683
3,0	0,50	2,5	56	11	3,5	2,7	●
3,5	0,60	2,9	56	13	4,0	3,0	●
4,0	0,70	3,3	63	13	4,5	3,4	●
5,0	0,80	4,2	70	16	6,0	4,9	●
6,0	1,00	5,0	80	19	6,0	4,9	●
7,0	1,00	6,0	80	19	7,0	5,5	●
8,0	1,25	6,8	90	22	8,0	6,2	●
10,0	1,50	8,5	100	24	10,0	8,0	●

Maschi a macchina con gambo rinforzato per leghe di Titanio
Machine taps with reinforced shank for Titanium alloys

M DIN 13 | **371** DIN | P. 474





B 01

MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co-PM
RIVESTIMENTO | COATING	NIT
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	15°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6H
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

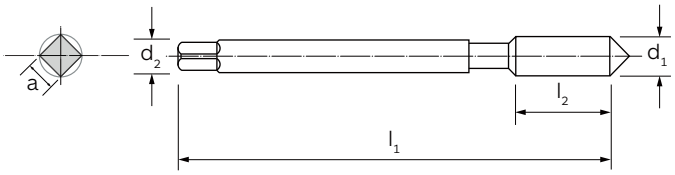
P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghise** | Cast Irons	-
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6684
3,0	0,50	2,5	56	5	3,5	2,7	●
3,5	0,60	2,9	56	6	4,0	3,0	●
4,0	0,70	3,3	63	7	4,5	3,4	●
5,0	0,80	4,2	70	8	6,0	4,9	●
6,0	1,00	5,0	80	10	6,0	4,9	●
7,0	1,00	6,0	80	10	7,0	5,5	●
8,0	1,25	6,8	90	12	8,0	6,2	●
10,0	1,50	8,5	100	14	100	8,0	●

Ti

Maschi a macchina con gambo passante per leghe di Titanio
Machine taps with reduced shank for Titanium alloys

M DIN 13 | **376** DIN | P. 474





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co-PM
RIVESTIMENTO | COATING	NIT
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6HX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	B/4-5
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

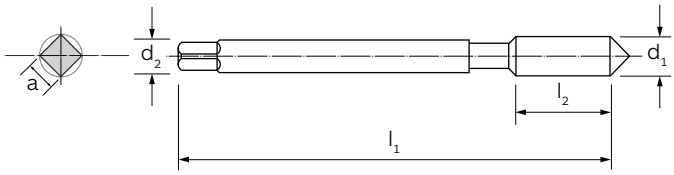
P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghise** | Cast Irons	-
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6825
12	1,75	10,2	110	29	9	7	●
16	2,00	14,0	110	32	12	9	●
20	2,50	17,5	140	34	16	12	●

Maschi a macchina con gambo passante per leghe di Titanio
Machine taps with reduced shank for Titanium alloys

M DIN 13 | **376** DIN | P. 474





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co-PM
RIVESTIMENTO | COATING	NIT
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	15°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6HX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghise** | Cast Irons	-
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6826
12	1,75	10,2	110	29	9	7	●
16	2,00	14,0	110	32	12	9	●
20	2,50	17,5	140	34	16	12	●

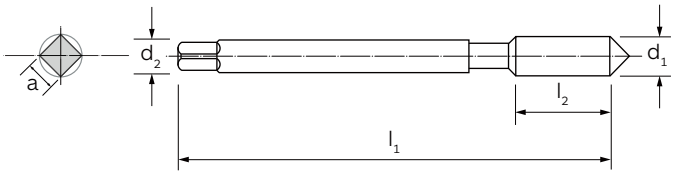
Ti

Maschi a macchina con gambo passante per leghe di Titanio
Machine taps with reduced shank for Titanium alloys

MF
DIN 13

374
DIN

P. 474





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co-PM
RIVESTIMENTO | COATING	NIT
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6HX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	B/4-5
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghise** | Cast Irons	-
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6828
8	**1,00**	7,0	90	22	6	4,9	●
10	**1,00**	9,0	90	20	7	5,5	●
12	**1,00**	11,0	100	22	9	7,0	●
12	**1,50**	10,5	100	22	9	7,0	●
14	**1,50**	12,5	100	22	11	9,0	●
16	**1,50**	14,5	100	22	12	90	●
18	**1,50**	16,5	110	25	14	11,0	●
20	**1,50**	18,5	125	25	16	12,0	●

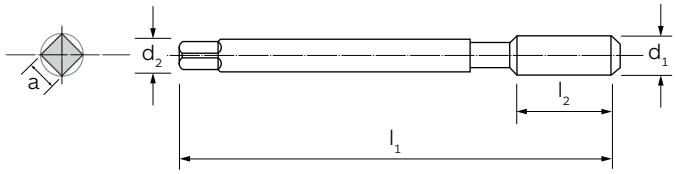
In fase di ordinazione specificare sempre il Ø (d_1) e il passo (P) | When ordering, please state Ø (d1) and pitch (P)

Maschi a macchina con gambo passante per leghe di Titanio
Machine taps with reduced shank for Titanium alloys

MF
DIN 13

374
DIN

P. 474





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co-PM
RIVESTIMENTO | COATING	NIT
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	15°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6HX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghise** | Cast Irons	-
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6829
8	**1,00**	7,0	90	22	6	4,9	●
10	**1,00**	9,0	90	20	7	5,5	●
12	**1,50**	10,5	100	22	9	7,0	●
14	**1,50**	12,5	100	22	11	9,0	●
16	**1,50**	14,5	100	22	12	9,0	●
18	**1,50**	16,5	110	25	14	11,0	●
20	**1,50**	18,5	125	25	16	120	●

I maschi in HSS-Co-PM della serie Ni sono progettati per la maschiatura di leghe di Nichel specifici per il settore aerospaziale ed energetico.

Ni HSS-Co-PM taps are specifically engineered for tapping Nickel alloys in aerospace and energy industry.

Ni





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

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

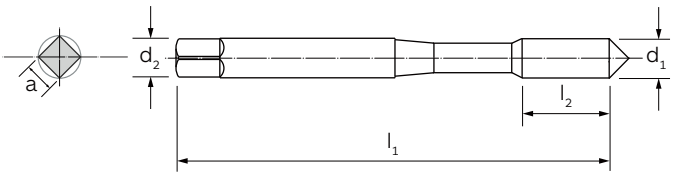
IDEALE PER NICHEL, LEGHE DI NICHEL, INCONEL E HASTELLOY.
Suitable for Nickel, Nickel alloy, Inconel and Hastelloy.

GAMME DI FILETTATURA (M-MJ-UNC-UNJC-UNF-UNJF).
(M-MJ-UNC-UNJC-UNF-UNJF) threading ranges.

M
DIN 13

371
DIN

P. 474





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co-PM
RIVESTIMENTO | COATING	-
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6HX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	B/4-5
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	-
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghise** | Cast Irons	-
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	-
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6892
2,0	0,40	1,6	45	8	2,8	2,1	●
2,5	0,45	2,1	50	9	2,8	2,1	●
3,0	0,50	2,5	56	11	3,5	2,7	●
4,0	0,70	3,3	63	13	4,5	3,4	●
5,0	0,80	4,2	70	16	6,0	4,9	●
6,0	1,00	5,0	80	19	6,0	4,9	●
8,0	1,25	6,8	90	22	8,0	6,2	●
10,0	1,50	8,5	100	24	10,0	8,0	●

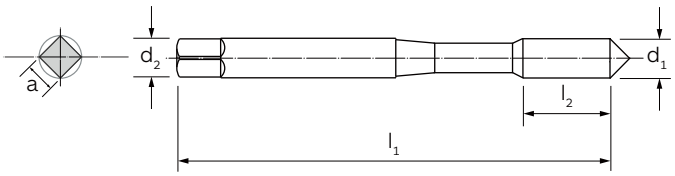
Ni

Maschi a macchina con gambo rinforzato
Machine taps with reinforced shank

M
DIN 13

371
DIN

P. 474





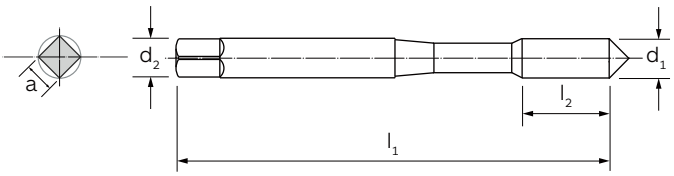
MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co-PM
RIVESTIMENTO | COATING	-
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	10°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6HX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	B/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	-
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghise** | Cast Irons	-
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	-
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6682
4	0,70	3,3	63	13	4,5	3,4	■
5	0,80	4,2	70	16	6,0	4,9	■
6	1,00	5,0	80	19	6,0	4,9	■
8	1,25	6,8	90	22	8,0	6,2	■
10	1,50	8,5	100	24	10,0	8,0	■

M DIN 13 | **371** DIN | P. 474





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co-PM
RIVESTIMENTO | COATING	-
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	22°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6HX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	-
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghise** | Cast Irons	-
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	-
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)		6894
3	0,50	2,5	56	11	3,5	2,7		●
3,5*	0,60	2,9	56	13	4,0	3,0		■
4	0,70	3,3	63	13	4,5	3,4		●
5	0,80	4,2	70	16	6,0	4,9		●
6	1,00	5,0	80	19	6,0	4,9		●
8	1,25	6,8	90	22	8,0	6,2		●
10	1,50	8,5	100	24	10,0	8,0		●

*** Indicare in fase di ordine codice 6895 (3.5)** | Please state order code 6895 (3.5)

■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last

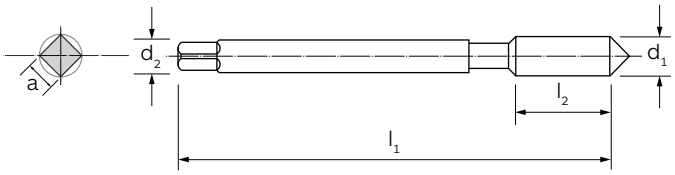
Ni

Maschi a macchina con gambo passante
Machine taps with reduced shank

M — **DIN 13**

376 — **DIN**

P. 474





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co-PM
RIVESTIMENTO | COATING	-
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6HX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	B/4-5
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	-
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghise** | Cast Irons	-
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	-
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

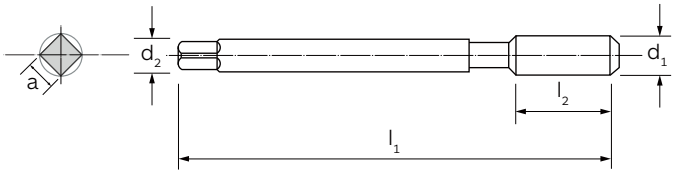
d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6893
12	1,75	10,2	110	29	9	7	●
16	2,00	14,0	110	32	12	9	●
20	2,50	17,5	140	34	16	12	●

M DIN 13

376 DIN

P. 474





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co-PM
RIVESTIMENTO | COATING	-
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	22°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6HX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	-
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghise** | Cast Irons	-
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	-
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6948
12	1,75	10,2	110	29	9	7	●
16	2,00	14,0	110	32	12	9	●
20	4,50	17,5	140	34	16	12	●

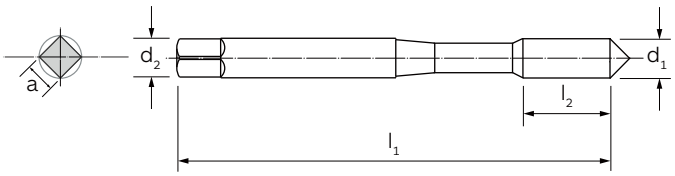
Ni

Maschi a macchina con gambo rinforzato
Machine taps with reinforced shank

MJ

371
DIN

P. 474





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co-PM
RIVESTIMENTO | COATING	-
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	10°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	4HX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	-
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghise** | Cast Irons	-
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	-
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6906
3	**0,50**	2,6	56	11	3,5	2,7	●
4	**0,70**	3,4	63	13	4,5	3,4	●
5	**0,80**	4,3	70	15	6,0	4,9	●
6	**1,00**	5,1	80	17	6,0	4,9	●
8	**1,00**	7,1	90	17	8,0	6,2	●
8	**1,25**	6,9	90	20	8,0	6,2	●
10	**1,25**	8,9	100	18	10,0	8,0	●
10	**1,50**	8,6	100	22	100	8,0	●

In fase di ordinazione specificare sempre il Ø (D) e il passo (P) | When ordering, please state Ø (D) and pitch (P)

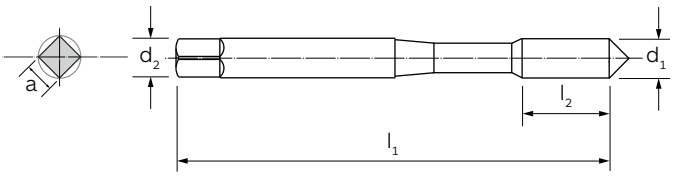
Maschi a macchina con gambo rinforzato, in generale dimensioni come DIN 371
Machine taps with reinforced shank, dimensions generally as DIN 371

UNC
ASME B.1.1

2184 -1
DIN

P. 474





B 01

MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co-PM
RIVESTIMENTO | COATING	-
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	2BX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	B/4-5
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	-
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghise** | Cast Irons	-
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	-
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

d_1	Filetti/1" Tpi		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6869
nr. **2**	**56**	1,85	45,0	9	2,8	2,1	●
nr. **3**	**48**	2,10	50,0	9	2,8	2,1	●
nr. **5**	**40**	2,65	56,0	11	3,5	2,7	●
nr. **6**	**32**	2,85	56,0	13	4,0	3,0	●
nr. **8**	**32**	3,50	63,0	13	4,5	3,4	●
nr. **10**	**24**	3,90	70,0	16	6,0	4,9	●
nr. **12**	**24**	4,50	80,0	17	6,0	4,9	●
5/16	18	6,60	90,0	20	8,0	6,2	●
3/8	16	8,00	100,0	20	10,0	8,0	●

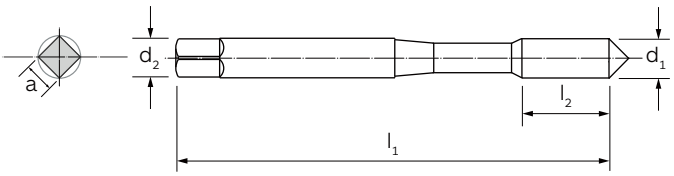
Ni

Maschi a macchina con gambo rinforzato, in generale dimensioni come DIN 371
Machine taps with reinforced shank, dimensions generally as DIN 371

UNC
ASME B.1.1

2184 -1
DIN

P. 474





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co-PM
RIVESTIMENTO | COATING	-
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	22°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	2BX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	-
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghise** | Cast Irons	-
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	-
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

d_1	Filetti/1" Tpi		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6990
nr. **4**	**40**	2,35	56	11	3,5	2,7	●
nr. **6**	**32**	2,85	56	13	4	3	●
nr. **8**	**32**	3,5	63	13	4,5	3,4	●
nr. **10**	**24**	3,9	70	16	6	4,9	●
nr. **12**	**24**	4,5	80	17	6	4,9	●
1/4	20	5,1	80	17	7	5,5	●
5/16	18	6,6	90	20	8	6,2	●
3/8	16	8	100	20	10	8	●

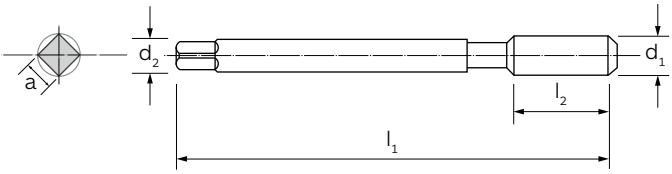
Maschi a macchina con gambo passante, in generale dimensioni come DIN 376
Machine taps with reduced shank, dimensions generally as DIN 376

UNC
ASME B.1.1

2184 -1
DIN

P. 474





B 01

MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co-PM
RIVESTIMENTO | COATING	-
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	2BX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	B/4-5
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	-
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghise** | Cast Irons	-
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	-
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

d_1	Filetti/1" Tpi		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)		6897
1/2	13	10,8	110	16	9	7		●
5/8	11	13,5	110	20	12	9		●
3/4	10	16,5	125	25	14	11		●

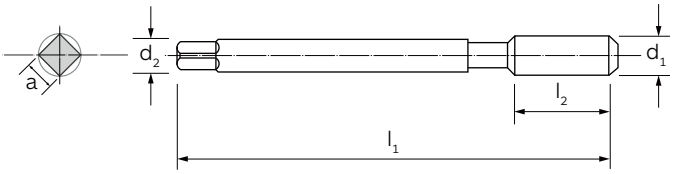
Ni

Maschi a macchina con gambo passante, in generale dimensioni come DIN 376
Machine taps with reduced shank, dimensions generally as DIN 376

UNC
ASME B.1.1

2184 -1
DIN

P. 474





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co-PM
RIVESTIMENTO | COATING	-
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	22°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	2BX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	-
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghise** | Cast Irons	-
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	-
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

B 01

d_1	Filetti/1" Tpi		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6997
7/16	14	6,50	100	18	6	4,9	●
1/2	13	10,80	110	22	9	7,0	●
5/8	11	13,50	110	28	12	9,0	●

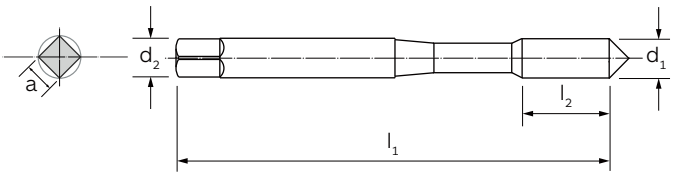
Maschi a macchina con gambo rinforzato, in generale dimensioni come DIN 371
Machine taps with reinforced shank, dimensions generally as DIN 371

UNJC
ASME B.1.1

2184 -1
DIN

P. 474





B 01

MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co-PM
RIVESTIMENTO | COATING	-
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	10°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	3BX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	-
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghise** | Cast Irons	-
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	-
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

d_1	Filetti/1" Tpi		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)		6998
nr. **6**	**32**	2,75	56	11	4,0	3,0		●
nr. **8**	**32**	3,50	63	12	4,5	3,4		●
nr. **10**	**24**	3,80	70	14	6,0	4,9		●
nr. **12**	**24**	3,80	70	14	6,0	4,9		●
1/4	20	5,10	80	16	6,0	4,9		●
5/16	18	6,50	90	18	8,0	6,2		●
3/8	16	7,90	100	20	10,0	8,0		●

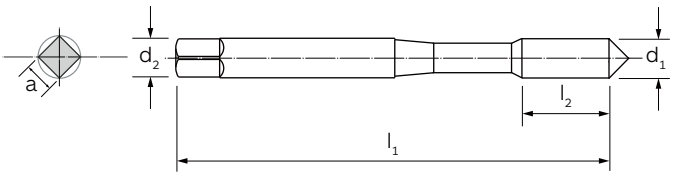
Ni

Maschi a macchina con gambo rinforzato, in generale dimensioni come DIN 371
Machine taps with reinforced shank, dimensions generally as DIN 371

UNF

2184 -1
DIN

P. 474





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co-PM
RIVESTIMENTO | COATING	-
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	2BX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	B/4-5
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	-
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghise** | Cast Irons	-
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	-
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

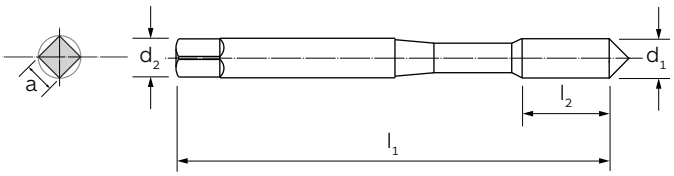
d_1	Filetti/1" Tpi		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6844
nr. **2**	**64**	1,90	45	9	2,8	2,1	●
nr. **3**	**56**	2,15	50	9	2,8	2,1	●
nr. **4**	**48**	2,40	56	11	3,5	2,7	●
nr. **5**	**44**	2,70	56	11	3,5	2,7	●
nr. **6**	**40**	2,95	56	13	4,0	3,0	●
nr. **8**	**36**	3,50	63	13	4,5	3,4	●
nr. **10**	**32**	4,10	70	14	6,0	4,9	●
nr. **12**	**28**	4,70	80	17	6,0	4,9	●
1/4	28	5,50	80	18	7,0	5,5	●
5/16	24	6,90	90	22	8,0	6,2	●
3/8	24	8,50	100	22	10,0	7,0	●

Maschi a macchina con gambo rinforzato, in generale dimensioni come DIN 371
Machine taps with reinforced shank, dimensions generally as DIN 371

UNF

2184 -1
DIN

P. 474





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co-PM
RIVESTIMENTO | COATING	-
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	22°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	2BX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	-
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghise** | Cast Irons	-
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	-
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

d_1	**Filetti/1"** Tpi		l_1	l_2	d_2 (h9)	**a** (h12)		**6928**
nr. **6**	40	2,95	56	13	4	3,0		●
nr. **8**	36	3,50	63	13	4,5	3,4		●
nr. **10**	32	4,10	70	14	6	4,9		●
nr. **12**	28	4,70	80	14	6	4,9		●
1/4	28	5,50	80	16	7	5,5		●
5/16	24	6,90	90	22	8	6,2		●
3/8	24	8,50	100	22	10	8,0		●

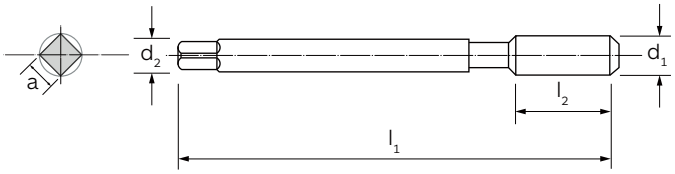
Ni

Maschi a macchina con gambo passante, in generale dimensioni come DIN 376
Machine taps with reduced shank, dimensions generally as DIN 376

UNF

2184 -1
DIN

P. 474





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co-PM
RIVESTIMENTO | COATING	-
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	2BX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	B/4-5
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	-
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghise** | Cast Irons	-
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	-
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

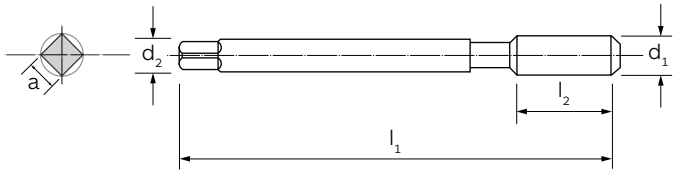
d_1	Filetti/1" Tpi		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6845
7/16	20	9,9	100	22	8	6,2	●
1/2	20	11,5	100	22	9	7,0	●
5/8	18	14,5	100	22	12	9,0	●
3/4	16	17,5	110	25	14	11,0	●

Maschi a macchina con gambo passante, in generale dimensioni come DIN 376
Machine taps with reduced shank, dimensions generally as DIN 376

UNF

2184 -1
DIN

P. 474





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co-PM
RIVESTIMENTO | COATING	-
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	22°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	2BX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	-
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghise** | Cast Irons	-
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	-
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

d_1	**Filetti/1"** Tpi		l_1	l_2	d_2 (h9)	**a** (h12)		**6929**
7/16	20	9,9	100	14	8	6,2		●
1/2	20	11,5	110	18	9	7,0		●
5/8	18	14,5	110	20	12	9,0		●

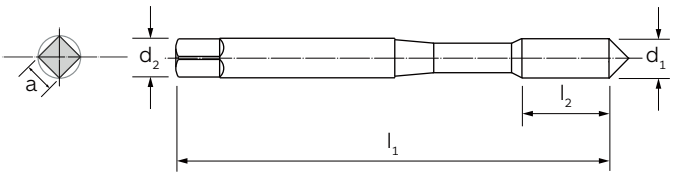
Ni - MULTI AERO

Maschi a macchina con gambo rinforzato, in generale dimensioni come DIN 371
Machine taps with reinforced shank, dimensions generally as DIN 371

UNJF
ASME B1.15

2184 -1
DIN

P. 474





B 01

MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co-PM
RIVESTIMENTO | COATING	-
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	3BX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	-
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghise** | Cast Irons	-
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	-
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

d_1	Filetti/1" Tpi		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6907
nr. **6**	**40**	3,00	56	12	4,0	3,0	●
nr. **8**	**36**	3,55	63	13	4,5	3,4	●
nr. **10**	**32**	4,15	70	15	6,0	4,9	●
1/4	28	5,55	80	17	7,0	5,5	●
5/16	24	7,00	90	17	8,0	6,2	●
3/8	24	8,60	90	18	10,0	8,0	●

Multi TP Maschi in metallo duro integrale e HSS-Co-PM adatti ad affrontare lavorazioni su materiali con durezze superiori a 50 HRC.

Multi TP taps made of solid carbide and HSS-CO-PM suitable for machining materials with hardnesses above 50 HRC.

MULTI TP





I RIVESTIMENTI TiAlN, TiCN E TiSiN PLUS DEPOSITATI CON TECNICA PVD CONFERISCONO UNA MAGGIORE RESISTENZA ALL'USURA E TENACITÀ SU ACCIAO TEMPRATO.
TiAlN, TiCN E TiSiN PLUS coating obtained with PVD tecnique provide higher tenacity and wear resistance on hardened steels

GEOMETRIA DI TAGLIO SPECIFICATAMENTE PROGETTATA PER RIDURRE GLI ATTRITI DI TAGLIO E ASSICURARE UN'OTTIMA DURATA DEL MASCHIO ANCHE A VELOCITÀ ELEVATE.
Specially designed cutting geometry to reduce cutting friction and ensure excellent tap life even at high speeds.

GAMMA DI FILETTATURA (M).
(M) threading range.

ILIX® PRECISION

MULTI TP

Maschi a macchina con gambo rinforzato
Machine taps with reinforced shank

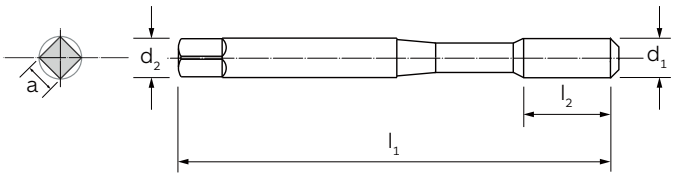
NEW

M
DIN 13

371
DIN

50
HRC

P. 474





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co-PM
RIVESTIMENTO | COATING	TiAlN Futura
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6H
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	A/6-8
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

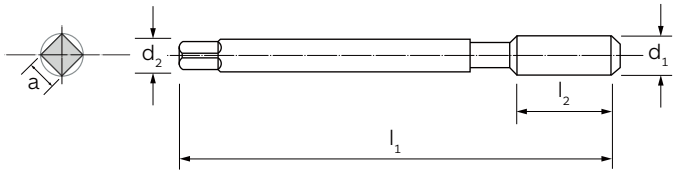
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	-
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-
K | **Ghise** | Cast Irons	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	-
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	H

d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6645TF
6	1,00	5,0	80	17	6,0	4,9	●
8	1,25	6,8	90	20	8,0	6,2	●
10	1,50	8,5	100	22	10,0	8,0	●

Per operazioni di foratura sullo stesso tipo di materiale utilizzare la punta 6014NX pag. 66 | For drilling operations on the same type of material, use drill 6014NX on page 66

M	~371	~376	52-58	
DIN 13	DIN	DIN	HRC	P. 474





MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A
TOLLERANZA | TOLERANCE	6HX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	./3-4
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	-
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-
K | **Ghise** | Cast Irons	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	-
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	H

d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)		6770TC
4	0,70	3,3	63	13	4,5	3,4		●
5	0,80	4,2	70	15	6,0	4,9		●
6	1,00	5,0	80	17	6,0	4,9		●
8	1,25	6,8	90	20	8,0	6,2		●
10	1,50	8,5	100	22	10,0	8,0		●
12	1,75	10,2	110	24	9,0	9,0		●

Lubrificazione assiale Ø ≥M6 | Axial coolant Ø ≥M6

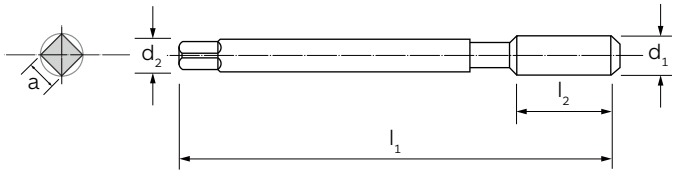
Per operazioni di foratura sullo stesso tipo di materiale utilizzare la punta 6014NX pag. 66 | For drilling operations on the same type of material, use drill 6014NX on page 66

MULTI TP

Maschi a macchina, con foro di lubrificazione, similare DIN 371/DIN376
Machine taps, similar to DIN 371/DIN376 with internal coolant

NEW

M	~371	~376	52-58	
DIN 13	DIN	DIN	HRC	P. 474





MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	TiSiN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A
TOLLERANZA | TOLERANCE	6HX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	./3-4
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	-
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-
K | **Ghise** | Cast Irons	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	-
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	H

d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6770NX
4	0,70	3,3	63	13	4,5	3,4	●
5	0,80	4,2	70	15	6,0	4,9	●
6	1,00	5,0	80	17	6,0	4,9	●
8	1,25	6,8	90	20	8,0	6,2	●
10	1,50	8,5	100	22	10,0	8,0	●
12	1,75	10,2	110	24	9,0	9,0	●

Lubrificazione assiale Ø ≥M6 | Axial coolant Ø ≥M6

Per operazioni di foratura sullo stesso tipo di materiale utilizzare la punta 6014NX pag. 66 | For drilling operations on the same type of material, use drill 6014NX on page 66

I maschi ILIX in metallo duro integrale sono progettati per aumentare la vita utensile e diminuire il tempo ciclo. Specialmente nella maschiatura di materiali abrasivi le performance dei maschi in MDI sono nettamente superiori a quelle di un maschio in HSS.

ILIX solid carbide taps are designed to increase tool life and decrease cycle time. Especially when tapping abrasive materials, the performance of an HM tap are clearly superior to those of an HSS tap.

Maschi in MDI
SOLID CARBIDE TAPS



SCANALATURE DRITTE O ELICA A 15°PER UN'AMPIA SCELTA IN FUNZIONE DELLA TIPOLOGIA DEL MATERIALE E DEL FORO.
Spiral point or 15° helix for a wide choice depending on the material and type of hole.

FORO DI LUBRIFICAZIONE ASSIALE PER GARANTIRE UNA MIGLIORE EVACUAZIONE DEL TRUCIOLO.
Axial internal coolant for better chip evacuation.

FINITURA LUCIDA MANTIENE I TAGLIENTI AFFILATI GARANTENDO UNA MAGGIORE VITA UTENSILE NELLE MASCHIATURE DI MATERIALI ABRASIVI.
Bright finishing keeps cutting edges sharp ensuring longer tool life when tapping abrasive materials.

IDEALE PER GHISE ED ALLUMINIO AD ALTO CONTENUTO DI SILICIO
Suitable for cast irons and aluminum with high silicon content

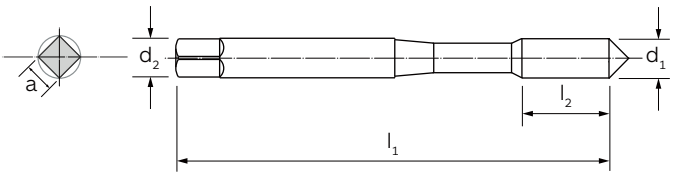
GAMME DI FILETTATURA (M-MF).
(M-MF) threading ranges.

ILIX® PRECISION

N - N 15°

Maschi a macchina in metallo duro integrale con gambo rinforzato, similare DIN 371
Solid carbide machine taps with reinforced shank, similar to DIN 371

M	~371	
DIN 13	DIN	P. 474





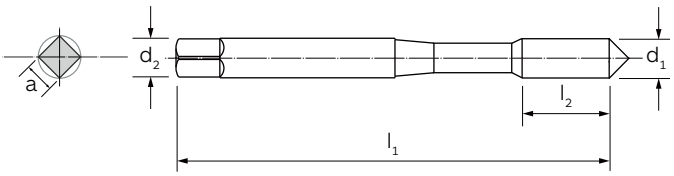
MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	-	-
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	15°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6HX	6HX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS		
P | **Acciai** | Steels	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	-
K | **Ghise** | Cast Irons	K	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	H	H

d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6771	6736
4	0,70	3,3	63	13	4,5	3,4	●	●
5	0,80	4,2	70	16	6,0	4,9	●	●
***6**	1,00	5,0	80	19	6,0	4,9	●	●
***8**	1,25	6,8	90	22	8,0	6,2	●	●
***10**	1,50	8,5	100	24	100	8,0	●	●

*** Fori di lubrificazione per i diametri 6-8-10** | Internal coolant for diameters 6-8-10

Maschi a macchina in M.D.I. con gambo rinforzato, con fori di lubrificazione, similare DIN 371
Solid carbide machine taps with reinforced shank, similar to DIN 371 with internal coolant

M DIN 13 | **~371** DIN | **A** | **P. 476**





B 01

MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	-
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	15°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A
TOLLERANZA | TOLERANCE	6HX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-
K | **Ghise** | Cast Irons	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	H

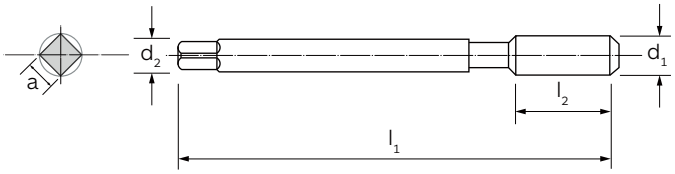
d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6762
5	0,80	4,2	70	16	6	4,9	●
***6**	1,00	5,0	80	19	6	4,9	●
***8**	1,25	6,8	90	22	8	6,2	●
***10**	1,50	8,5	100	24	10	8,0	●

* **Fori di lubrificazione per i diametri 6-8-10** | Internal coolant for diameters 6-8-10 ■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last

N i 15°

Maschi a macchina in M.D.I. con gambo passante, con fori di lubrificazione, similare DIN 376
Solid carbide machine taps with reduced shank, similar to DIN 376 with internal coolant

M	~376	A	P. 476
DIN 13	DIN		





MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	-
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	15°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A
TOLLERANZA | TOLERANCE	6HX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

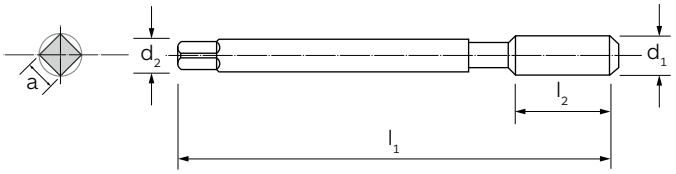
P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-
K | **Ghise** | Cast Irons	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	H

d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6765
12	1,75	10,2	110	29	9	7	●

Maschi a macchina in M.D.I. con gambo passante, con foro di lubrificazione, similare DIN 374
Solid carbide machine taps with reduced shank, similar to DIN 374 with internal coolant

MF DIN 13 | **~374** DIN | **A** | **P. 476**





MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	-
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	15°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A
TOLLERANZA | TOLERANCE	6HX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-
K | **Ghise** | Cast Irons	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	H

d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6767
8	**1**	7	90	18	8	6,2	●
10	**1**	9	100	18	10	7,0	●

In fase di ordinazione specificare sempre il Ø (D) e il passo (P) | When ordering, please state Ø (D) and pitch (P)

GG i

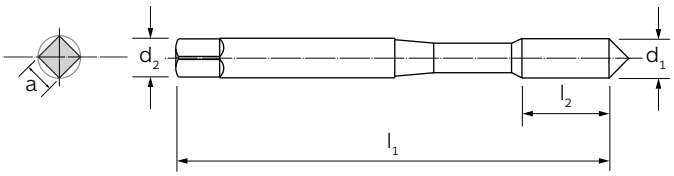
Maschi a macchina in M.D.I. con gambo rinforzato, con fori di lubrificazione, similare DIN 371
Solid carbide machine taps with reinforced shank, similar to DIN 371 with internal coolant

M — DIN 13

~371 — DIN

A

P. 476





MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	-
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A
TOLLERANZA | TOLERANCE	6HX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI / MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	-
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-
K | **Ghise** | Cast Irons	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6760
5	0,80	4,2	70	16	6	4,9	●
6	1,00	5,0	80	19	6	4,9	●
8	1,25	6,8	90	22	8	6,2	●
10	1,50	8,5	100	24	10	8,0	●

I maschi a rullare in HSS-Co della nuova serie FORMER S EVO assicurano un'elevata produttività e una migliore qualità di filettatura grazie ad una notevole resistenza all'usura ed al calore.

HSS-Co cold forming taps with new EVO technology ensure high productivity and improved thread quality due to high wear and heat resistance.

FORMER S EVO





RIVESTIMENTO TiCN PLUS DEPOSITATO CON TECNICA PVD AUMENTA LA RESISTENZA ALL'USURA E DIMINUISCE IL COEFFICIENTE D'ATTRITO.
TiCN PLUS coatings obtained with PVD tecnique provides wear resistance and decreases the coefficient of friction.

AMPIE SCANALATURE PER OTTIMIZZARE L'ADDUZIONE ESTERNA DEL REFRIGERANTE.
Wide grooves to optimise external coolant supply.

IMPIEGO UNIVERSALE SU TUTTI I MATERIALI RULLABILI FINO A 1200 N/mm²
Universal use in all rollable materials up to 1200 n/mm².

GEOMETRIA INNOVATIVA D'IMBOCCO PER MINIMIZZARE IL MOMENTO TORCENTE
Innovative chamfer geometry to minimise tightening torque.

MAGGIORE SICUREZZA DI PROCESSO ED ELEVATA VITA UTENSILE
Increased process reliability and tool life.

GAMME DI FILETTATURA (M-MF).
(M-MF) threading ranges.

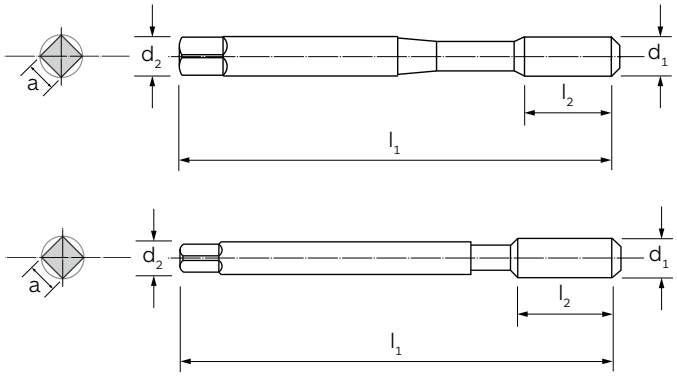
ILIX® PRECISION

NEW

M
DIN 13

2174
DIN

P. 476



TIPO 1 | TYPE 1

TIPO 2 | TYPE 2



B 01

MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co
RIVESTIMENTO | COATING	TiCN Plus
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	-
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6HX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghise** | Cast Irons	-
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

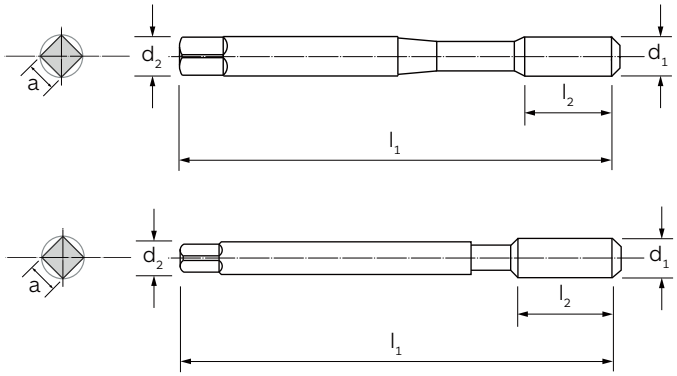
d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	Tipo Type	6803TC
3	0,50	2,80	56	11	3,5	2,7	1	●
4	0,70	3,70	63	13	4,5	3,4	1	●
5	0,80	4,65	70	16	6,0	4,9	1	●
6	1,00	5,55	80	19	6,0	4,9	1	●
8	1,25	7,40	90	22	8,0	6,2	1	●
10	1,50	9,30	100	24	10,0	8,0	1	●
12	1,75	11,20	110	28	9,0	7,0	1	●
14	2,00	13,10	110	30	11,0	9,0	2	●
16	2,00	15,10	110	32	12,0	9,0	2	●

NEW

M
DIN 13

2174
DIN

P. 476



TIPO 1 | TYPE 1

TIPO 2 | TYPE 2



B 01



MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co
RIVESTIMENTO | COATING	TiCN Plus
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	-
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6GX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghise** | Cast Irons	-
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	Tipo Type		6804TC
3	0,50	2,80	56	11	3,5	2,7	1		●
4	0,70	3,70	63	13	4,5	3,4	1		●
5	0,80	4,65	70	16	6,0	4,9	1		●
6	1,00	5,55	80	19	6,0	4,9	1		●
8	1,25	7,40	90	22	8,0	6,2	1		●
10	1,50	9,30	100	24	10,0	8,0	1		●
12	1,75	11,20	110	28	9,0	7,0	1		●
14	2,00	13,10	100	22	12,0	9,0	2		●
16	2,00	15,10	110	32	12,0	9,0	2		●

FORMER S EVO

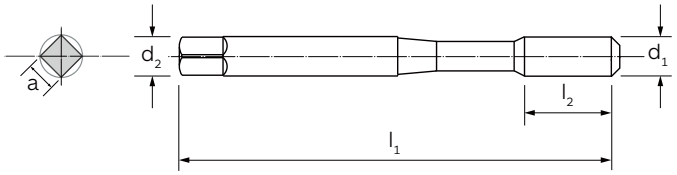
Maschi a rullare | Cold forming taps

NEW

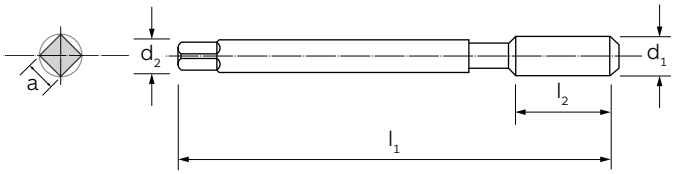
MF
DIN 13

2174
DIN

P. 476



TIPO 1 | TYPE 1



TIPO 2 | TYPE 2



B 01

MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co
RIVESTIMENTO | COATING	TiCN Plus
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	–
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	–
TOLLERANZA | TOLERANCE	6HX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghise** | Cast Irons	–
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	–
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	–

d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	Tipo Type		6805TC
8	**1,00**	7,55	90	22	8,0	6,2	1		●
10	**1,00**	9,55	90	20	8,0	8,0	1		●
10	**1,25**	9,40	90	20	8,0	8,0	1		●
12	**1,25**	11,40	100	22	9,0	7,0	1		●
12	**1,50**	11,30	100	22	9,0	7,0	1		●
14	**1,50**	13,30	100	22	11,0	9,0	2		●
16	**1,50**	15,30	100	22	12,0	9,0	2		●

In fase di ordinazione specificare sempre il Ø (d_1) e il passo (P) | When ordering, please state Ø (d1) and pitch (P)

I maschi a rullare in HSS-Co-PM della serie FORMER S PM e FORMER S i PM sono studiati per l'impiego ad alta velocità. Come per i FORMER EVO, assicurano un'elevata produttività e una migliore qualità di filettatura grazie ad una notevole resistenza all'usura e al calore.

FORMER S PM e FORMER S i PM HSS-Co-PM cold forming taps are designed for high-speed use. As for the EVO former, they ensure high productivity and better threading quality thanks to a high resistance to wear and heat.



FORMER S PM
FORMER S i PM



RIVESTIMENTI TiN O TiAlN DEPOSITATI CON TECNICA PVD CONFERISCONO UN'OTTIMA RESISTENZA ALL'USURA.
TiN or TiAlN coatings cobtained with PVD tecnique provide excellent wear resistance.

FORI DI LUBRIFICAZIONE INTERNA ASSIALI E RADIALI.
Axial and radial internal lubrication holes.

IMPIEGO UNIVERSALE IN TUTTI I MATERIALI RULLABILI FINO A 1200 N/mm²
Universal use in all forming materials up to 1200 n/mm².

MIGLIORE FINITURA SUPERFICIALE DEL FILETTO.
Better surface quality on thread.

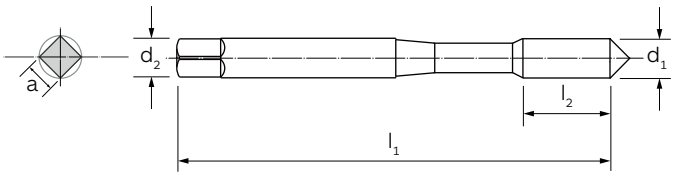
GAMMA DI FILETTATURA (M).
(M) threading range.

ILIX® PRECISION

FORMER S PM

Maschi a rullare con gambo rinforzato
Cold forming taps with reinforced shank

M	371	
DIN 13	DIN	P. 476





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co-PM
RIVESTIMENTO | COATING	TiAlN Futura
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6HX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghise** | Cast Irons	-
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

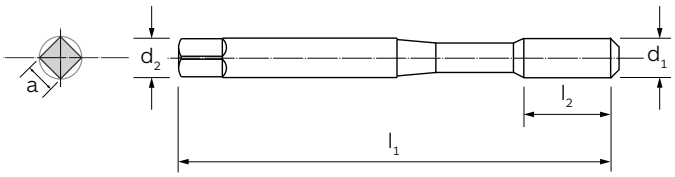
d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6800TF
3	0,50	2,8	56	11	3,5	2,7	●
4	0,70	3,7	63	13	4,5	3,4	●
5	0,80	4,6	70	16	6,0	4,9	●
6	1,00	5,5	80	19	6,0	4,9	●
8	1,25	7,4	90	22	8,0	6,2	●
10	1,50	9,3	100	24	10,0	8,0	●

FORMER S i PM

Maschi a rullare con gambo rinforzato e fori di lubrificazione
Cold forming taps with reinforced shank and internal coolant

M DIN 13 | **371** DIN | **A** | P. 476





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co-PM
RIVESTIMENTO | COATING	TiN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A
TOLLERANZA | TOLERANCE	6HX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

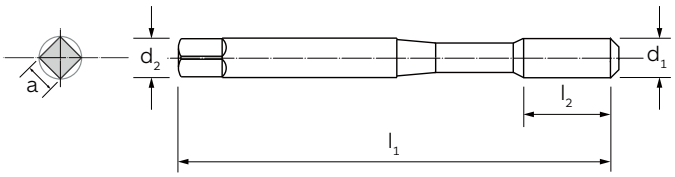
P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghise** | Cast Irons	-
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)		6801TN
6	1,00	5,5	80	19	6	4,9		●
8	1,25	7,4	90	22	8	6,2		●
10	1,50	9,3	100	24	10	8,0		●

FORMER S i PM

Maschi a rullare con gambo rinforzato e fori di lubrificazione
Cold forming taps with reinforced shank and internal coolant

M	371	R	
DIN 13	DIN		P. 476





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co-PM
RIVESTIMENTO | COATING	TiN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	R
TOLLERANZA | TOLERANCE	6HX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghise** | Cast Irons	-
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6969TN
5	0,80	4,6	70	16	6	4,9	●
6	1,00	5,5	80	19	6	4,9	●
8	1,25	7,4	90	22	8	6,2	●
10	1,50	9,3	100	24	10	8,0	●

I maschi a rullare in metallo duro integrale della serie FORMER MDI sono progettati per la diminuzione dei tempi di lavorazione. Questa tipologia di utensile permette una filettatura precisa con un'eccellente tolleranza priva di trucioli.

Solid carbide cold forming taps are designed to reduce machining times with optimised performance even under mechanical and thermal stress. This tool type allows precise threading with excellent chip-free tolerance.



FORMER MDI
SOLID CARBIDE FORMER



IDONEO PER LA RULLATURA DI ACCIAIO (700 N/mm²), LEGHE DI ALLUMINIO E OTTONE.
Suitable for forming steel (700 n/mm²), Aluminium alloys and Brass.

VELOCITÀ DI TAGLIO MAGGIORE RISPETTO AI MASCHI FORMER S PM E FORMER S PM i.
Higher cutting speed than taps FORMER S PM and FORMER S PM i.

MIGLIORE FINITURA SUPERFICIALE DEL FILETTO.
Better surface quality on thread.

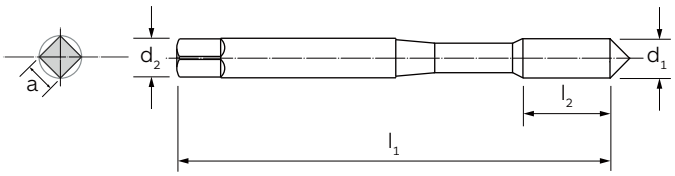
GAMMA DI FILETTATURA (M).
(M) threading range.

ILIX® PRECISION

FORMER MDI

Maschi a rullare con gambo rinforzato e fori di lubrificazione
Cold forming taps with reinforced shank and internal coolant

M	371	A	
DIN 13	DIN		P. 476





MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	-
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A
TOLLERANZA | TOLERANCE	6HX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghise** | Cast Irons	-
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6788
4	0,70	3,7	63	13	4,5	3,4	●
5	0,80	4,6	70	16	6,0	4,9	●
6	1,00	5,5	80	19	6,0	4,9	●
8	1,25	7,4	90	18	8,0	6,2	●
10	1,50	9,3	100	20	10,0	8,0	●

Lubrificazione assiale Ø ≥M6 | Axial coolant Ø ≥M6

B.01.03

Parametri di taglio
Cutting data

Profondità di filettatura Threading depth		M	MF	MJ	UNC	UNF	UNJC	UNJF	BSP/G
		Profili di filettatura | Threading profiles							

▸ MULTI RAPID PRO

≤3.0 xD		6780TC	-	-	-	-	-	-	-
		6781TC	-	-	-	-	-	-	-

▸ MULTI PRO

≤3.0 xD		6782TC	-	-	-	-	-	-	-
		6783TC	-	-	-	-	-	-	-

▸ MULTI RAPID VA

≤3.0 xD		6773TC	-	-	6986TC	6988TC	-	-	-
		6778TC	6984TC	-	-	-	-	-	-

▸ MULTI VA

≤3.0 xD		6774TC	6985TC	-	6987TC	6989TC	-	-	-
		6779TC	-	-	-	-	-	-	-

▸ MULTI RAPID HD

≤3.0 xD		6750TN	-	-	6993TN	6995TN	-	-	-
		6751TN	6752TN	-	-	-	-	-	-

▸ MULTI HD

≤3.0 xD		6755TN	-	-	6994TN	6996TN	-	-	-
		6756TN	6757TN	-	-	-	-	-	-

▸ MULTI RAPID HD i

≤3.0 xD		6753TC	-	-	-	-	-	-	-
		6758TN	-	-	-	-	-	-	-
		6758TC	-	-	-	-	-	-	-

PARAMETRI DI TAGLIO | CUTTING DATA

Maschi Evoluti | High performance taps

Acciaio debolmente legato Low-Alloyed Steel **<800 N/mm²**	**Acciaio mediamente legato** Medium-Alloyed Steel **700/1000 N/mm²**	**Acciaio fortemente legato** High-Alloyed Steel **1000/1300 N/mm²**	**Acciaio inossidabile Martensitico/Ferritico** Stainless Steel Martensitic/Ferritic	**Acciaio inossidabile Austenitico** Stainless Steel Austenitic	**Ghisa grigia** Grey cast iron	**Ghisa sferoidale** Nodular cast iron	**Alluminio e leghe di Alluminio** Aluminum and Aluminum alloys	**Materiali non ferrosi** Non ferrous materials	**Titanio e leghe di Titanio** Titanium and Titanium alloys	**HRSA Leghe resistenti al calore** Heat resistant alloys	**Acciai temprati** Hardened steels **38/48 HRC**	**Acciai temprati** Hardened steels **48/58 HRC**	**Acciai temprati** Hardened steels **58/68 HRC**
P1	**P2**	**P3**	**M1**	**M2**	**K1**	**K2**	**N1**	**N2**	**S1**	**S2**	**H1**	**H2**	**H3**

V_c: velocità di taglio (m/min) | cutting speed (m/min)

30	**20**	**10**	**12**	**7**	**30**	**15**	**45**	**30**	-	-	-	-	-
30	**20**	**10**	**12**	**7**	**30**	**15**	**45**	**30**	-	-	-	-	-
30	**20**	**10**	**12**	**7**	**30**	**15**	**45**	**30**	-	-	-	-	-
30	**20**	**10**	**12**	**7**	**30**	**15**	**45**	**30**	-	-	-	-	-
30	25	-	**17**	**13**	-	20	-	15	-	-	-	-	-
30	25	-	**17**	**13**	-	20	-	15	-	-	-	-	-
30	25	-	**17**	**13**	-	20	-	15	-	-	-	-	-
30	25	-	**17**	**13**	-	20	-	15	-	-	-	-	-
35	**25**	**15**	-	-	**30**	**20**	-	25	-	-	-	-	-
35	**25**	**15**	-	-	**30**	**20**	-	25	-	-	-	-	-
35	**25**	**15**	-	-	**30**	**20**	-	25	-	-	-	-	-
35	**25**	**15**	-	-	**30**	**20**	-	25	-	-	-	-	-
35	**25**	**15**	**13**	10	**30**	**20**	-	25	-	-	-	-	-
35	**25**	**15**	**13**	10	**30**	**20**	-	25	-	-	-	-	-
35	**25**	**15**	**13**	10	**30**	**20**	-	25	-	-	-	-	-

▶ **I parametri di taglio indicati in tabella sono da considerarsi validi in condizioni macchina/pezzo ottimali**
The cutting parameters shown in the table have to be considered valid in optimal machine/workpiece conditions

Profondità di filettatura Threading depth		M	MF	MJ	UNC	UNF	UNJC	UNJF	BSP/G
		Profili di filettatura | Threading profiles							
MULTI HD i									
≤3.0 xD		6772TC	-	-	-	-	-	-	-
		6777TN	-	-	-	-	-	-	-
		6777TC	-	-	-	-	-	-	-
SINCRO ILIX i									
≤3.0 xD		6975HL	-	-	-	-	-	-	-
≤2.0 xD		6971TN	-	-	-	-	-	-	-
		6973HL	-	-	-	-	-	-	-
≤3.0 xD		6976HL	-	-	-	-	-	-	-
≤2.0 xD		6972TN	-	-	-	-	-	-	-
		6974HL	-	-	-	-	-	-	-
≤3.0 xD		-	6978TN	-	-	-	-	-	-
≤2.0 xD		-	6977TN	-	-	-	-	-	-
MULTI GG									
≤3.0 xD		6964	-	-	-	-	-	-	-
		6965	6966	-	-	-	-	-	-
MULTI GG i									
≤3.0 xD		6967TC	-	-	-	-	-	-	-
T BLACK									
≤3.0 xD		6668TB	-	-	6831TB	6833TB	-	-	-
		6669TB	6830TB	-	6832TB	6834TB	-	-	6835TB
VR i 15°									
≤2.0 xD		6601TN	-	-	-	-	-	-	-

PARAMETRI DI TAGLIO | CUTTING DATA

Maschi Evoluti | High performance taps

Acciaio debolmente legato Low-Alloyed Steel **<800 N/mm²**	**Acciaio mediamente legato** Medium-Alloyed Steel **700/1000 N/mm²**	**Acciaio fortemente legato** High-Alloyed Steel **1000/1300 N/mm²**	**Acciaio inossidabile Martensitico/Ferritico** Stainless Steel Martensitic/Ferritic	**Acciaio inossidabile Austenitico** Stainless Steel Austenitic	**Ghisa grigia** Grey cast iron	**Ghisa sferoidale** Nodular cast iron	**Alluminio e leghe di Alluminio** Aluminum and Aluminum alloys	**Materiali non ferrosi** Non ferrous materials	**Titanio e leghe di Titanio** Titanium and Titanium alloys	**HRSA Leghe resistenti al calore** Heat resistant alloys	**Acciai temprati** Hardened steels **38/48 HRC**	**Acciai temprati** Hardened steels **48/58 HRC**	**Acciai temprati** Hardened steels **58/68 HRC**
P1	**P2**	**P3**	**M1**	**M2**	**K1**	**K2**	**N1**	**N2**	**S1**	**S2**	**H1**	**H2**	**H3**
V_c: velocità di taglio (m/min) | cutting speed (m/min)													
35	**25**	**15**	**13**	10	**30**	**20**	-	25	-	-	-	-	-
35	**25**	**15**	**13**	10	**30**	**20**	-	25	-	-	-	-	-
35	**25**	**15**	**13**	10	**30**	**20**	-	25	-	-	-	-	-
40	**35**	**25**	15	10	**35**	**25**	38	30	4	-	-	-	-
40	**35**	**25**	15	10	**35**	**25**	38	30	4	-	-	-	-
40	**35**	**25**	15	10	**35**	**25**	38	30	4	-	-	-	-
40	**35**	**25**	15	10	**35**	**25**	38	30	4	-	-	-	-
40	**35**	**25**	15	10	**35**	**25**	38	30	4	-	-	-	-
40	**35**	**25**	15	10	**35**	**25**	38	30	4	-	-	-	-
40	**35**	**25**	15	10	**35**	**25**	38	30	4	-	-	-	-
40	**35**	**25**	15	10	**35**	**25**	38	30	4	-	-	-	-
-	-	-	-	-	**35**	**25**	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	**35**	**25**	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	**40**	**30**	-	-	-	-	-	-	-
35	**30**	**20**	**10**	**7**	-	**30**	**30**	**20**	2	2	-	-	-
35	**30**	**20**	**10**	**7**	-	**30**	**30**	**20**	2	2	-	-	-
40	**30**	**25**	**15**	**10**	-	-	40	25	**3**	**2**	-	-	-

B 01



▶ **I parametri di taglio indicati in tabella sono da considerarsi validi in condizioni macchina/pezzo ottimali**
The cutting parameters shown in the table have to be considered valid in optimal machine/workpiece conditions

Profondità di filettatura Threading depth		M	MF	MJ	UNC	UNF	UNJC	UNJF	BSP/G
		Profili di filettatura | Threading profiles							
▸ Ti									
≤2.0 xD		6683	-	-	-	-	-	-	-
		6684	-	-	-	-	-	-	-
		6825	6828	-	-	-	-	-	-
		6826	-	-	-	-	-	-	-
		-	6829	-	-	-	-	-	-
▸ Ni									
≤2.0 xD		6892	-	-	6869	6844	-	-	-
		6682	-	-	-	-	-	-	-
		6894	-	6906	6990	6928	6998	6907	-
		6893	-	-	6897	6845	-	-	-
		6948	-	-	6997	6929	-	-	-
▸ MULTI TP									
≤1.5 xD		6645TF	-	-	-	-	-	-	-
		6770TC	-	-	-	-	-	-	-
		6770NX	-	-	-	-	-	-	-
▸ N									
≤2.0 xD		6771	-	-	-	-	-	-	-
▸ N 15°									
≤1.5 xD		6736	-	-	-	-	-	-	-

PARAMETRI DI TAGLIO | CUTTING DATA

Maschi Evoluti | High performance taps

Acciaio debolmente legato Low-Alloyed Steel **<800 N/mm²**	**Acciaio mediamente legato** Medium-Alloyed Steel **700/1000 N/mm²**	**Acciaio fortemente legato** High-Alloyed Steel **1000/1300 N/mm²**	**Acciaio inossidabile Martensitico/Ferritico** Stainless Steel Martensitic/Ferritic	**Acciaio inossidabile Austenitico** Stainless Steel Austenitic	**Ghisa grigia** Grey cast iron	**Ghisa sferoidale** Nodular cast iron	**Alluminio e leghe di Alluminio** Aluminum and Aluminum alloys	**Materiali non ferrosi** Non ferrous materials	**Titanio e leghe di Titanio** Titanium and Titanium alloys	**HRSA Leghe resistenti al calore** Heat resistant alloys	**Acciai temprati** Hardened steels **38/48 HRC**	**Acciai temprati** Hardened steels **48/58 HRC**	**Acciai temprati** Hardened steels **58/68 HRC**
P1	**P2**	**P3**	**M1**	**M2**	**K1**	**K2**	**N1**	**N2**	**S1**	**S2**	**H1**	**H2**	**H3**
V_c: velocità di taglio (m/min) | cutting speed (m/min)													
-	-	10	-	8	-	-	-	13	**7**	4	-	-	-
-	-	10	-	8	-	-	-	13	**7**	4	-	-	-
-	-	10	-	8	-	-	-	13	**7**	4	-	-	-
-	-	10	-	8	-	-	-	13	**7**	4	-	-	-
-	-	10	-	8	-	-	-	13	**7**	4	-	-	-
-	-	-	-	7	-	-	-	-	7	**6**	-	-	-
-	-	-	-	7	-	-	-	-	7	**6**	-	-	-
-	-	-	-	7	-	-	-	-	7	**6**	-	-	-
-	-	-	-	7	-	-	-	-	7	**6**	-	-	-
-	-	-	-	7	-	-	-	-	7	**6**	-	-	-
-	-	-	-	-	30	-	-	-	-	-	**5**	**3**	-
-	-	-	-	-	35	-	-	-	-	-	**6**	**4**	**2**
-	-	-	-	-	40	-	-	-	-	-	**8**	**6**	**3**
-	-	6	-	-	**35**	-	**40**	**40**	-	-	5	-	-
-	-	6	-	-	**35**	-	**40**	**40**	-	-	5	-	-

B 01

▶ **I parametri di taglio indicati in tabella sono da considerarsi validi in condizioni macchina/pezzo ottimali**
The cutting parameters shown in the table have to be considered valid in optimal machine/workpiece conditions

Profondità di filettatura Threading depth		M	MF	MJ	UNC	UNF	UNJC	UNJF	BSP/G
		Profili di filettatura | Threading profiles							
N i 15°									
≤1.5 xD		6762	6767	-	-	-	-	-	-
		6765	-	-	-	-	-	-	-
GG i									
≤3.0 xD		6760	-	-	-	-	-	-	-
FORMER S EVO									
≤2.0 xD		6803TC	-	-	-	-	-	-	-
		6804TC	-	-	-	-	-	-	-
		-	6805TC	-	-	-	-	-	-
FORMER S PM									
≤2.0 xD		6800TF	-	-	-	-	-	-	-
FORMER S i PM									
≤2.0 xD		6801TN	-	-	-	-	-	-	-
		6969TN	-	-	-	-	-	-	-
FORMER MDI									
≤2.0 xD		6788	-	-	-	-	-	-	-

PARAMETRI DI TAGLIO | CUTTING DATA

Maschi Evoluti | High performance taps

Acciaio debolmente legato Low-Alloyed Steel **<800 N/mm²**	**Acciaio mediamente legato** Medium-Alloyed Steel **700/1000 N/mm²**	**Acciaio fortemente legato** High-Alloyed Steel **1000/1300 N/mm²**	**Acciaio inossidabile Martensitico/Ferritico** Stainless Steel Martensitic/Ferritic	**Acciaio inossidabile Austenitico** Stainless Steel Austenitic	**Ghisa grigia** Grey cast iron	**Ghisa sferoidale** Nodular cast iron	**Alluminio e leghe di Alluminio** Aluminum and Aluminum alloys	**Materiali non ferrosi** Non ferrous materials	**Titanio e leghe di Titanio** Titanium and Titanium alloys	**HRSA Leghe resistenti al calore** Heat resistant alloys	**Acciai temprati** Hardened steels **38/48 HRC**	**Acciai temprati** Hardened steels **48/58 HRC**	**Acciai temprati** Hardened steels **58/68 HRC**
P1	**P2**	**P3**	**M1**	**M2**	**K1**	**K2**	**N1**	**N2**	**S1**	**S2**	**H1**	**H2**	**H3**
V_c: velocità di taglio (m/min) | cutting speed (m/min)													
-	-	7	-	-	**40**	-	**50**	**50**	-	-	5	-	-
-	-	7	-	-	**40**	-	**50**	**50**	-	-	5	-	-
-	-	-	-	-	**40**	-	50	50	-	-	-	-	-
35	**20**	**10**	**10**	**5**	-	-	**50**	**25**	-	-	-	-	-
35	**20**	**10**	**10**	**5**	-	-	**50**	**25**	-	-	-	-	-
35	**20**	**10**	**10**	**5**	-	-	**50**	**25**	-	-	-	-	-
35	**20**	**12**	**13**	**8**	-	-	**40**	**25**	-	-	-	-	-
40	**23**	**13**	**15**	**10**	-	-	**45**	**25**	-	-	-	-	-
40	**23**	**13**	**15**	**10**	-	-	**45**	**25**	-	-	-	-	-
30	**20**	**10**	**20**	**10**	-	-	**30**	**20**	-	-	-	-	-

B 01

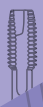
▶ **I parametri di taglio indicati in tabella sono da considerarsi validi in condizioni macchina/pezzo ottimali**
The cutting parameters shown in the table have to be considered valid in optimal machine/workpiece conditions

B



02

MASCHI TRADIZIONALI
TAPS



B.02.01

Guida alla selezione dell'utensile **480-517**
Tool selection guide

B.02.02

Gamma prodotti **519-629**
Products range

B.02.03

Parametri di taglio **631-651**
Cutting data

MASCHI TRADIZIONALI
TAPS

B.02.01

Guida alla selezione dell'utensile
Tool selection guide

	Descrizione famiglia prodotto	Family product description

▸ HSS ▸ HSS-Co

N p. 485, 489, 493	**Maschi a mano e macchina in HSS, HSS-Co a scanalature dritte per fori passanti e ciechi, idonei per lavorazioni di acciaio, Alluminio e materiale non ferroso.** HSS-Co straight flute hand taps and machine taps for steel, Aluminium and non ferrous materials through and blind holes.
VA p. 487, 490 500	**Maschi a mano e macchina in HSS-Co a scanalature dritte ed imbocco corretto per fori passanti, idonei per lavorazioni di acciaio inossidabile, leghe di Alluminio e materiale non ferroso.** HSS-Co spiral pointed hand and machine taps for stainless steel, Aluminium alloy and non ferrous materials through holes.

▸ HSS-Co

RAPID p. 489, 491	**Maschi a macchina in HSS-Co a scanalature dritte ed imbocco corretto per fori passanti, idonei per lavorazioni di acciaio fino a 1000 N/mm² e leghe di Alluminio con Si < 12%.** HSS-Co machine taps with straight flute and spiral pointed, for steel with tensile strength up to 1000 N/mm² and Aluminium alloy with silicon < 12% through holes.
RAPID 2 p. 493	**Maschi a macchina in HSS-Co a 2 taglienti dritti ed imbocco corretto per fori passanti, idonei per lavorazioni di Alluminio e materiale non ferroso.** HSS-Co machine taps with straight flute and spiral pointed, two cutting edges for Aluminium with tensile strength up to 800 N/mm² and non ferrous materials through holes.
N SX p. 495	**Maschi a macchina in HSS-Co a scanalature dritte, filettatura sinistra per fori passanti e ciechi, idonei per lavorazioni di acciaio, Alluminio e materiale non ferroso.** HSS-Co machine taps, left hand thread with straight flute for steel, Aluminium and non ferrous materials through and blind holes.
N 15° p. 489, 497	**Maschi a macchina in HSS-Co elica 15° per fori ciechi, idonei per lavorazioni di acciaio fino a 1000 N/mm² leghe di Alluminio con Si < 12%.** HSS-Co machine taps with 15° flute, for steel up to 1000 N/mm² and Aluminium alloy with silicon <12% blind holes.
NL 15° p. 495	**Maschi a macchina in HSS-Co taglio destro, elica 15° a sinistra per fori passanti, idonei per lavorazioni di acciaio fino a 800 N/mm², ghisa sferoidale.** HSS-Co machine taps with 15° left flute, right cutting, for steel up to 1000 N/mm², Aluminium and long chip nodular cast iron through holes.
N 40° p. 489, 497	**Maschi a macchina in HSS-Co elica 40° per fori ciechi, idonei per lavorazioni di acciaio fino a 1000 N/mm² leghe di Alluminio con Si < 12%.** HSS-Co machine taps with 40° flute, for steel up to 1000 N/mm² and Aluminium alloy with silicon <12% blind holes.
N SX 40° p. 500	**Maschi a macchina in HSS-Co elica 40°, filettatura sinistra per fori passanti e ciechi in acciaio, idonei per lavorazioni di Alluminio e materiale non ferroso.** HSS-Co machine taps, left hand thread with 40° flute for steel, Aluminium and non ferrous materials through and blind holes.

	Descrizione famiglia prodotto	Family product description

▸ **HSS-Co**

VA 15° **p. 490, 502**	**Maschi a macchina in HSS-Co elica 15° per fori ciechi, idonei per lavorazioni di acciaio inossidabile, leghe di Alluminio e materiale non ferroso.** HSS-Co machine taps with 15° flute, for stainless steel, Aluminium alloy and non ferrous materials blind holes.
VA i 15° **p. 502**	**Maschi a macchina in HSS-Co elica 15° con foro di lubrificazione assiale per fori ciechi, idonei per lavorazioni di acciaio inossidabile, leghe di Alluminio e materiale non ferroso.** HSS-Co machine taps with 15° flute, with axial internal coolant for stainless steel, Aluminium alloy and non ferrous materials blind holes.
VA 35° **p. 503**	**Maschi a macchina in HSS-Co elica 35° per fori ciechi, idonei per lavorazioni di acciaio inossidabile, leghe di Alluminio e materiale non ferroso.** HSS-Co machine taps with 35° flute, for stainless steel, Aluminium alloy and non ferrous materials blind holes.
VR 35° **p. 504**	**Maschi a macchina in HSS-Co rastremati elica 35° per fori ciechi, idonei per lavorazioni di acciaio inossidabile.** HSS-Co machine taps with 35° flute tapered, for stainless steel blind holes.
VR 50° **p. 505**	**Maschi a macchina in HSS-Co rastremati elica 50° per fori ciechi, idonei per lavorazioni di acciaio inossidabile.** HSS-Co machine taps with 50° flute tapereds, for stainless steel blind holes.
HD **p. 506**	**Maschi a macchina in HSS-Co a scanalature dritte per fori passanti e ciechi, idonei per lavorazioni di acciaio legato e bonificato fino a 1300 N/mm².** HSS-Co machine taps with straight flute for alloy and hardened steel with tensile strenght up to 1300 N/mm² through and blind holes.
HD 15° **p. 507**	**Maschi a macchina in HSS-Co elica 15° per fori ciechi, idonei per lavorazioni di acciaio legato e bonificato fino a 1300 N/mm².** HSS-Co machine taps with 15° flute for alloy and hardened steel with tensile strenght up to 1300 N/mm² blind holes.
HD 40° **p. 508**	**Maschi a macchina in HSS-Co elica 40° per fori ciechi, idonei per lavorazioni di acciaio legato e bonificato fino a 1300 N/mm².** HSS-Co machine taps with 40° flute for alloy and hardened steel with tensile strenght up to 1300 N/mm² blind holes.
HR 40° **p. 508**	**Maschi a macchina in HSS-Co rastremati elica 40° per fori ciechi, idonei per lavorazioni di acciaio legato e bonificato fino a 1300 N/mm².** HSS-Co machine taps with 40° flute tapered, for alloy and hardened steel with tensile strenght up to 1300 N/mm² blind holes.
GG **p. 509**	**Maschi a macchina in HSS-Co a scanalature dritte per fori passanti e ciechi, idonei per lavorazioni di ghisa grigia, ghisa sferoidale e materiali termoresistenti.** HSS-Co machine taps with straight flute for grey cast iron, nodular cast iron and heat-resistant materials through and blind holes.

	Descrizione famiglia prodotto	Family product description

▸ HSS-Co

MULTI GG i **p. 509**	**Maschi a macchina in HSS-Co a scanalature dritte con foro di lubrificazione assiale per fori passanti e ciechi, idonei per lavorazioni di ghisa grigia, ghisa sferoidale e materiali termoresistenti.** HSS-Co machine taps with straight flute, with axial internal coolant, for grey cast iron, nodular cast iron and heat-resistant materials through and blind holes.
AZ **p. 490, 510**	**Maschi a macchina in HSS-Co a taglienti alternati per fori passanti e ciechi, idonei per lavorazioni di Alluminio e materiale non ferroso.** HSS-Co machine taps with alternating cutting edges for Aluminium and non ferrous materials through and blind holes.
AZ 35° **p. 510**	**Maschi a macchina in HSS-Co elica 35° a taglienti alternati per fori ciechi, idonei per lavorazioni di Alluminio e materiale non ferroso.** HSS-Co machine taps with 35° flute angle alternating cutting edges for Aluminium and non ferrous materials blind holes.
ALU **p. 511**	**Maschi a macchina in HSS-Co a scanalature dritte per fori passanti, idonei per lavorazioni di Alluminio e materiale non ferroso.** HSS-Co machine taps with straight flute for Aluminium and non ferrous materials through holes.
ALU 45° **p. 511**	**Maschi a macchina in HSS-Co elica 45° per fori ciechi, idonei per lavorazioni di Alluminio e materiale non ferroso.** HSS-Co machine taps with 45° flute angle for Aluminium and non ferrous materials blind holes.
BAK **p. 512**	**Maschi a macchina in HSS-Co a scanalature dritte per fori passanti e ciechi , idonei per lavorazioni di bachelite.** HSS-Co machine taps with straight flute for bakelite through and blind holes.
ULTRA **p. 512**	**Maschi a macchina in HSS-Co a scanalature dritte per fori passanti, idonei per lavorazioni di lamiere 1xD.** HSS-Co machine taps with straight flute with depth up to 1xD on sheet metal through holes.
ULTRA S **p. 512**	**Maschi a macchina in HSS-Co a scanalature dritte per fori passanti, idonei per lavorazioni di lamiere 1,5xD.** HSS-Co machine taps with straight flute with depth up to 1,5xD on sheet metal through holes
Ti **p. 488**	**Maschi a mano in HSS-Co idonei per fori passanti e ciechi, idonei per lavorazioni di lega di Titanio.** HSS-Co hand taps for Titanium alloy through and blind holes.
MS **p. 490**	**Maschi a macchina in HSS-Co a scanalature dritte per fori passanti e ciechi, idonei per lavorazioni di ottone.** HSS-Co machine taps with straight flute for brass through and blind holes.

	Descrizione famiglia prodotto	Family product description

▸ HSS-Co

EG (M) **p. 512**	**Maschi a macchina in HSS-Co per filetti riportati (Helicoil), fori passanti, idonei per lavorazioni di leghe di Alluminio.** HSS-Co machine taps for wire thread inserts (Helicoil) for steel and Aluminium alloys through holes.
EG (M) 40° **p. 513**	**Maschi a macchina in HSS-Co elica 40° per filetti riportati (Helicoil), fori ciechi, idonei per lavorazioni di leghe di Alluminio.** HSS-Co machine taps for wire thread inserts (Helicoil) with 40° flute angle for steel and Aluminium alloys blind holes.
TR **p. 488, 514**	**Maschi a mano e macchina in HSS-Co a profilo trapezoidale per fori passanti e ciechi, idonei per lavorazioni generiche.** HSS-Co hand and machine taps with trapezoidail thread for machining for general purpose applications through and blind holes.

▸ HSS-Co

FORMER **p. 514**	**Maschi a rullare HSS-Co per fori passanti e ciechi, idonei per lavorazioni generiche di materiali con coefficiente di allungamento ≥ 10% e Rm ≤ 1000 N/mm².** HSS-Co cold forming taps for machining general purpose applications in all materials with tensile strenght ≥ 10% e Rm ≤ 1000 N/mm², through and blind holes.
FORMER S **p. 515**	**Maschi a rullare in HSS-Co con canalini di lubrificazione per fori passanti e ciechi, idonei per lavorazioni generiche di materiali con coefficiente di allungamento ≥ 10% e Rm ≤ 1000 N/mm².** HSS-Co cold forming taps with oil grooves for machining general purpose applications in all materials with tensile strenght ≥ 10% e Rm ≤ 1000 N/mm², through and blind holes.

Codice Utensile | Tool code		Materiale utensile Tool material	Tipologia filetto Thread Type	DIN	Tipologia foro Hole type	Angolo elica Helix angle	Tolleranza Tolerance	Forma imbocco Chamfer Form	Rivestimento Coating	Gamma diametri Diameters range	P	M	K	N	S	H	Pagina utensile Tool page
N (**maschi a mano** | hand taps)																	
6615	 SET	HSS	M DIN 13	352 DIN		0°	6H	-	-	1 ÷ 68						-	520
6615P		HSS	M DIN 13	352 DIN		0°	6H	A 5-6	-	1 ÷ 68						-	520
6615S		HSS	M DIN 13	352 DIN		0°	6H	D 3-4	-	1 ÷ 68						-	520
6615T		HSS	M DIN 13	352 DIN		0°	6H	C 2,5-3	-	1 ÷ 68						-	520
6618	 SET	HSS	M DIN 13	352 DIN		0°	6H	-	-	3 ÷ 20						-	520
6618P	Direzione taglio sinistro Left cutting direction 	HSS	M DIN 13	352 DIN		0°	6H	A 5-6	-	3 ÷ 20						-	520
6618S	Direzione taglio sinistro Left cutting direction 	HSS	M DIN 13	352 DIN		0°	6H	D 3-4	-	3 ÷ 20						-	520
6618T	Direzione taglio sinistro Left cutting direction 	HSS	M DIN 13	352 DIN		0°	6H	C 2,5-3	-	3 ÷ 20						-	520
6633	 SET	HSS	MF DIN 13	2181 DIN		0°	6H	-	-	2 ÷ 52						-	568
6633P		HSS	MF DIN 13	2181 DIN		0°	6H	A 5-6	-	2 ÷ 52						-	568
6633T		HSS	MF DIN 13	2181 DIN		0°	6H	C 2,5-3	-	2 ÷ 52						-	568

B 02

Codice Utensile | Tool code	**Materiale utensile** Tool material	**Tipologia filetto** Thread Type	**DIN**	**Tipologia foro** Hole type	**Angolo elica** Helix angle	**Tolleranza** Tolerance	**Forma imbocco** Chamfer Form	**Rivestimento** Coating	**Gamma diametri** Diameters range	P	M	K	N	S	H	**Pagina utensile** Tool page
N (**maschi a mano** | hand taps)																
6775 SET	HSS	UNC ASME B.1.1	~352 DIN		0°	2B	-	-	nr.1-64 ÷ 2"						-	585
6775P	HSS	UNC ASME B.1.1	~352 DIN		0°	2B	A 5-6	-	nr.1-64 ÷ 2"						-	585
6775S	HSS	UNC ASME B.1.1	~352 DIN		0°	2B	D 3-4	-	nr.1-64 ÷ 2"						-	585
6775T	HSS	UNC ASME B.1.1	~352 DIN		0°	2B	C 2,5-3	-	nr.1-64 ÷ 2"						-	585
6776 SET	HSS	UNF ASME B.1.1	~2181 DIN		0°	-	-	-	nr.1-72 ÷ 1 1/2						-	595
6776P	HSS	UNF ASME B.1.1	~2181 DIN		0°	2B	A 5-6	-	nr.1-72 ÷ 1 1/2						-	595
6776T	HSS	UNF ASME B.1.1	~2181 DIN		0°	2B	C 2,5-3	-	nr.1-72 ÷ 1 1/2						-	595
6603 SET	HSS	BSW DIN 11	~352 DIN		0°	2B	-	-	1/16 ÷ 2"						-	605
6603P	HSS	BSW DIN 11	~352 DIN		0°	2B	A 5-6	-	1/16 ÷ 2"						-	605
6603S	HSS	BSW DIN 11	~352 DIN		0°	2B	D 3-4	-	1/16 ÷ 2"						-	605
6603T	HSS	BSW DIN 11	~352 DIN		0°	2B	C 2,5-3	-	1/16 ÷ 2"						-	605

Codice Utensile | Tool code		Materiale utensile Tool material	Tipologia filetto Thread Type	DIN	Tipologia foro Hole type	Angolo elica Helix angle	Tolleranza Tolerance	Forma imbocco Chamfer Form	Rivestimento Coating	Gamma diametri Diameters range	P	M	K	N	S	H	Pagina utensile Tool page
N (**maschi a mano** | hand taps)																	
6627	 **SET**	HSS	G (BSP) DIN EN ISO 228	5157 DIN		0°	-	-	-	1/8 ÷ 2"						-	609
6627P		HSS	G (BSP) DIN EN ISO 228	5157 DIN		0°	-	A 5-6	-	1/8 ÷ 2"						-	609
6627T		HSS	G (BSP) DIN EN ISO 228	5157 DIN		0°	-	C 2,5-3	-	1/8 ÷ 2"						-	609
N (**SET maschi a mano** | hand taps SET)																	
6608 3/12		SET Maschi a mano in serie di 3 pezzi in cassetta metallica Hand taps SET, series in set of 3 pieces in metal cases															
		HSS	M DIN 13	352 DIN		0°	6H	-	-	3 ÷ 12						-	524
6609 3/12		SET Maschi a mano in serie di 3 pezzi e relative misure di punte (DIN 338) per preforatura. Hand taps SET, series in set of 3 pieces and twist drills for tap drill hole according to DIN 338.															
		HSS	M DIN 13	352 DIN		0°	6H	-	-	3 ÷ 12						-	525
VA (**maschi a mano** | hand taps)																	
6614	 **SET**	HSS-Co	M DIN 13	352 DIN		0°	6HX	-	-	2 ÷ 20		-				-	521
6614P		HSS-Co	M DIN 13	352 DIN		0°	6HX	A 5-6	-	2 ÷ 20		-				-	521
6614S		HSS-Co	M DIN 13	352 DIN		0°	6HX	D 3-4	-	2 ÷ 20		-				-	521
6614T		HSS-Co	M DIN 13	352 DIN		0°	6HX	C 2,5-3	-	2 ÷ 20		-				-	521

Codice Utensile | Tool code	**Materiale utensile** Tool material	**Tipologia filetto** Thread Type	**DIN**	**Tipologia foro** Hole type	**Angolo elica** Helix angle	**Tolleranza** Tolerance	**Forma imbocco** Chamfer Form	**Rivestimento** Coating	**Gamma diametri** Diameters range	P	M	K	N	S	H	**Pagina utensile** Tool page
Ti (**maschi a mano** | hand taps)																
6625  **SET**	HSS-Co	M DIN 13	352 DIN		0°	6HX	-	NIT	2 ÷ 20	-		-	-		-	**521**
6625P 	HSS-Co	M DIN 13	352 DIN		0°	6HX	A 5-6	NIT	2 ÷ 20	-		-	-		-	**521**
6625S 	HSS-Co	M DIN 13	352 DIN		0°	6HX	D 3-4	NIT	2 ÷ 20	-		-	-		-	**521**
6625T 	HSS-Co	M DIN 13	352 DIN		0°	6HX	C 2,5-3	NIT	2 ÷ 20	-		-	-		-	**521**
TR (**maschi a mano** | hand taps)																
6937  **SET**	HSS-Co	TR	ILIX NORM DIN		0°	7H	-	-	10 ÷ 30		-			-	-	**628**
6937P 	HSS-Co	TR	ILIX NORM DIN		0°	7H	A 5-6	-	10 ÷ 30		-			-	-	**628**
6937S 	HSS-Co	TR	ILIX NORM DIN		0°	7H	D 3-4	-	20		-			-	-	**628**
6937T 	HSS-Co	TR	ILIX NORM DIN		0°	7H	C 2,5-3	-	10 ÷ 30		-			-	-	**628**

Codice Utensile | Tool code		Materiale utensile Tool material	Tipologia filetto Thread Type	DIN	Tipologia foro Hole type	Angolo elica Helix angle	Tolleranza Tolerance	Forma imbocco Chamfer Form	Rivestimento Coating	Gamma diametri Diameters range	P	M	K	N	S	H	Pagina utensile Tool page
RAPID (Maschi a macchina corti | Short machine taps)																	
6679		HSS-Co	M DIN 13	2184 2 DIN		0°	6H	B 4-5	-	2 ÷ 20					-	-	526
N (Maschi a macchina corti | Short machine taps)																	
6678		HSS-Co	M DIN 13	2184 2 DIN		0°	6H	C 2,5-3	-	2 ÷ 20		-			-	-	526
6899		HSS-Co	MF DIN 13	2184 2 DIN		0°	6H	C 2,5-3	-	6 ÷ 20		-			-	-	570
6858		HSS-Co	G (BSP) DIN EN ISO 228	2184 2 DIN		0°	-	C 2,5-3	-	1/16 ÷ 1 1/4		-			-	-	610
N 15° (Maschi a macchina corti | Short machine taps)																	
6659		HSS-Co	M DIN 13	2184 2 DIN		15°	6H	C 2,5-3	-	3 ÷ 20		-			-	-	526
6656		HSS-Co	MF DIN 13	2184 2 DIN		15°	6H	C 2,5-3	-	5 ÷ 18		-			-	-	570
6905		HSS-Co	G (BSP) DIN EN ISO 228	2184 2 DIN		15°	ISO 228 +0,1	E 1-2	-	1/4 ÷ 3/4		-			-	-	610
N 40° (Maschi a macchina corti | Short machine taps)																	
6639		HSS-Co	M DIN 13	2184 2 DIN		40°	6H	C 2,5-3	-	3 ÷ 20		-			-	-	526
6604		HSS-Co	M DIN 13	2184 2 DIN		40°	6H	E 1,5-2	-	3 ÷ 24		-			-	-	526
66046G		HSS-Co	M DIN 13	2184 2 DIN		40°	6G	C 2,5-3	-	3 ÷ 12		-			-	-	526

B 02

Codice Utensile | Tool code		**Materiale utensile** Tool material	**Tipologia filetto** Thread Type	**DIN**	**Tipologia foro** Hole type	**Angolo elica** Helix angle	**Tolleranza** Tolerance	**Forma imbocco** Chamfer Form	**Rivestimento** Coating	**Gamma diametri** Diameters range	P	M	K	N	S	H	**Pagina utensile** Tool page
VA																	
(Maschi a macchina corti | Short machine taps)																	
6857		HSS-Co	G (BSP) DIN EN ISO 228	2184 2 DIN		0°	-	C 2,5-3	-	1/16 ÷ 1 1/2			-			-	**611**
VA 15°																	
(Maschi a macchina corti | Short machine taps)																	
6648		HSS-Co	M DIN 13	2184 2 DIN		15°	6HX	C 2,5-3	-	3 ÷ 16			-			-	**527**
6612		HSS-Co	M DIN 13	2184 2 DIN		15°	6HX	E 1,5-2	-	3 ÷ 16			-			-	**527**
6951		HSS-Co	G (BSP) DIN EN ISO 228	2184 2 DIN		15°	-	E 1-2	-	1/16 ÷ 1"			-			-	**610**
MS																	
(Maschi a macchina corti | Short machine taps)																	
6624		HSS-Co	M DIN 13	2184 2 DIN		0°	6H	E 1,5-2	-	2 ÷ 12	-	-	-			-	**527**
6724		HSS-Co	MF DIN 13	2184 2 DIN		0°	6H	C 2,5-3	-	4 ÷ 12	-	-	-			-	**570**
6913		HSS-Co	G (BSP) DIN EN ISO 228	2184 2 DIN		0°	-	E 1,5-2	-	1/16 ÷ 1 1/2	-	-	-			-	**586**
AZ																	
(Maschi a macchina corti | Short machine taps)																	
6621		HSS-Co	M DIN 13	2184 2 DIN		0°	6H	C 2,5-3	-	3 ÷ 16			-			-	**527**
6613		HSS-Co	M DIN 13	2184 2 DIN		0°	6H	B 4-5	-	3 ÷ 16			-			-	**527**

Codice Utensile | Tool code		Materiale utensile Tool material	Tipologia filetto Thread Type	DIN	Tipologia foro Hole type	Angolo elica Helix angle	Tolleranza Tolerance	Forma imbocco Chamfer Form	Rivestimento Coating	Gamma diametri Diameters range	P	M	K	N	S	H	Pagina utensile Tool page
RAPID (**Maschi a macchina** | Machine taps)																	
6707		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		0°	6H	B 4-5	-	2 ÷ 10					-	-	536
6707VP		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		0°	6H	B 4-5	VAP	2 ÷ 10					-	-	536
67076G		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		0°	6G	B 4-5	-	2 ÷ 10					-	-	536
6707TN*		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		0°	6H	B 4-5	TiN	2 ÷ 10					-	-	537
67074H		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		0°	4H	B 4-5	-	2 ÷ 10					-	-	536
67077G		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		0°	7G	B 4-5	-	2 ÷ 10					-	-	536
6707TC		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		0°	6H	B 4-5	TiCN	2 ÷ 10					-	-	537
6711		HSS-Co	M DIN 13	376 DIN		0°	6H	B 4-5	-	2 ÷ 52					-	-	554
6711VP		HSS-Co	M DIN 13	376 DIN		0°	6H	B 4-5	VAP	2 ÷ 52					-	-	554
67116G		HSS-Co	M DIN 13	376 DIN		0°	6G	B 4-5	-	2 ÷ 36					-	-	554
6711TN		HSS-Co	M DIN 13	376 DIN		0°	6H	B 4-5	TiN	6 ÷ 30					-	-	554
6711TC		HSS-Co	M DIN 13	376 DIN		0°	6H	B 4-5	TiCN	6 ÷ 30					-	-	555
67117G		HSS-Co	M DIN 13	376 DIN		0°	7G	B 4-5	-	12 ÷ 24					-	-	555

B 02

* **Per tolleranza 6G codice d'ordine 6707TN (6G)** | For **6G** tolerance, order code **6707TN (6G)**

Codice Utensile | Tool code		**Materiale utensile** Tool material	**Tipologia filetto** Thread Type	**DIN**	**Tipologia foro** Hole type	**Angolo elica** Helix angle	**Tolleranza** Tolerance	**Forma imbocco** Chamfer Form	**Rivestimento** Coating	**Gamma diametri** Diameters range	P	M	K	N	S	H	**Pagina utensile** Tool page
RAPID (**Maschi a macchina** | Machine taps)																	
6730		HSS-Co	MF DIN 13	374 DIN		0°	6H	B 4-5	-	3 ÷ 52					-	-	580
6730VP		HSS-Co	MF DIN 13	374 DIN		0°	6H	B 4-5	VAP	3 ÷ 52					-	-	580
6730TN		HSS-Co	MF DIN 13	374 DIN		0°	6H	B 4-5	TiN	3 ÷ 52					-	-	580
6730TC		HSS-Co	MF DIN 13	374 DIN		0°	6H	B 4-5	TiCN	3 ÷ 52					-	-	580
6690		HSS-Co	UNC ASME B.1.1	2184 -1 DIN		0°	2B	B 4-5	-	nr.1-64 ÷ 3/8					-	-	588
66903B		HSS-Co	UNC ASME B.1.1	2184 -1 DIN		0°	3B	B 4-5	-	nr.4-40 ÷ 3/8					-	-	588
6690TN		HSS-Co	UNC ASME B.1.1	2184 -1 DIN		0°	3B	B 4-5	TiN	nr.16-4 ÷ 3/8					-	-	588
6693		HSS-Co	UNC ASME B.1.1	2184 -1 DIN		0°	2B	B 4-5	-	7/16 ÷ 2"					-	-	594
66933B		HSS-Co	UNC ASME B.1.1	2184 -1 DIN		0°	3B	B 4-5	-	7/16 ÷ 2"					-	-	594
6607		HSS-Co	UNF ASME B.1.1	2184 -1 DIN		0°	2B	B 4-5	-	nr.2-64 ÷ 3/8					-	-	598
66073B		HSS-Co	UNF ASME B.1.1	2184 -1 DIN		0°	3B	B 4-5	-	nr.8-36 ÷ 3/8					-	-	598
6607TN		HSS-Co	UNF ASME B.1.1	2184 -1 DIN		0°	2B	B 4-5	TiN	nr.2-64 ÷ 3/8					-	-	598
6687		HSS-Co	UNF ASME B.1.1	2184 -1 DIN		0°	2B	B 4-5	-	7/16 ÷ 1 1/2					-	-	602

Codice Utensile | Tool code		Materiale utensile Tool material	Tipologia filetto Thread Type	DIN	Tipologia foro Hole type	Angolo elica Helix angle	Tolleranza Tolerance	Forma imbocco Chamfer Form	Rivestimento Coating	Gamma diametri Diameters range	P	M	K	N	S	H	Pagina utensile Tool page
RAPID **(Maschi a macchina** | Machine taps)																	
66873B		HSS-Co	UNF ASME B.1.1	2184-1 DIN		0°	3B	B 4-5	-	7/16 ÷ 1 1/2					-	-	602
6697		HSS-Co	BSW DIN 11	~371 DIN		0°	-	B 4-5	-	1/8 ÷ 5/16					-	-	606
6636		HSS-Co	BSW DIN 11	~376 DIN		0°	-	B 4-5	-	7/16 ÷ 1"					-	-	607
6704		HSS-Co	G (BSP) DIN EN ISO 228	5156 DIN		0°	-	B 4-5	-	1/8 ÷ 2"					-	-	616
6704VP		HSS-Co	G (BSP) DIN EN ISO 228	5156 DIN		0°	-	B 4-5	VAP	1/8 ÷ 2"					-	-	616
6704TN		HSS-Co	G (BSP) DIN EN ISO 228	5156 DIN		0°	-	B 4-5	TiN	1/8 ÷ 2"					-	-	616
6673		HSS-Co	Rp (BSPP) ISO 7-1	5156 DIN		0°	-	B 4-5	-	1/16 ÷ 2"					-	-	608
6710		HSS-Co	PG	40432 DIN		0°	-	B 4-5	-	7 ÷ 48					-	-	622
RAPID 2 **(Maschi a macchina** | Machine taps)																	
6640		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		0°	6H	B 4-5	-	2 ÷ 10	-	-	-		-	-	537
66406G		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		0°	6G	B 4-5	-	2 ÷ 10	-	-	-		-	-	537
N **(Maschi a macchina** | Machine taps)																	
6706		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		0°	6H	C 2,5-3	-	1 ÷ 10		-			-	-	528

Codice Utensile | Tool code		**Materiale utensile** Tool material	**Tipologia filetto** Thread Type	**DIN**	**Tipologia foro** Hole type	**Angolo elica** Helix angle	**Tolleranza** Tolerance	**Forma imbocco** Chamfer Form	**Rivestimento** Coating	**Gamma diametri** Diameters range	P	M	K	N	S	H	**Pagina utensile** Tool page
N																	
(Maschi a macchina | Machine taps)																	
6706TN		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		0°	6H	C 2,5-3	TiN	1 ÷ 10		-			-	-	528
6705		HSS-Co	M DIN 13	376 DIN		0°	6H	C 2,5-3	-	2 ÷ 52		-			-	-	546
6705TN		HSS-Co	M DIN 13	376 DIN		0°	6H	C 2,5-3	TiN	2 ÷ 33		-			-	-	546
6726		HSS-Co	MF DIN 13	374 DIN		0°	6H	C 2,5-3	-	3 ÷ 52		-			-	-	572
6726TN		HSS-Co	MF DIN 13	374 DIN		0°	6H	C 2,5-3	TiN	3 ÷ 52		-			-	-	572
6726TC		HSS-Co	MF DIN 13	374 DIN		0°	6H	C 2,5-3	TiCN	3 ÷ 52		-			-	-	572
6823		HSS-Co	UNC ASME B.1.1	2184 -1 DIN		0°	2B	C 2,5-3	-	nr.3-48 ÷ 5/16		-			-	-	586
6824		HSS-Co	UNC ASME B.1.1	2184 -1 DIN		0°	2B	C 2,5-3	-	7/16 ÷ 1"		-			-	-	592
6838		HSS-Co	UNF ASME B.1.1	2184 -1 DIN		0°	2B	C 2,5-3	-	nr.1-72 ÷ 3/8		-			-	-	596
6839		HSS-Co	UNF ASME B.1.1	2184 -1 DIN		0°	2B	C 2,5-3	-	7/16 ÷ 1 1/2		-			-	-	600
6699		HSS-Co	BSW DIN 11	~371 DIN		0°	-	C 2,5-3	-	1/8 ÷ 3/8		-			-	-	606
6610		HSS-Co	NPT ASME B1.20.1	~2181 DIN		0°	-	C 2,5-3	-	1/16 ÷ 2"		-			-	-	619
6611		HSS-Co	NPTF ANSI B1.20.3	~2181 DIN		0°	-	C 2,5-3	-	1/16 ÷ 1 1/2		-			-	-	619

B 02

Codice Utensile | Tool code		Materiale utensile Tool material	Tipologia filetto Thread Type	DIN	Tipologia foro Hole type	Angolo elica Helix angle	Tolleranza Tolerance	Forma imbocco Chamfer Form	Rivestimento Coating	Gamma diametri Diameters range	P	M	K	N	S	H	Pagina utensile Tool page
N (Maschi a macchina | Machine taps)																	
6915		HSS-Co	PG	40432 DIN		0°	-	C 2,5-3	-	7 ÷ 48		-			-	-	622
6914		HSS-Co	PG	40432 DIN		0°	-	D 4-5	-	7 ÷ 36		-			-	-	623
6790		HSS-Co	RC BSPT	5156 DIN		0°	-	C 2,5-3	-	1/8 ÷ 1"		-			-	-	618
N SX (Maschi a macchina, filettatura sinistra | Machine taps, left hand thread)																	
6712		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		0°	6H	C 2,5-3	-	3 ÷ 10		-			-	-	528
6859		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		0°	6H	B 4-5	-	3 ÷ 10		-			-	-	537
6715		HSS-Co	M DIN 13	376 DIN		0°	6H	C 2,5-3	-	12 ÷ 24		-			-	-	546
6860		HSS-Co	M DIN 13	376 DIN		0°	6H	B 4-5	-	12 ÷ 20		-			-	-	555
6863		HSS-Co	MF DIN 13	374 DIN		0°	6H	B 4-5	-	8 ÷ 20		-			-	-	580
NL 15° (Maschi a macchina, taglio destro, elica 15° a sinistra | Machine taps, right hand thread, left 15° flute)																	
6727		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		15°	6H	D 4-5	-	3 ÷ 10		-			-	-	539
6740		HSS-Co	M DIN 13	376 DIN		15°	6H	B 4-5	-	12 ÷ 20		-			-	-	558
6741		HSS-Co	MF DIN 13	374 DIN		15°	6H	B 4-5	-	8 ÷ 20		-			-	-	580

Codice Utensile | Tool code		**Materiale utensile** Tool material	**Tipologia filetto** Thread Type	**DIN**	**Tipologia foro** Hole type	**Angolo elica** Helix angle	**Tolleranza** Tolerance	**Forma imbocco** Chamfer Form	**Rivestimento** Coating	**Gamma diametri** Diameters range	P	M	K	N	S	H	**Pagina utensile** Tool page
N 15° (**Maschi a macchina** | Machine taps)																	
6657		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		15°	6H	C 2,5-3	-	2 ÷ 10		-			-	-	528
66576G		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		15°	6G	C 2,5-3	-	2 ÷ 10		-			-	-	528
6657TN		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		15°	6H	C 2,5-3	TiN	2,3 ÷ 10					-	-	529
6657TC		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		15°	6H	C 2,5-3	TiCN	2,5 ÷ 10					-	-	529
6902		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		15°	6H +0,1	C 2,5-3	-	3 ÷ 10		-			-	-	529
6658		HSS-Co	M DIN 13	376 DIN		15°	6H	C 2,5-3	-	8 ÷ 30		-			-	-	546
6658TC		HSS-Co	M DIN 13	376 DIN		15°	6H	C 2,5-3	TiCN	12 ÷ 30					-	-	546
6664		HSS-Co	MF DIN 13	374 DIN		15°	6H	C 2,5-3	-	8 ÷ 30		-			-	-	572
6664TN		HSS-Co	MF DIN 13	374 DIN		15°	6H	C 2,5-3	TiN	8 ÷ 30					-	-	572
6904		HSS-Co	MF DIN 13	374 DIN		15°	6H +0,1	E 1-2	-	20 ÷ 24		-			-	-	572
6696		HSS-Co	UNC ASME B.1.1	2184 -1 DIN		15°	2B	C 2,5-3	-	nr. 3-48 ÷ 5/16		-			-	-	586
6728		HSS-Co	UNC ASME B.1.1	2184 -1 DIN		15°	2B	C 2,5-3	-	7/16 ÷ 1/8		-			-	-	592
6719		HSS-Co	UNF ASME B.1.1	2184 -1 DIN		15°	2B	C 2,5-3	-	nr. 5-44 ÷ 3/8		-			-	-	596

Codice Utensile | Tool code		Materiale utensile Tool material	Tipologia filetto Thread Type	DIN	Tipologia foro Hole type	Angolo elica Helix angle	Tolleranza Tolerance	Forma imbocco Chamfer Form	Rivestimento Coating	Gamma diametri Diameters range	P	M	K	N	S	H	Pagina utensile Tool page
N 15° (**Maschi a macchina** | Machine taps)																	
6729		HSS-Co	UNF ASME B.1.1	2184-1 DIN		15°	2B	C 2,5-3	-	7/16 ÷ 1"		-			-	-	600
6665		HSS-Co	G (BSP) DIN EN ISO 228	5156 DIN		15°	-	C 2,5-3	-	1/8 ÷ 1"		-			-	-	613
6675		HSS-Co	Rp (BSPP) ISO 7-1	5156 DIN		15°	-	C 2,5-3	-	1/8 ÷ 1"		-			-	-	608
N 40° (**Maschi a macchina** | Machine taps)																	
6644		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		40°	6H	C 2,5-3	-	2 ÷ 10		-			-	-	530
6644VP		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		40°	6H	C 2,5-3	VAP	2 ÷ 10		-			-	-	530
66446G		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		40°	6G	C 2,5-3	-	2 ÷ 10		-			-	-	530
6644TN*		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		40°	6H	C 2,5-3	TiN	2 ÷ 10		-			-	-	531
66447G		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		40°	7G	C 2,5-3	-	2 ÷ 10		-			-	-	530
6644TC		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		40°	6H	C 2,5-3	TiCN	2 ÷ 10		-			-	-	531
6867		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		40°	6H	E 1,5-2	-	3 ÷ 10		-			-	-	531
6638		HSS-Co	M DIN 13	376 DIN		40°	6H	C 2,5-3	-	3 ÷ 36		-			-	-	547
6638VP		HSS-Co	M DIN 13	376 DIN		40°	6H	C 2,5-3	VAP	3 ÷ 30		-			-	-	547

B 02



* **Per tolleranza 6G codice d'ordine 6644TN (6G)** | For **6G** tolerance, order code **6644TN (6G)**

Codice Utensile | Tool code		**Materiale utensile** Tool material	**Tipologia filetto** Thread Type	**DIN**	**Tipologia foro** Hole type	**Angolo elica** Helix angle	**Tolleranza** Tolerance	**Forma imbocco** Chamfer Form	**Rivestimento** Coating	**Gamma diametri** Diameters range	P	M	K	N	S	H	**Pagina utensile** Tool page
N 40° (**Maschi a macchina** | Machine taps)																	
66386G		HSS-Co	M DIN 13	376 DIN		40°	6G	C 2,5-3	-	3 ÷ 30		-			-	-	547
66387G		HSS-Co	M DIN 13	376 DIN		40°	7G	C 2,5-3	-	8 ÷ 24		-			-	-	547
6638TN		HSS-Co	M DIN 13	376 DIN		40°	6H	C 2,5-3	TiN	12 ÷ 20					-	-	547
6638TC		HSS-Co	M DIN 13	376 DIN		40°	6H	C 2,5-3	TiCN	12 ÷ 20					-	-	547
6868		HSS-Co	M DIN 13	376 DIN		40°	6H	E 1,5-2	-	12 ÷ 20		-			-	-	547
6652		HSS-Co	MF DIN 13	374 DIN		40°	6H	C 2,5-3	-	3 ÷ 30		-			-	-	573
6652VP		HSS-Co	MF DIN 13	374 DIN		40°	6H	C 2,5-3	VAP	3 ÷ 30		-			-	-	573
6652TN		HSS-Co	MF DIN 13	374 DIN		40°	6H	C 2,5-3	TiN	3 ÷ 30					-	-	573
6652TC		HSS-Co	MF DIN 13	374 DIN		40°	6H	C 2,5-3	TiCN	3 ÷ 30					-	-	573
6877		HSS-Co	MF DIN 13	374 DIN		40°	6H	E 1-2	-	6 ÷ 20		-			-	-	573
6691		HSS-Co	UNC ASME B.1.1	2184 -1 DIN		40°	2B	C 2,5-3	-	nr. 2-56 ÷ 5/16		-			-	-	586
66913B		HSS-Co	UNC ASME B.1.1	2184 -1 DIN		40°	3B	C 2,5-3	-	nr. 2-56 ÷ 3/8		-			-	-	586
6691TN		HSS-Co	UNC ASME B.1.1	2184 -1 DIN		40°	2B	C 2,5-3	TiN	nr. 2-56 ÷ 5/16					-	-	586

Codice Utensile | Tool code		Materiale utensile Tool material	Tipologia filetto Thread Type	DIN	Tipologia foro Hole type	Angolo elica Helix angle	Tolleranza Tolerance	Forma imbocco Chamfer Form	Rivestimento Coating	Gamma diametri Diameters range	P	M	K	N	S	H	Pagina utensile Tool page
N 40° (**Maschi a macchina** | Machine taps)																	
6694		HSS-Co	UNC ASME B.1.1	2184 -1 DIN		40°	2B	C 2,5-3	-	7/16 ÷ 1"		-			-	-	592
66943B		HSS-Co	UNC ASME B.1.1	2184 -1 DIN		40°	3B	C 2,5-3	-	7/16 ÷ 1"		-			-	-	592
6680		HSS-Co	UNF ASME B.1.1	2184 -1 DIN		40°	2B	C 2,5-3	-	nr. 5-44 ÷ 5/16		-			-	-	596
66803B		HSS-Co	UNF ASME B.1.1	2184 -1 DIN		40°	3B	C 2,5-3	-	nr. 5-44 ÷ 3/8		-			-	-	596
6680TN		HSS-Co	UNF ASME B.1.1	2184 -1 DIN		40°	2B	C 2,5-3	TiN	nr. 5-44 ÷ 5/16					-	-	596
6688		HSS-Co	UNF ASME B.1.1	2184 -1 DIN		40°	2B	C 2,5-3	-	7/16 ÷ 1"		-			-	-	600
66883B		HSS-Co	UNF ASME B.1.1	2184 -1 DIN		40°	3B	C 2,5-3	-	7/16 ÷ 1"		-			-	-	600
6836		HSS-Co	BSW DIN 11	-371 DIN		40°	-	C 2,5-3	-	1/8 ÷ 5/16		-			-	-	606
6837		HSS-Co	BSW DIN 11	-376 DIN		40°	-	C 2,5-3	-	7/16 ÷ 1"		-			-	-	607
6703		HSS-Co	G (BSP) DIN EN ISO 228	5156 DIN		40°	-	C 2,5-3	-	1/16 ÷ 1"		-			-	-	613
6703VP		HSS-Co	G (BSP) DIN EN ISO 228	5156 DIN		40°	-	C 2,5-3	VAP	1/16 ÷ 1"		-			-	-	613
6703TN		HSS-Co	G (BSP) DIN EN ISO 228	5156 DIN		40°	-	C 2,5-3	TiN	1/16 ÷ 1"					-	-	613

Codice Utensile | Tool code	**Materiale utensile** Tool material	**Tipologia filetto** Thread Type	**DIN**	**Tipologia foro** Hole type	**Angolo elica** Helix angle	**Tolleranza** Tolerance	**Forma imbocco** Chamfer Form	**Rivestimento** Coating	**Gamma diametri** Diameters range	P	M	K	N	S	H	**Pagina utensile** Tool page
N SX 40° (Maschi a macchina, filettatura sinistra | Machine taps, left hand thread)																
6861	HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		40°	6H	C 2,5-3	-	3 ÷ 10		-			-	-	**531**
6862	HSS-Co	M DIN 13	376 DIN		40°	6H	C 2,5-3	-	12 ÷ 20		-			-	-	**547**
6864	HSS-Co	MF DIN 13	374 DIN		40°	6H	C 2,5-3	-	8 ÷ 20		-			-	-	**573**
VA (Maschi a macchina | Machine taps)																
6646	HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		0°	6HX	B 4-5	-	2 ÷ 10			-			-	**540**
NEW **6646XP**	HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		0°	6HX	B 4-5	AlCrN TOP	3 ÷ 10			-			-	**540**
6646VP	HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		0°	6HX	B 4-5	VAP	2 ÷ 10			-			-	**540**
6646TN	HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		0°	6HX	B 4-5	TiN	2 ÷ 10			-			-	**540**
66466G	HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		0°	6GX	B 4-5	-	2 ÷ 10			-			-	**541**
6647	HSS-Co	M DIN 13	376 DIN		0°	6HX	B 4-5	-	12 ÷ 30			-			-	**558**
6647VP	HSS-Co	M DIN 13	376 DIN		0°	6HX	B 4-5	VAP	12 ÷ 30			-			-	**558**
NEW **6647XP**	HSS-Co	M DIN 13	376 DIN		0°	6HX	B 4-5	AlCrN TOP	12 ÷ 30			-			-	**558**
66476G	HSS-Co	M DIN 13	376 DIN		0°	6GX	B 4-5	-	12 ÷ 16			-			-	**559**

Codice Utensile | Tool code		Materiale utensile Tool material	Tipologia filetto Thread Type	DIN	Tipologia foro Hole type	Angolo elica Helix angle	Tolleranza Tolerance	Forma imbocco Chamfer Form	Rivestimento Coating	Gamma diametri Diameters range	P	M	K	N	S	H	Pagina utensile Tool page
VA (**Maschi a macchina** | Machine taps)																	
6663		HSS-Co	MF DIN 13	374 DIN		0°	6HX	B 4-5	-	8 ÷ 27		-			-		581
6663VP		HSS-Co	MF DIN 13	374 DIN		0°	6HX	B 4-5	VAP	8 ÷ 30		-			-		581
66636G		HSS-Co	MF DIN 13	374 DIN		0°	6GX	B 4-5	-	8 ÷ 24		-			-		581
6663TN		HSS-Co	MF DIN 13	374 DIN		0°	6HX	B 4-5	TiN	8 ÷ 30		-			-		581
NEW **6663XP**		HSS-Co	MF DIN 13	374 DIN		0°	6HX	B 4-5	AlCrN TOP	8 ÷ 24		-			-		581
6739		HSS-Co	UNC ASME B.1.1	2184 -1 DIN		0°	2BX	B 4-5	-	nr.2-56 ÷ 3/8		-			-		589
6739VP		HSS-Co	UNC ASME B.1.1	2184 -1 DIN		0°	2BX	B 4-5	VAP	nr.2-56 ÷ 3/8		-			-		589
NEW **6739XP**		HSS-Co	UNC ASME B.1.1	2184 -1 DIN		0°	2BX	B 4-5	AlCrN TOP	nr.2-56 ÷ 3/8		-			-		589
6749		HSS-Co	UNC ASME B.1.1	2184 -1 DIN		0°	2BX	B 4-5	-	1/2 ÷ 1"		-			-		594
6749VP		HSS-Co	UNC ASME B.1.1	2184 -1 DIN		0°	2BX	B 4-5	VAP	1/2 ÷ 1"		-			-		594
6718		HSS-Co	UNF ASME B.1.1	2184 -1 DIN		0°	2BX	B 4-5	-	nr.2-64 ÷ 3/8		-			-		598
6718VP		HSS-Co	UNF ASME B.1.1	2184 -1 DIN		0°	2BX	B 4-5	VAP	nr.2-64 ÷ 3/8		-			-		598
6797		HSS-Co	UNF ASME B.1.1	2184 -1 DIN		0°	2BX	B 4-5	-	7/16 ÷ 3/4		-			-		602

Codice Utensile | Tool code		Materiale utensile Tool material	Tipologia filetto Thread Type	DIN	Tipologia foro Hole type	Angolo elica Helix angle	Tolleranza Tolerance	Forma imbocco Chamfer Form	Rivestimento Coating	Gamma diametri Diameters range	P	M	K	N	S	H	Pagina utensile Tool page
VA																	
(Maschi a macchina | Machine taps)																	
6700		HSS-Co	G (BSP) DIN EN ISO 228	5156 DIN		0°	-	B 4-5	-	1/16 ÷ 1"			-			-	616
6700VP		HSS-Co	G (BSP) DIN EN ISO 228	5156 DIN		0°	-	B 4-5	VAP	1/16 ÷ 1"			-			-	616
NEW **6700XP**		HSS-Co	G (BSP) DIN EN ISO 228	5156 DIN		0°	2BX	B 4-5	AlCrN TOP	1/16 ÷ 1"			-			-	616
VA 15°																	
(Maschi a macchina | Machine taps)																	
6654		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		15°	6HX	C 2,5-3	-	2 ÷ 10			-			-	532
6654VP		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		15°	6HX	C 2,5-3	VAP	2 ÷ 10			-			-	532
NEW **6654XP**		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		15°	6HX	C 2,5-3	AlCrN TOP	2 ÷ 10			-			-	532
NEW **6634VP**		HSS-Co	M DIN 13	376 DIN		15°	6HX	C 2,5-3	VAP	12 ÷ 24			-			-	550
6671		HSS-Co	MF DIN 13	374 DIN		15°	6H	D 3,5	-	8 ÷ 30			-			-	576
6716		HSS-Co	G (BSP) DIN EN ISO 228	5156 DIN		15°	-	C 2,5-3	-	1/16 ÷ 1"			-			-	614
VA i 15°																	
(Maschi a macchina con fori di lubrificazione | Machine taps with internal coolant)																	
NEW **6620XP**		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		15°	6HX	C 2,5-3	AlCrN TOP	6 ÷ 10			-			-	532
NEW **6605XP**		HSS-Co	M DIN 13	376 DIN		15°	6HX	C 2,5-3	AlCrN TOP	12 ÷ 20			-			-	550

Codice Utensile | Tool code		Materiale utensile Tool material	Tipologia filetto Thread Type	DIN	Tipologia foro Hole type	Angolo elica Helix angle	Tolleranza Tolerance	Forma imbocco Chamfer Form	Rivestimento Coating	Gamma diametri Diameters range	P	M	K	N	S	H	Pagina utensile Tool page
VA i 15°																	
(Maschi a macchina con fori di lubrificazione | Machine taps with internal coolant)																	
NEW 6626XP		HSS-Co	MF DIN 13	374 DIN		15°	6HX	C 2,5-3	AlCrN TOP	8 ÷ 24		-			-		576
VA 35°																	
(Maschi a macchina | Machine taps)																	
6655		HSS-Co	MF DIN 13	374 DIN		35°	6HX	C 2,5-3	-	8 ÷ 30		-			-		576
6655VP		HSS-Co	MF DIN 13	374 DIN		35°	6HX	C 2,5-3	VAP	8 ÷ 30		-			-		576
NEW 6655XP		HSS-Co	MF DIN 13	374 DIN		35°	6HX	C 2,5-3	AlCrN TOP	8 ÷ 30		-			-		576
66556G		HSS-Co	MF DIN 13	374 DIN		35°	6GX	C 2,5-3	-	8 ÷ 20		-			-		577
6735		HSS-Co	UNC ASME B.1.1	2184 -1 DIN		35°	2BX	C 2,5-3	-	nr.6-32 ÷ 5/16		-			-		587
6735VP		HSS-Co	UNC ASME B.1.1	2184 -1 DIN		35°	2BX	C 2,5-3	VAP	nr.6-32 ÷ 5/16		-			-		587
NEW 6735XP		HSS-Co	UNC ASME B.1.1	2184 -1 DIN		35°	2BX	C 2,5-3	AlCrN TOP	nr.6-32 ÷ 5/16		-			-		587
6754		HSS-Co	UNC ASME B.1.1	2184 -1 DIN		35°	2BX	C 2,5-3	-	1/2 ÷ 1"		-			-		592
6754VP		HSS-Co	UNC ASME B.1.1	2184 -1 DIN		35°	2BX	C 2,5-3	VAP	1/2 ÷ 1"		-			-		593
6794		HSS-Co	UNF ASME B.1.1	2184 -1 DIN		35°	2BX	C 2,5-3	-	nr.10-32 ÷ 3/8		-			-		597
6794VP		HSS-Co	UNF ASME B.1.1	2184 -1 DIN		35°	2BX	C 2,5-3	VAP	nr.10-32 ÷ 3/8		-			-		597

B 02

Codice Utensile | Tool code		**Materiale utensile** Tool material	**Tipologia filetto** Thread Type	**DIN**	**Tipologia foro** Hole type	**Angolo elica** Helix angle	**Tolleranza** Tolerance	**Forma imbocco** Chamfer Form	**Rivestimento** Coating	**Gamma diametri** Diameters range	P	M	K	N	S	H	**Pagina utensile** Tool page
6796		HSS-Co	UNF ASME B.1.1	2184 -1 DIN		35°	2B	C 2,5-3	-	7/16 ÷ 3/4			-			-	601
6945VP		HSS-Co	UN-8 ASME B.1.1	2184 -1 DIN		35°	2B	C 2,5-3	VAP	1 1/8 ÷ 1 1/2			-			-	604
6701		HSS-Co	G (BSP) DIN EN ISO 228	5156 DIN		35°	-	C 2,5-3	-	1/8 ÷ 1"			-			-	614
6701VP		HSS-Co	G (BSP) DIN EN ISO 228	5156 DIN		35°	-	C 2,5-3	VAP	1/8 ÷ 1"			-			-	614
NEW **6701XP**		HSS-Co	G (BSP) DIN EN ISO 228	5156 DIN		35°	-	C 2,5-3	AlCrN TOP	1/8 ÷ 1"			-			-	614
6661		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		35°	6HX	C 2,5-3	-	2 ÷ 10			-	-	-	-	532
6661VP		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		35°	6HX	C 2,5-3	VAP	2 ÷ 10			-	-	-	-	533
66616G		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		35°	6GX	C 2,5-3	-	2 ÷ 10			-	-	-	-	533
6661TN		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		35°	6HX	C 2,5-3	TiN	2 ÷ 10			-	-	-	-	533
NEW **6661XP**		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		35°	6HX	C 2,5-3	AlCrN TOP	2 ÷ 10			-	-	-	-	533
6662		HSS-Co	M DIN 13	376 DIN		35°	6HX	C 2,5-3	-	12 ÷ 24			-	-	-	-	550
6662VP		HSS-Co	M DIN 13	376 DIN		35°	6HX	C 2,5-3	VAP	12 ÷ 24			-	-	-	-	550

▸ VA 35°

(Maschi a macchina | Machine taps)

▸ VR 35°

(Maschi a macchina rastremati | Back tapered machine taps)

Codice Utensile | Tool code		Materiale utensile Tool material	Tipologia filetto Thread Type	DIN	Tipologia foro Hole type	Angolo elica Helix angle	Tolleranza Tolerance	Forma imbocco Chamfer Form	Rivestimento Coating	Gamma diametri Diameters range	P	M	K	N	S	H	Pagina utensile Tool page
VR 35° (Maschi a macchina rastremati | Back tapered machine taps)																	
NEW 6662XP		HSS-Co	M DIN 13	376 DIN		35°	6HX	C 2,5-3	AlCrN TOP	12 ÷ 24			-	-	-	-	551
66626G		HSS-Co	M DIN 13	376 DIN		35°	6GX	C 2,5-3	-	12 ÷ 16			-	-	-	-	551
VR 50° (Maschi a macchina rastremati | Back tapered machine taps)																	
6850VP		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		50°	6HX	C 2,5-3	VAP	2 ÷ 10			-	-	-	-	533
6850TN		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		50°	6HX	C 2,5-3	TiN	2 ÷ 10			-	-	-	-	533
6851VP		HSS-Co	M DIN 13	376 DIN		50°	6HX	C 2,5-3	VAP	12 ÷ 24			-	-	-	-	581
6851TN		HSS-Co	M DIN 13	376 DIN		50°	6HX	C 2,5-3	TiN	12 ÷ 24			-	-	-	-	581
6852VP		HSS-Co	UNC ASME B.1.1	2181 DIN		50°	2BX	C 2,5-3	VAP	nr.6-32 ÷ 3/8			-	-	-	-	587
6853VP		HSS-Co	UNC ASME B.1.1	2181 DIN		50°	2BX	C 2,5-3	VAP	1/2 ÷ 1"			-	-	-	-	593
6854VP		HSS-Co	UNF ASME B.1.1	2181 DIN		50°	2BX	C 2,5-3	VAP	nr.10-32 ÷ 3/8			-	-	-	-	597
6855VP		HSS-Co	UNF ASME B.1.1	2181 DIN		50°	2BX	C 2,5-3	VAP	7/16 ÷ 3/4			-	-	-	-	601
6856VP		HSS-Co	G (BSP) DIN EN ISO 228	5156 DIN		50°	-	C 2,5-3	VAP	1/8 ÷ 1"			-	-	-	-	615

Codice Utensile | Tool code		**Materiale utensile** Tool material	**Tipologia filetto** Thread Type	**DIN**	**Tipologia foro** Hole type	**Angolo elica** Helix angle	**Tolleranza** Tolerance	**Forma imbocco** Chamfer Form	**Rivestimento** Coating	**Gamma diametri** Diameters range	P	M	K	N	S	H	**Pagina utensile** Tool page
HD (**Maschi a macchina** | Machine taps)																	
6870		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		0°	6H	B 4-5	-	2 ÷ 10		-		-	-	-	541
6870TF		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		0°	6H	B 4-5	TiAlN FUTURA	2 ÷ 10		-		-	-	-	541
6871		HSS-Co	M DIN 13	376 DIN		0°	6H	B 4-5	-	12 ÷ 30		-		-	-	-	559
6871TF		HSS-Co	M DIN 13	376 DIN		0°	6H	B 4-5	TiAlN FUTURA	12 ÷ 30		-		-	-	-	559
6872		HSS-Co	MF DIN 13	374 DIN		0°	6H	B 4-5	-	6 ÷ 24		-		-	-	-	581
NEW **6872TF**		HSS-Co	MF DIN 13	374 DIN		0°	6H	B 4-5	TiAlN FUTURA	6 ÷ 24		-		-	-	-	581
6873		HSS-Co	UNC ASME B.1.1	2184 -1 DIN		0°	2B	B 4-5	-	nr.2-56 ÷ 5/16		-		-	-	-	588
6874		HSS-Co	UNC ASME B.1.1	2184 -1 DIN		0°	2B	B 4-5	-	7/16 ÷ 1"		-		-	-	-	594
6875		HSS-Co	UNF ASME B.1.1	2184 -1 DIN		0°	2BX	B 4-5	-	nr.2-64 ÷ 3/8		-		-	-	-	598
6876		HSS-Co	UNF ASME B.1.1	2184 -1 DIN		0°	2BX	B 4-5	-	7/16 ÷ 1"		-		-	-	-	602
6912		HSS-Co	G (BSP) DIN EN ISO 228	5156 DIN		0°	-	B 4-5	-	1/8 ÷ 2"		-		-	-	-	612
6912TN		HSS-Co	G (BSP) DIN EN ISO 228	5156 DIN		0°	-	B 4-5	TiN	1/8 ÷ 2"		-		-	-	-	612
6917		HSS-Co	NPT ASME B1.20.1	-371 DIN		0°	-	C 2,5-3	-	1/16 ÷ 1/4		-		-	-	-	620

Codice Utensile | Tool code		Materiale utensile Tool material	Tipologia filetto Thread Type	DIN	Tipologia foro Hole type	Angolo elica Helix angle	Tolleranza Tolerance	Forma imbocco Chamfer Form	Rivestimento Coating	Gamma diametri Diameters range	P	M	K	N	S	H	Pagina utensile Tool page
HD (Maschi a macchina | Machine taps)																	
6917TN		HSS-Co	NPT ASME B1.20.1	~371 DIN		0°	-	C 2,5-3	TiN	1/16 ÷ 1/4		-		-	-	-	620
6918		HSS-Co	NPT ASME B1.20.1	~374 DIN		0°	-	C 2,5-3	-	3/8 ÷ 1 1/2		-		-	-	-	621
6923		HSS-Co	NPTF ANSI B1.20.3	~371 DIN		0°	-	C 2,5-3	-	1/16 ÷ 1/4		-		-	-	-	620
6924		HSS-Co	NPTF ANSI B1.20.3	~374 DIN		0°	-	C 2,5-3	-	3/8 ÷ 1 1/2		-		-	-	-	621
HD 15° (Maschi a macchina | Machine taps)																	
6878		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		15°	6H	C 2,5-3	-	3 ÷ 10		-		-	-	-	529
NEW 6878HL		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		15°	6H	C 2,5-3	TiAlN HL EVO	3 ÷ 10		-		-	-	-	529
6879		HSS-Co	M DIN 13	376 DIN		15°	6H	C 2,5-3	-	12 ÷ 30		-		-	-	-	552
NEW 6879HL		HSS-Co	M DIN 13	376 DIN		15°	6H	C 2,5-3	TiAlN HL EVO	12 ÷ 30		-		-	-	-	553
6880		HSS-Co	MF DIN 13	374 DIN		15°	6H	C 2,5-3	-	6 ÷ 24		-		-	-	-	577
NEW 6880HL		HSS-Co	MF DIN 13	374 DIN		15°	6H	C 2,5-3	TiAlN HL EVO	6 ÷ 24		-		-	-	-	577
6866		HSS-Co	UNC ASME B.1.1	2184 -1 DIN		15°	2B	C 2,5-3	-	7/16 ÷ 1"		-		-	-	-	593
6848		HSS-Co	UNF ASME B.1.1	2184 -1 DIN		15°	2B	C 2,5-3	-	nr.5-44 ÷ 3/8		-		-	-	-	597

Codice Utensile | Tool code		**Materiale utensile** Tool material	**Tipologia filetto** Thread Type	**DIN**	**Tipologia foro** Hole type	**Angolo elica** Helix angle	**Tolleranza** Tolerance	**Forma imbocco** Chamfer Form	**Rivestimento** Coating	**Gamma diametri** Diameters range	P	M	K	N	S	H	**Pagina utensile** Tool page
HD 15° **(Maschi a macchina** | Machine taps)																	
6849		HSS-Co	UNF ASME B.1.1	2184-1 DIN		15°	2B	C 2,5-3	-	7/16 ÷ 1"		-		-	-	-	**601**
HD 40° **(Maschi a macchina** | Machine taps)																	
6666		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		40°	6H	C 2,5-3	-	3 ÷ 10		-		-	-	-	**535**
66666G		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		40°	6G	C 2,5-3	-	3 ÷ 10		-		-	-	-	**535**
66664H		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		40°	4H	C 2,5-3	-	3 ÷ 10		-		-	-	-	**535**
6666TF		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		40°	6H	C 2,5-3	TiAlN FUTURA	3 ÷ 10		-		-	-	-	**535**
6667		HSS-Co	M DIN 13	376 DIN		40°	6H	C 2,5-3	-	3 ÷ 20		-		-	-	-	**583**
6667TN		HSS-Co	M DIN 13	376 DIN		40°	6H	C 2,5-3	TiN	3 ÷ 20		-		-	-	-	**583**
6667TF		HSS-Co	M DIN 13	376 DIN		40°	6H	C 2,5-3	TiAlN FUTURA	3 ÷ 20		-		-	-	-	**583**
HR 40° **(Maschi a macchina rastremati** | Back tapered machine taps)																	
6681		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		40°	6H	C 2,5-3	-	3 ÷ 10		-	-	-	-	-	**535**
6681TF		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		40°	6H	C 2,5-3	TiAlN FUTURA	3 ÷ 10		-	-	-	-	-	**535**
6689		HSS-Co	M DIN 13	376 DIN		40°	6H	C 2,5-3	-	12 ÷ 20		-	-	-	-	-	**553**

Codice Utensile | Tool code		Materiale utensile Tool material	Tipologia filetto Thread Type	DIN	Tipologia foro Hole type	Angolo elica Helix angle	Tolleranza Tolerance	Forma imbocco Chamfer Form	Rivestimento Coating	Gamma diametri Diameters range	P	M	K	N	S	H	Pagina utensile Tool page
HR 40° (Maschi a macchina rastremati | Back tapered machine taps)																	
6689TF		HSS-Co	M DIN 13	376 DIN		40°	6H	C 2,5-3	TiAlN FUTURA	12 ÷ 20		-	-	-	-	-	553
GG (Maschi a macchina | Machine taps)																	
6631		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		0°	6HX	C 2,5-3	NIT	3 ÷ 10	-	-			-	-	534
6631TF		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		0°	6HX	C 2,5-3	TiAlN FUTURA	3 ÷ 10	-	-			-	-	534
6632		HSS-Co	M DIN 13	376 DIN		0°	6HX	C 2,5-3	NIT	6 ÷ 30	-	-			-	-	552
6632TF		HSS-Co	M DIN 13	376 DIN		0°	6HX	C 2,5-3	TiAlN FUTURA	6 ÷ 30	-	-			-	-	552
6653		HSS-Co	MF DIN 13	374 DIN		0°	6HX	C 2,5-3	NIT	8 ÷ 24	-	-			-	-	577
6708		HSS-Co	G (BSP) DIN EN ISO 228	5157 DIN		0°	-	C 2,5-3	NIT	1/16 ÷ 2"	-	-			-	-	615
6708TF		HSS-Co	G (BSP) DIN EN ISO 228	5157 DIN		0°	-	C 2,5-3	TiAlN FUTURA	1/16 ÷ 2"	-	-			-	-	615
6674		HSS-Co	Rp (BSPP) ISO 7-1	5156 DIN		0°	-	C 2,5-3	NIT	1/8 ÷ 2"	-	-			-	-	608
MULTI GG i (Maschi a macchina con fori di lubrificazione | Machine taps with internal coolant)																	
6629		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		0°	6HX	C 2,5-3	NIT	5 ÷ 10	-	-			-	-	534
6629TC		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		0°	6HX	C 2,5-3	TiCN	5 ÷ 10	-	-			-	-	534

Codice Utensile | Tool code		**Materiale utensile** Tool material	**Tipologia filetto** Thread Type	**DIN**	**Tipologia foro** Hole type	**Angolo elica** Helix angle	**Tolleranza** Tolerance	**Forma imbocco** Chamfer Form	**Rivestimento** Coating	**Gamma diametri** Diameters range	P	M	K	N	S	H	**Pagina utensile** Tool page
MULTI GG i																	
(Maschi a macchina con fori di lubrificazione | Machine taps with internal coolant)																	
6637		HSS-Co	M DIN 13	376 DIN		0°	6HX	C 2,5-3	NIT	12 ÷ 20	-	-			-	-	**552**
6637TC		HSS-Co	M DIN 13	376 DIN		0°	6HX	C 2,5-3	TiCN	12 ÷ 20	-	-			-	-	**552**
AZ																	
(Maschi a macchina | Machine taps)																	
6820		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		0°	6H	C 2,5-3	-	2 ÷ 10			-		-	-	**528**
6616		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		0°	6H	B 4-5	-	2 ÷ 10			-		-	-	**539**
6821		HSS-Co	M DIN 13	376 DIN		0°	6H	C 2,5-3	-	6 ÷ 16			-		-	-	**546**
6617		HSS-Co	M DIN 13	376 DIN		0°	6H	B 4-5	-	12 ÷ 20			-		-	-	**558**
6916		HSS-Co	NPT ASME B1.20.1	~371 DIN		0°	-	C 2,5-3	-	1/16 ÷ 3/4			-			-	**619**
6919		HSS-Co	NPT ASME B1.20.1	~371 DIN		0°	-	C 2,5-3	-	1/16 ÷ 1/4			-		-	-	**620**
6920		HSS-Co	NPT ASME B1.20.1	~376 DIN		0°	-	C 2,5-3	-	3/8 ÷ 1 1/2			-		-	-	**621**
AZ 35°																	
(Maschi a macchina | Machine taps)																	
6921		HSS-Co	NPT ASME B1.20.1	~371 DIN		35°	-	C 2,5-3	-	1/16 ÷ 1/4			-		-	-	**620**
6921TN		HSS-Co	NPT ASME B1.20.1	~371 DIN		35°	-	C 2,5-3	TiN	1/16 ÷ 1/4			-		-	-	**620**

Codice Utensile | Tool code		Materiale utensile Tool material	Tipologia filetto Thread Type	DIN	Tipologia foro Hole type	Angolo elica Helix angle	Tolleranza Tolerance	Forma imbocco Chamfer Form	Rivestimento Coating	Gamma diametri Diameters range	P	M	K	N	S	H	Pagina utensile Tool page
AZ 35° (**Maschi a macchina** | Machine taps)																	
6922		HSS-Co	NPT ASME B1.20.1	~376 DIN		35°	-	C 2,5-3	-	3/8 ÷ 1 1/4			-		-	-	621
6925		HSS-Co	NPTF ANSI B1.20.3	~374 DIN		35°	-	C 2,5-3	-	1/16 ÷ 1/4			-		-	-	621
6926		HSS-Co	NPTF ANSI B1.20.3	~374 DIN		35°	-	C 2,5-3	-	3/8 ÷ 1 1/2			-		-	-	621
ALU (**Maschi a macchina** | Machine taps)																	
6641		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		0°	6H	B 4-5	-	2 ÷ 10	-	-	-		-	-	541
6642		HSS-Co	M DIN 13	376 DIN		0°	6H	B 4-5	-	12 ÷ 20	-	-	-		-	-	559
ALU 45° (**Maschi a macchina** | Machine taps)																	
6643		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		45°	6H	C 2,5-3	-	2 ÷ 10	-	-	-		-	-	534
6651		HSS-Co	M DIN 13	376 DIN		45°	6HX	C 2,5-3	-	8 ÷ 20	-	-	-		-	-	552
6731		HSS-Co	MF DIN 13	374 DIN		45°	6H	C 2,5-3	-	8 ÷ 20	-	-	-		-	-	577
6732		HSS-Co	UNC ASME B.1.1	2184 -1 DIN		45°	2B	C 2,5-3	-	nr.4-40 ÷ 3/8	-	-	-		-	-	587
6733		HSS-Co	UNC ASME B.1.1	2184 -1 DIN		45°	2B	C 2,5-3	-	1/2	-	-	-		-	-	593
6628		HSS-Co	UNF ASME B.1.1	2184 -1 DIN		45°	2B	C 2,5-3	-	nr.10-32 ÷ 3/8	-	-	-		-	-	597

Codice Utensile | Tool code		Materiale utensile Tool material	Tipologia filetto Thread Type	DIN	Tipologia foro Hole type	Angolo elica Helix angle	Tolleranza Tolerance	Forma imbocco Chamfer Form	Rivestimento Coating	Gamma diametri Diameters range	P	M	K	N	S	H	Pagina utensile Tool page
ALU 45° (Maschi a macchina | Machine taps)																	
6734		HSS-Co	UNF ASME B.1.1	2184 -1 DIN		45°	2B	C 2,5-3	-	nr.10-32 ÷ 3/8	-	-	-		-	-	601
BAK (Maschi a macchina | Machine taps)																	
6670		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		0°	6HX	E 1,5-2	NIT	2,3 ÷ 10	-	-	-		-	-	534
ULTRA (Maschi a macchina | Machine taps)																	
6606		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		0°	6HX	B 4-5	NIT	2 ÷ 10			-		-	-	538
66066G		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		0°	6GX	B 4-5	NIT	2 ÷ 10			-		-	-	538
6737		HSS-Co	UNC ASME B.1.1	2184 -1 DIN		0°	2B	B 4-5	NIT	nr.1-64 ÷ 3/8			-		-	-	589
ULTRA S (Maschi a macchina | Machine taps)																	
6649		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		0°	6HX	B 4-5	NIT	2 ÷ 10			-		-	-	538
66496G		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		0°	6GX	B 4-5	NIT	2,2 ÷ 10			-		-	-	538
6649TN		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		0°	6HX	B 4-5	TiN	2 ÷ 7			-		-	-	539
EG (M) (Maschi a macchina **per filetti riportati [Helicoil]** | Machine taps for wire thread inserts [Helicoil])																	
6908	Dimensioni similari a DIN 371 Similar dimensions to DIN 371 	HSS-Co	M DIN 13	8140 -2 DIN		0°	6H MOD.	B 4-5	-	3 ÷ 8		-	-		-	-	625

Codice Utensile | Tool code		Materiale utensile Tool material	Tipologia filetto Thread Type	DIN	Tipologia foro Hole type	Angolo elica Helix angle	Tolleranza Tolerance	Forma imbocco Chamfer Form	Rivestimento Coating	Gamma diametri Diameters range	P	M	K	N	S	H	Pagina utensile Tool page
EG (M)																	
(Maschi a macchina per filetti riportati [Helicoil]) | Machine taps for wire thread inserts [Helicoil])																	
6909	Dimensioni similari a DIN 376 Similar dimensions to DIN 376 	HSS-Co	M DIN 13	8140 -2 DIN		0°	6H MOD.	B 4-5	-	10 ÷ 16		-	-		-	-	627
EG (M) 40°																	
(Maschi a macchina per filetti riportati [Helicoil]) | Machine taps for wire thread inserts [Helicoil])																	
6910	Dimensioni similari a DIN 371 Similar dimensions to DIN 371 	HSS-Co	M DIN 13	8140 -2 DIN		40°	6H MOD.	C 2,5-3	-	3 ÷ 8		-	-		-	-	624
6911	Dimensioni similari a DIN 376 Similar dimensions to DIN 376 	HSS-Co	M DIN 13	8140 -2 DIN		40°	6H MOD.	C 2,5-3	-	10 ÷ 16		-	-		-	-	626
N																	
(Maschi a macchina con gambo lungo | Machine taps with long shank)																	
6672		HSS-Co	M DIN 13	ILIX NORM DIN		0°	6H	B 4-5	-	3 ÷ 14		-			-	-	562
N																	
(Maschi a macchina con gambo extra lungo | Machine taps with extra long shank)																	
6692		HSS-Co	M DIN 13	ILIX NORM DIN		0°	6H	B 4-5	-	3 ÷ 8		-			-	-	564
6695		HSS-Co	M DIN 13	ILIX NORM DIN		0°	6H	B 4-5	-	8 ÷ 20		-			-	-	565
N 30°																	
(Maschi a macchina con gambo extra lungo | Machine taps with extra long shank)																	
NEW Tech **6840**		HSS-Co	M DIN 13	ILIX NORM DIN		30°	6H	C 2,5-3	-	3 ÷ 8		-			-	-	566
NEW Tech **6841**		HSS-Co	M DIN 13	ILIX NORM DIN		30°	6H	C 2,5-3	-	8 ÷ 20		-			-	-	567

Codice Utensile | Tool code		Materiale utensile Tool material	Tipologia filetto Thread Type	DIN	Tipologia foro Hole type	Angolo elica Helix angle	Tolleranza Tolerance	Forma imbocco Chamfer Form	Rivestimento Coating	Gamma diametri Diameters range	P	M	K	N	S	H	Pagina utensile Tool page
N																	
(Maschi a macchina per dadi | Machine nut taps)																	
6660		HSS-Co	M DIN 13	357 DIN 13		0°	6H	A 6-8	-	3 ÷ 36		-			-	-	563
TR																	
(Maschi a macchina trapezoidali | Trapezoidal machine taps)																	
6938		HSS-Co	TR	ILIX NORM DIN		0°	7H	2/3 x l_2	-	10 ÷ 36		-			-	-	629
6939	Direzione taglio sinistro Left cutting direction 	HSS-Co	TR	ILIX NORM DIN		0°	7H	2/3 x l_2	-	10 ÷ 36		-			-	-	629
FORMER																	
(Maschi a rullare | Cold forming taps)																	
6722		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		-	6HX	C 2,5-3	NIT	1 ÷ 10			-		-	-	543
6722BL		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		-	6HX	C 2,5-3	-	1 ÷ 10			-		-	-	543
6722TN		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		-	6HX	C 2,5-3	TiN	1 ÷ 10			-		-	-	543
6722TF		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		-	6HX	C 2,5-3	TiAlN FUTURA	1 ÷ 10			-		-	-	543
6622		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		-	6GX	C 2,5-3	NIT	2 ÷ 10			-		-	-	542
6622BL		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		-	6GX	C 2,5-3	-	2 ÷ 10			-		-	-	542
6622TN		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		-	6GX	C 2,5-3	TiN	2 ÷ 10			-		-	-	542

Codice Utensile | Tool code		Materiale utensile Tool material	Tipologia filetto Thread Type	DIN	Tipologia foro Hole type	Angolo elica Helix angle	Tolleranza Tolerance	Forma imbocco Chamfer Form	Rivestimento Coating	Gamma diametri Diameters range	P	M	K	N	S	H	Pagina utensile Tool page
FORMER (Maschi a rullare | Cold forming taps)																	
6723		HSS-Co	M DIN 13	376 DIN		-	6HX	C 2,5-3	NIT	12 ÷ 16			-		-	-	560
6723TN		HSS-Co	M DIN 13	376 DIN		-	6HX	C 2,5-3	TiN	12 ÷ 16			-		-	-	560
6623		HSS-Co	M DIN 13	376 DIN		-	6HX	C 2,5-3	NIT	12 ÷ 16			-		-	-	560
6623TN		HSS-Co	M DIN 13	376 DIN		-	6HX	C 2,5-3	TiN	12 ÷ 16			-		-	-	560
6721		HSS-Co	MF DIN 13	374 DIN		-	6HX	C 2,5-3	NIT	8 ÷ 16			-		-	-	584
67216G		HSS-Co	MF DIN 13	374 DIN		-	6GX	C 2,5-3	NIT	8 ÷ 16			-		-	-	584
6738		HSS-Co	UNC ASME B.1.1	2184 -1 DIN		-	2BX	C 2,5-3	NIT	nr.2-56 ÷ 3/8			-		-	-	590
6747		HSS-Co	UNF ASME B.1.1	2184 -1 DIN		-	2BX	C 2,5-3	NIT	nr.4-48 ÷ 3/8			-		-	-	599
6702		HSS-Co	G (BSP) DIN EN ISO 228	5156 DIN		-	2BX	B 4-5	NIT	1/16 ÷ 1/2			-		-	-	617
FORMER S (Maschi a rullare con canalini di lubrificazione esterni | Cold forming taps with coolant grooves)																	
6709		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		-	6HX	C 2,5-3	NIT	3 ÷ 10			-		-	-	544
6709TN		HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		-	6HX	C 2,5-3	TiN	3 ÷ 10			-		-	-	544

Codice Utensile | Tool code	**Materiale utensile** Tool material	**Tipologia filetto** Thread Type	**DIN**	**Tipologia foro** Hole type	**Angolo elica** Helix angle	**Tolleranza** Tolerance	**Forma imbocco** Chamfer Form	**Rivestimento** Coating	**Gamma diametri** Diameters range	P	M	K	N	S	H	**Pagina utensile** Tool page
FORMER S (Maschi a rullare con canalini di lubrificazione esterni | Cold forming taps with coolant grooves)																
6709TF	HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		-	6HX	C 2,5-3	TiAlN FUTURA	3 ÷ 10			-		-	-	545
6808	HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		-	6GX	C 2,5-3	NIT	3 ÷ 10			-		-	-	544
6808BL	HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		-	6GX	C 2,5-3	-	3 ÷ 10			-		-	-	544
6808TN	HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		-	6GX	C 2,5-3	TiN	3 ÷ 10			-		-	-	545
6819	HSS-Co	M DIN 13	371 DIN		-	7GX	C 2,5-3	NIT	8 ÷ 10			-		-	-	545
6725	HSS-Co	M DIN 13	376 DIN		-	6HX	C 2,5-3	NIT	12 ÷ 16			-		-	-	561
6725TN	HSS-Co	M DIN 13	376 DIN		-	6HX	C 2,5-3	TiN	12 ÷ 16			-		-	-	561
6809	HSS-Co	M DIN 13	376 DIN		-	6GX	C 2,5-3	NIT	12 ÷ 16			-		-	-	561
6809TN	HSS-Co	M DIN 13	376 DIN		-	6GX	C 2,5-3	TiN	12 ÷ 16			-		-	-	561
6720	HSS-Co	MF DIN 13	374 DIN		-	6HX	C 2,5-3	NIT	8 ÷ 16			-		-	-	584
67206G	HSS-Co	MF DIN 13	374 DIN		-	6GX	C 2,5-3	NIT	8 ÷ 16			-		-	-	584
6802	HSS-Co	UNC ASME B.1.1	2184 -1 DIN		-	2BX	C 2,5-3	NIT	nr.5-40 ÷ 3/8			-		-	-	590
NEW **6811TN**	HSS-Co	UNC ASME B.1.1	2184 -1 DIN		-	2BX	C 2,5-3	TiN	1/2 ÷ 3/4			-		-	-	591

B 02

Codice Utensile | Tool code		Materiale utensile Tool material	Tipologia filetto Thread Type	DIN	Tipologia foro Hole type	Angolo elica Helix angle	Tolleranza Tolerance	Forma imbocco Chamfer Form	Rivestimento Coating	Gamma diametri Diameters range	P	M	K	N	S	H	Pagina utensile Tool page
FORMER S **(Maschi a rullare con canalini di lubrificazione esterni** | Cold forming taps with coolant grooves)																	
6815		HSS-Co	UNF ASME B.1.1	2184 -1 DIN		-	2BX	C 2,5-3	NIT	nr.8-36 ÷ 5/16		-		-	-	599
NEW 6815TN		HSS-Co	UNF ASME B.1.1	2184 -1 DIN		-	2BX	C 2,5-3	TiN	nr.5-44 ÷ 3/8		-		-	-	599
6816		HSS-Co	UNF ASME B.1.1	2184 -1 DIN		-	2BX	C 2,5-3	NIT	1/2 ÷ 5/8		-		-	-	603
NEW 6816TN		HSS-Co	UNF ASME B.1.1	2184 -1 DIN		-	2BX	C 2,5-3	TiN	7/16 ÷ 5/8		-		-	-	603
6818		HSS-Co	G (BSP) DIN EN ISO 228	5156 DIN		-	-	C 2,5-3	NIT	3/8		-		-	-	617
NEW 6818TN		HSS-Co	G (BSP) DIN EN ISO 228	5156 DIN		-	-	C 2,5-3	TiN	1/16 ÷ 1/2		-		-	-	617

MASCHI TRADIZIONALI
TAPS

B.02.02

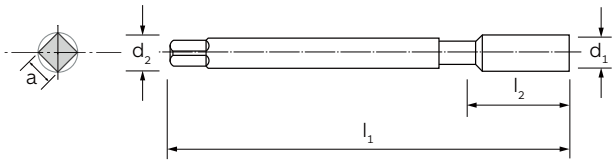
B
02



Gamma prodotti
Products range

Maschi a mano in serie di 3 pezzi composta da sbozzatore (P), intermedio (S), finitore (T)
Hand taps, series in set of 3 pieces, consisting of taper (P), plug (S) and bottom (T)

M DIN 13 | **352** DIN





MATERIALE | MATERIAL	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
TIPO | TYPE	N	N	N	N	N	N
RIVESTIMENTO/ TRATTAMENTO | COATING/ TREATMENT	–	–	–	–	–	–
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	0°	0°	0°	0°	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻	↺	↺	↺
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	–	–	–	–	–	–
TOLLERANZA | TOLERANCE	6H	6H	6H	6H	6H	6H
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	A/5-6	D/3-4	C/2,5-3	A/5-6	D/3-4	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE						
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS						
P | **Acciai** | Steels	P	P	P	P	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M	M	M	M	M	M
K | **Ghise** | Cast Irons	K	K	K	K	K	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N	N	N	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S	S	S	S	S	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	–	–	–	–	–	–

B 02

d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9**)	a (h12)	6615P	6615S	6615T	6618P	6618S	6618T
							6615 (Serie | Set)			**6618** (Serie | Set)		
							6615P	6615S	6615T	6615	6618P	6618S	6618T	6618
1,0	0,25	0,75	32	5,5	2,5	2,1	●	●	●	●	–	–	–	–
1,1	0,25	0,85	32	5,5	2,5	2,1	●	●	●	●	–	–	–	–
1,2	0,25	0,95	32	5,5	2,5	2,1	●	●	●	●	–	–	–	–
1,4	0,30	1,10	32	7,0	2,5	2,1	●	●	●	●	–	–	–	–
1,6	0,35	1,25	32	8,0	2,5	2,1	●	●	●	●	–	–	–	–
1,7*	0,35	1,30	32	8,0	2,5	2,1	●	●	●	●	–	–	–	–
1,8	0,35	1,45	32	8,0	2,5	2,1	●	●	●	●	–	–	–	–
2,0	0,40	1,60	36	8,0	2,8	2,1	●	●	●	●	–	–	–	–
2,2	0,45	1,75	36	9,0	2,8	2,1	●	●	●	●	–	–	–	–
2,3*	0,40	1,90	36	9,0	2,8	2,1	●	●	●	●	–	–	–	–
2,5	0,45	2,05	40	9,0	2,8	2,1	●	●	●	●	–	–	–	–
2,6*	0,45	2,10	40	9,0	2,8	2,1	●	●	●	●	–	–	–	–
3,0	0,50	2,50	40	11,0	3,5	2,7	●	●	●	●	●	●	●	●
3,0*	0,60	2,40	40	11,0	3,5	2,7	–	■	–	–	–	–	–	–
3,5	0,60	2,90	45	13,0	4,0	3,0	●	■	●	●	–	–	■	■
4,0	0,70	3,30	45	13,0	4,5	3,4	●	●	●	●	●	●	●	●
4*	**0,75**	3,25	45	13,0	4,5	3,4	■	–	■	■	–	–	–	–
4,5	0,75	3,70	50	16,0	6,0	4,9	●	●	●	●	–	–	–	–
5,0	0,80	4,20	50	16,0	6,0	4,9	●	●	●	●	●	●	●	●
5*	0,90	4,10	50	16,0	6,0	4,9	■	–	–	–	–	–	–	–
6,0	1,00	5,00	50	19,0	6,0	4,9	●	●	●	●	●	●	●	●
7,0	1,00	6,00	50	19,0	6,0	4,9	●	●	●	●	●	●	●	●
8,0	1,25	6,80	56	22,0	6,0	4,9	●	●	●	●	●	●	●	●
9,0	1,25	7,80	63	22,0	7,0	5,5	●	●	●	●	–	–	–	–

01/02

*** Misura non in standard ISO** | These sizes are not ISO standard. ■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last
**** La tolleranza del gambo per il 1° e 2° maschio è h 12** | Shank tolerance of 1st and 2nd tap h 12

M - DIN 352

Maschi a mano in serie di 3 pezzi composta da sbozzatore (P), intermedio (S), finitore (T)
Hand taps, series in set of 3 pieces, consisting of taper (P), plug (S) and bottom (T)



6614P	6614S	6614T	6625P	6625S	6625T	
HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	**MATERIALE** | MATERIAL
VA	VA	VA	Ti	Ti	Ti	**TIPO** | TYPE
–	–	–	NIT	NIT	NIT	**RIVESTIMENTO/ TRATTAMENTO** | COATING/ TREATMENT
0°	0°	0°	0°	0°	0°	**ANGOLO ELICA** | HELIX ANGLE
↻	↻	↻	↻	↻	↻	**DIREZIONE TAGLIO** | CUTTING DIRECTION
–	–	–	–	–	–	**LUBRIFICAZIONE INTERNA** | INTERNAL COOLANT
6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	**TOLLERANZA** | TOLERANCE
A/5-6	D/3-4	C/2,5-3	A/5-6	D/3-4	C/2,5-3	**FORMA D'IMBOCCO/FILETTI** | CHAMFER FORM/THREADS
						TIPO DI FORO | HOLE TYPE
P	P	P	–	–	–	**P** | **Acciai** | Steels
M	M	M	M	M	M	**M** | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels
–	–	–	–	–	–	**K** | **Ghise** | Cast Irons
N	N	N	–	–	–	**N** | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals
S	S	S	S	S	S	**S** | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium
–	–	–	–	–	–	**H** | **Acciai Temprati** | Hardened Steels

GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

6614P	6614S	6614T	6614	6625P	6625S	6625T	6625		d_1	P		l_1	l_2
			6614 (Serie | Set)				**6625** (Serie | Set)						
–	–	–	–	–	–	–	–		**1,0**	0,25	0,75	32	5,5
–	–	–	–	–	–	–	–		**1,1**	0,25	0,85	32	5,5
–	–	–	–	–	–	–	–		**1,2**	0,25	0,95	32	5,5
–	–	–	–	–	–	–	–		**1,4**	0,30	1,10	32	7,0
–	–	–	–	–	–	–	–		**1,6**	0,35	1,25	32	8,0
–	–	–	–	–	–	–	–		**1,7***	0,35	1,30	32	8,0
–	–	–	–	–	–	–	–		**1,8**	0,35	1,45	32	8,0
●	●	●	●	●	●	●	●		**2,0**	0,40	1,60	36	8,0
–	–	■	■	■	■	■	■		**2,2**	0,45	1,75	36	9,0
■	■	■	■	–	–	■	■		**2,3***	0,40	1,90	36	9,0
●	●	●	●	●	●	●	●		**2,5**	0,45	2,05	40	9,0
–	–	■	■	■	–	■	–		**2,6***	0,45	2,10	40	9,0
●	●	●	●	●	●	●	●		**3,0**	0,50	2,50	40	11,0
–	–	–	■	–	–	–	–		**3,0***	0,60	2,40	40	11,0
–	■	■	–	■	■	■	■		**3,5**	0,60	2,90	45	13,0
●	●	●	●	●	●	●	●		**4,0**	0,70	3,30	45	13,0
–	–	–	–	–	–	–	–		**4***	0,75	3,25	45	13,0
–	–	–	–	–	–	–	–		**4,5**	0,75	3,70	50	16,0
●	●	●	●	●	●	●	●		**5,0**	0,80	4,20	50	16,0
■	–	–	–	–	–	–	–		**5***	0,90	4,10	50	16,0
●	●	●	●	●	●	●	●		**6,0**	1,00	5,00	50	19,0
●	●	●	●	–	–	■	–		**7,0**	1,00	6,00	50	19,0
●	●	●	●	●	●	●	●		**8,0**	1,25	6,80	56	22,0
–	–	–	–	–	–	–	–		**9,0**	1,25	7,80	63	22,0

01/02

■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last

M - DIN 352

Maschi a mano in serie di 3 pezzi composta da sbozzatore (P), intermedio (S), finitore (T)
Hand taps, series in set of 3 pieces, consisting of taper (P), plug (S) and bottom (T)

d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9**)	a (h12)	6615P	6615S	6615T	6618P	6618S	6618T
							6615 (Serie | Set)			**6618** (Serie | Set)		

							6615P	6615S	6615T	6615	6618P	6618S	6618T	6618
10,0	1,50	8,50	70	24,0	7,0	6,2	●	●	●	●	●	●	●	●
11,0	1,50	9,50	70	24,0	8,0	5,5	●	●	●	●	–	–	–	–
12,0	1,75	10,20	75	29,0	9,0	7,0	●	●	●	●	●	●	●	●
14,0	2,00	12,00	80	30,0	11,0	9,0	●	●	●	●	●	●	●	●
16,0	2,00	14,00	80	32,0	12,0	9,0	●	●	●	●	●	●	●	●
18,0	2,50	15,50	95	40,0	14,0	11,0	●	●	●	●	–	■	■	–
20,0	2,50	17,50	95	40,0	16,0	12,0	●	●	●	●	●	●	●	●
22,0	2,50	19,50	100	40,0	18,0	14,5	●	●	●	●	–	–	–	–
24,0	3,00	21,00	110	50,0	18,0	14,5	●	●	●	●	–	–	–	–
27,0	3,00	24,00	110	50,0	20,0	16,0	●	●	●	●	–	–	–	–
30,0	3,50	26,50	125	56,0	22,0	18,0	●	●	●	●	–	–	–	–
33,0	3,50	29,50	125	56,0	25,0	20,0	●	●	●	●	–	–	–	–
36,0	4,00	32,00	150	63,0	28,0	22,0	●	●	●	●	–	–	–	–
39,0	4,00	35,00	150	63,0	32,0	24,0	●	●	●	●	–	–	–	–
42,0	4,50	37,50	150	63,0	32,0	24,0	●	●	●	●	–	–	–	–
45,0	4,50	40,50	160	70,0	36,0	29,0	●	●	●	●	–	–	–	–
48,0	5,00	43,00	180	75,0	36,0	29,0	●	●	●	●	–	–	–	–
52,0	5,00	47,00	180	75,0	40,0	32,0	●	●	●	●	–	–	–	–
56,0	5,50	50,50	200	85,0	45,0	35,0	●	●	●	●	–	–	–	–
60,0	5,50	54,50	200	85,0	45,0	35,0	●	●	●	●	–	–	–	–
64,0	6,00	58,00	220	90,0	50,0	39,0	●	●	●	●	–	–	–	–
68,0	6,00	62,00	220	90,0	50,0	29,0	●	●	●	●	–	–	–	–

02/02

** **La tolleranza del gambo per il 1° e 2° maschio è h 12** | Shank tolerance of 1st and 2nd tap h 12

■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last

M - DIN 352

Maschi a mano in serie di 3 pezzi composta da sbozzatore (P), intermedio (S), finitore (T)
Hand taps, series in set of 3 pieces, consisting of taper (P), plug (S) and bottom (T)

6614P	6614S	6614T	6625P	6625S	6625T		d_1	P		l_1	l_2
6614 (Serie | Set)			**6625** (Serie | Set)								
6614P	6614S	6614T	6614	6625P	6625S	6625T	6625					
●	●	●	●	●	●	●	●	**10,0**	1,50	8,50	70	24,0
–	–	–	–	–	–	–	–	**11,0**	1,50	9,50	70	24,0
●	●	●	●	●	●	●	●	**12,0**	1,75	10,20	75	29,0
●	●	●	●	●	●	●	●	**14,0**	2,00	12,00	80	30,0
●	●	●	●	●	●	●	●	**16,0**	2,00	14,00	80	32,0
●	●	●	●	●	●	●	●	**18,0**	2,50	15,50	95	40,0
●	●	●	●	●	●	●	●	**20,0**	2,50	17,50	95	40,0
–	–	–	–	–	–	–	–	**22,0**	2,50	19,50	100	40,0
–	–	–	–	–	–	–	–	**24,0**	3,00	21,00	110	50,0
–	–	–	–	–	–	–	–	**27,0**	3,00	24,00	110	50,0
–	–	–	–	–	–	–	–	**30,0**	3,50	26,50	125	56,0
–	–	–	–	–	–	–	–	**33,0**	3,50	29,50	125	56,0
–	–	–	–	–	–	–	–	**36,0**	4,00	32,00	150	63,0
–	–	–	–	–	–	–	–	**39,0**	4,00	35,00	150	63,0
–	–	–	–	–	–	–	–	**42,0**	4,50	37,50	150	63,0
–	–	–	–	–	–	–	–	**45,0**	4,50	40,50	160	70,0
–	–	–	–	–	–	–	–	**48,0**	5,00	43,00	180	75,0
–	–	–	–	–	–	–	–	**52,0**	5,00	47,00	180	75,0
–	–	–	–	–	–	–	–	**56,0**	5,50	50,50	200	85,0
–	–	–	–	–	–	–	–	**60,0**	5,50	54,50	200	85,0
–	–	–	–	–	–	–	–	**64,0**	6,00	58,00	220	90,0
–	–	–	–	–	–	–	–	**68,0**	6,00	62,00	220	90,0

02/02

M - DIN 352

SET Maschi a mano in serie di 3 pezzi in cassetta metallica
Hand taps SET, series in set of 3 pieces in metal cases

M	352
DIN 13	DIN



MATERIALE | MATERIAL	HSS	HSS	HSS
TIPO | TYPE	N	N	N
RIVESTIMENTO/ TRATTAMENTO | COATING/ TREATMENT	-	-	-
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	0°	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6H	6H	6H
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	A/5-6	D/3-4	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE			
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS			
P | **Acciai** | Steels	P	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M	M	M
K | **Ghise** | Cast Irons	K	K	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S	S	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-	-

SET MASCHI A MANO
Hand Taps SET

		6615P	6615S	6615T
M 3	Sbozzatore (P) - Intermedio (S) - Finitore (T) Taper (P) - Plug (S) - Bottom (T)	●	●	●
M 4	Sbozzatore (P) - Intermedio (S) - Finitore (T) Taper (P) - Plug (S) - Bottom (T)	●	●	●
M 5	Sbozzatore (P) - Intermedio (S) - Finitore (T) Taper (P) - Plug (S) - Bottom (T)	●	●	●
M 6	Sbozzatore (P) - Intermedio (S) - Finitore (T) Taper (P) - Plug (S) - Bottom (T)	●	●	●
M 8	Sbozzatore (P) - Intermedio (S) - Finitore (T) Taper (P) - Plug (S) - Bottom (T)	●	●	●
M 10	Sbozzatore (P) - Intermedio (S) - Finitore (T) Taper (P) - Plug (S) - Bottom (T)	●	●	●
M 12	Sbozzatore (P) - Intermedio (S) - Finitore (T) Taper (P) - Plug (S) - Bottom (T)	●	●	●



6608-3/12

Codice d'ordine SET
SET Order Code

Cassetta metallica | Metal Case

M - DIN 352

SET Maschi a mano in serie di 3 pezzi e relative misure di punte (DIN 338) per preforatura
Hand taps SET, series in set of 3 pieces and twist drills for tap drill hole according to DIN 338

M	352
DIN 13	DIN



MATERIALE | MATERIAL	HSS	HSS	HSS
TIPO | TYPE	N	N	N
RIVESTIMENTO/ TRATTAMENTO | COATING/ TREATMENT	-	-	-
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	0°	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6H	6H	6H
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	A/5-6	D/3-4	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE			
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS			
P | **Acciai** | Steels	P	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M	M	M
K | **Ghise** | Cast Irons	K	K	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S	S	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-	-

SET MASCHI A MANO E RELATIVE PUNTE PER PREFORO
Hand Taps SET and twist drills for tap drill hole



6151

6609-3/12

Codice d'ordine SET
SET Order Code

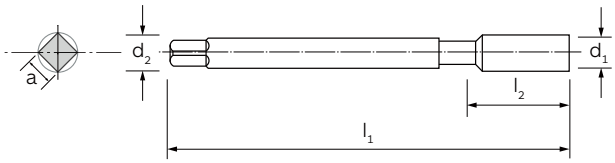
Cassetta metallica | Metal Case

		6615P	6615S	6615T
M 3	Sbozzatore (P) - Intermedio (S) - Finitore (T) Taper (P) - Plug (S) - Bottom (T)	●	●	●
2,5	**Punta 6151 - DIN 338 per preforatura** | Twist drills 6151 - DIN 338 for tap drill			
M 4	Sbozzatore (P) - Intermedio (S) - Finitore (T) Taper (P) - Plug (S) - Bottom (T)	●	●	●
3,3	**Punta 6151 - DIN 338 per preforatura** | Twist drills 6151 - DIN 338 for tap drill			
M 5	Sbozzatore (P) - Intermedio (S) - Finitore (T) Taper (P) - Plug (S) - Bottom (T)	●	●	●
4,2	**Punta 6151 - DIN 338 per preforatura** | Twist drills 6151 - DIN 338 for tap drill			
M 6	Sbozzatore (P) - Intermedio (S) - Finitore (T) Taper (P) - Plug (S) - Bottom (T)	●	●	●
5,0	**Punta 6151 - DIN 338 per preforatura** | Twist drills 6151 - DIN 338 for tap drill			
M 8	Sbozzatore (P) - Intermedio (S) - Finitore (T) Taper (P) - Plug (S) - Bottom (T)	●	●	●
6,8	**Punta 6151 - DIN 338 per preforatura** | Twist drills 6151 - DIN 338 for tap drill			
M 10	Sbozzatore (P) - Intermedio (S) - Finitore (T) Taper (P) - Plug (S) - Bottom (T)	●	●	●
8,5	**Punta 6151 - DIN 338 per preforatura** | Twist drills 6151 - DIN 338 for tap drill			
M 12	Sbozzatore (P) - Intermedio (S) - Finitore (T) Taper (P) - Plug (S) - Bottom (T)	●	●	●
10,2	**Punta 6151 - DIN 338 per preforatura** | Twist drills 6151 - DIN 338 for tap drill			

M — DIN 13

2184 2 — DIN

P. 632➔





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
TIPO | TYPE	N	N 15°	N 40°	N 40°	N 40°	Rapid
RIVESTIMENTO/ TRATTAMENTO | COATING/ TREATMENT	-	-	-	-	-	-
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	15°	40°	40°	40°	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-	-	-	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6H	6H	6H	6H	6G	6H
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	E/1,5-2	E/1,5-2	B/4-5
TIPO DI FORO | HOLE TYPE						
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS						
P | **Acciai** | Steels	P	P	P	P	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	-	-	-	-	M
K | **Ghise** | Cast Irons	K	K	K	K	K	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N	N	N	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-	-	-	-	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-	-	-	-	-

d_1	P		l_1	l_2	l_2 (N 40°)	d_2 (h9)	a (h12)	6678	6659	6639	6604	66046G	6679
2,0	0,40	1,60	36	8	-	2,8	2,1	●	-	-	-	-	●
2,2	0,45	1,75	36	9	-	2,8	2,1	●	-	-	-	-	●
2,3*	0,40	1,90	36	9	-	2,8	2,1	●	-	-	-	-	●
2,5	0,45	2,05	40	9	-	2,8	2,1	●	-	-	-	-	●
2,6*	0,45	2,10	40	9	-	2,8	2,1	●	-	-	-	-	●
3,0	0,50	2,50	40	11	5	3,5	2,7	●	●	●	●	●	●
3,5	0,60	2,90	45	13	6	4,0	3,0	●	●	●	-	-	■
4,0	0,70	3,30	45	13	7	4,5	3,4	●	●	●	●	●	●
5,0	0,80	4,20	50	16	8	6,0	4,9	●	●	●	●	●	●
6,0	1,00	5,00	50	19	10	6,0	4,9	●	●	●	●	●	●
7,0	1,00	6,00	50	19	10	6,0	4,9	-	●	●	-	-	■
8,0	1,25	6,80	56	22	12	6,0	4,9	●	●	●	●	●	●
10,0	1,50	8,50	70	24	14	7,0	5,5	●	●	●	●	●	●
12,0	1,75	10,20	75	29	16	9,0	7,0	●	●	●	●	●	●
14,0	2,00	12,00	80	30	20	11,0	9,0	●	●	●	-	-	●
16,0	2,00	14,00	80	32	20	12,0	9,0	●	●	●	●	-	●
18,0	2,50	15,50	95	40	25	14,0	11,0	●	●	●	-	-	●
20,0	2,50	17,50	95	40	25	16,0	12,0	●	●	●	●	-	●
24,0	3,00	21,00	110	38	30	18,0	14,5	-	-	-	●	-	-

*** Misura non in standard ISO** | These sizes are not ISO standard. ■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last

M - DIN 2184/2

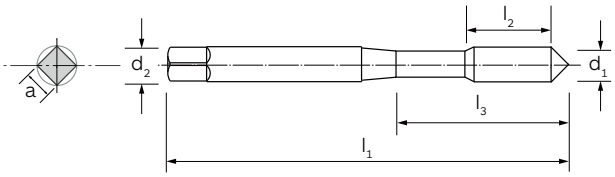
Maschi a macchina corti | Short machine taps



6613	6621	6648	6612	6624		d_1	P		l_1	l_2
HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	**MATERIALE** | MATERIAL					
AZ	AZ	VA 15°	VA 15°	MS	**TIPO** | TYPE					
–	–	–	–	–	**RIVESTIMENTO/ TRATTAMENTO** | COATING/ TREATMENT					
0°	0°	15°	15°	0°	**ANGOLO ELICA** | HELIX ANGLE					
↻	↻	↻	↻	↻	**DIREZIONE TAGLIO** | CUTTING DIRECTION					
–	–	–	–	–	**LUBRIFICAZIONE INTERNA** | INTERNAL COOLANT					
6H	6H	6HX	6HX	6H	**TOLLERANZA** | TOLERANCE					
B/4-5	C/2,5-3	C/2,5-3	E/1,5-2	E/1,5-2	**FORMA D'IMBOCCO/FILETTI** | CHAMFER FORM/THREADS					
					TIPO DI FORO | HOLE TYPE					
P	P	P	P	–	**P** | **Acciai** | Steels					
M	M	M	M	–	**M** | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels					
–	–	–	–	–	**K** | **Ghise** | Cast Irons					
N	N	N	N	N	**N** | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals					
–	–	S	S	–	**S** | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium					
–	–	–	–	–	**H** | **Acciai Temprati** | Hardened Steels					
					GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS					
–	–	–	–	●		**2,0**	0,40	1,60	36	8
–	–	–	–	●		**2,2**	0,45	1,75	36	9
–	–	–	–	●		**2,3***	0,40	1,90	36	9
–	–	–	–	●		**2,5**	0,45	2,05	40	9
–	–	–	–	●		**2,6***	0,45	2,10	40	9
●	●	●	●	●		**3,0**	0,50	2,50	40	11
–	–	●	–	●		**3,5**	0,60	2,90	45	13
●	●	●	●	●		**4,0**	0,70	3,30	45	13
●	●	●	●	●		**5,0**	0,80	4,20	50	16
●	●	●	●	●		**6,0**	1,00	5,00	50	19
–	–	–	–	●		**7,0**	1,00	6,00	50	19
●	●	●	●	●		**8,0**	1,25	6,80	56	22
●	●	●	●	●		**10,0**	1,50	8,50	70	24
●	●	●	●	●		**12,0**	1,75	10,20	75	29
–	–	●	–	–		**14,0**	2,00	12,00	80	30
●	●	●	●	–		**16,0**	2,00	14,00	80	32
–	–	–	–	–		**18,0**	2,50	15,50	95	40
–	–	–	–	–		**20,0**	2,50	17,50	95	40
–	–	–	–	–		**24,0**	3,00	21,00	110	38

NEW

6878HL	M DIN 13	371 DIN	P. 632➔





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
TIPO | TYPE	N	N	N	AZ	N 15°	N 15°
RIVESTIMENTO/ TRATTAMENTO | COATING/ TREATMENT	-	TiN	-	-	-	-
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	0°	0°	0°	15°	15°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↺	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-	-	-	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6H	6H	6H	6H	6H	6G
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE						
GRUPPO MATERIALI / MATERIAL GROUPS						
P | **Acciai** | Steels	P	P	P	P	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	-	-	M	-	-
K | **Ghise** | Cast Irons	K	K	K	-	K	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N	N	N	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-	-	-	-	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-	-	-	-	-

B 02

d_1	P		l_1	l_2	l_3	d_2 (h9)	a (h12)	6706	6706TN	6712	6820	6657	66576G
1,0	0,25	0,75	40	5,5	-	2,5	2,1	●	●	-	-	-	-
1,1	0,25	0,85	40	5,5	-	2,5	2,1	●	●	-	-	-	-
1,2	0,25	0,95	40	5,5	-	2,5	2,1	●	●	-	-	-	-
1,4	0,30	1,10	40	7,0	-	2,5	2,1	●	●	-	-	-	-
1,6	0,35	1,25	40	8,0	-	2,5	2,1	●	●	-	-	-	-
1,7*	0,35	1,30	40	8,0	-	2,5	2,1	●	●	-	-	-	-
1,8	0,35	1,45	40	8,0	-	2,5	2,1	●	●	-	-	-	-
2,0	0,40	1,60	45	8,0	4	2,8	2,1	●	●	-	●	●	●
2,2	0,45	1,75	45	9,0	4	2,8	2,1	●	-	-	-	-	-
2,3*	0,40	1,90	45	9,0	4	2,8	2,1	●	●	-	-	■	-
2,5	0,45	2,05	50	9,0	4	2,8	2,1	●	●	-	-	●	●
2,6*	0,45	2,10	50	9,0	4	2,8	2,1	●	●	-	-	●	-
3,0	0,50	2,50	56	11,0	5	3,5	2,7	●	●	●	●	●	●
3*	0,60	2,40	56	11,0	5	3,5	2,7	●	-	-	-	-	-
3,5	0,60	2,90	56	13,0	6	4,0	3,0	●	●	-	-	●	●
4,0	0,70	3,30	63	13,0	7	4,5	3,4	●	●	●	●	●	●
4*	0,75	3,25	63	13,0	7	4,5	3,4	●	-	-	-	-	-
5,0	0,80	4,20	70	16,0	8	6,0	4,9	●	●	●	●	●	●
5*	0,90	4,10	70	16,0	8	6,0	4,9	■	-	-	-	-	-
6,0	1,00	5,00	80	19,0	10	6,0	4,9	●	●	●	●	●	●
7,0	1,00	6,00	80	19,0	10	7,0	5,5	●	●	-	-	●	-
8,0	1,25	6,80	90	22,0	12	8,0	6,2	●	●	●	●	●	●
9,0	1,25	7,80	90	22,0	12	9,0	7,0	●	●	-	-	-	-
10,0	1,50	8,50	100	24,0	14	10,0	8,0	●	●	●	●	●	●

* **Misura non in standard ISO** | These sizes are not ISO standard. ■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last

M - DIN 371

Maschi a macchina con gambo rinforzato | Machine taps with reinforced shank



HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
N 15°	N 15°	N 15°	HD 15°	HD 15°
TiN	TiCN	–	–	TiAlN HL EVO
15°	15°	15°	15°	15°
↻	↻	↻	↻	↻
–	–	–	–	–
6H	6H	6H+0,1	6H	6H
C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3
P	P	P	P	P
M	M	–	–	–
K	K	K	K	K
N	N	N	–	–
–	–	–	–	–
–	–	–	–	–

MATERIALE | MATERIAL

TIPO | TYPE

RIVESTIMENTO/ TRATTAMENTO | COATING/ TREATMENT

ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE

DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION

LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT

TOLLERANZA | TOLERANCE

FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS

TIPO DI FORO | HOLE TYPE

GRUPPO MATERIALI / MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels

M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels

K | **Ghise** | Cast Irons

N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals

S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium

H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels

B 02

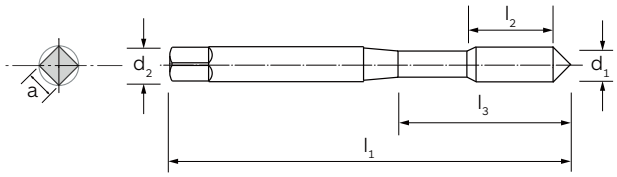
6657TN	6657TC	6902	6878	6878HL		d_1	P		l_1	l_2
–	–	–	–	–		**1,0**	0,25	0,75	40	5,5
–	–	–	–	–		**1,1**	0,25	0,85	40	5,5
–	–	–	–	–		**1,2**	0,25	0,95	40	5,5
–	–	–	–	–		**1,4**	0,30	1,10	40	7,0
–	–	–	–	–		**1,6**	0,35	1,25	40	8,0
–	–	–	–	–		**1,7***	0,35	1,30	40	8,0
–	–	–	–	–		**1,8**	0,35	1,45	40	8,0
–	–	–	–	–		**2,0**	0,40	1,60	45	8,0
–	–	–	–	–		**2,2**	0,45	1,75	45	9,0
■	–	–	–	–		**2,3***	0,40	1,90	45	9,0
–	■	–	–	–		**2,5**	0,45	2,05	50	9,0
–	■	–	–	–		**2,6***	0,45	2,10	50	9,0
●	●	●	■	■		**3,0**	0,50	2,50	56	11,0
–	–	–	–	–		**3***	0,60	2,40	56	11,0
–	–	–	–	–		**3,5**	0,60	2,90	56	13,0
●	●	●	●	●		**4,0**	0,70	3,30	63	13,0
–	–	–	–	–		**4***	0,75	3,25	63	13,0
●	●	●	●	●		**5,0**	0,80	4,20	70	16,0
–	–	–	–	–		**5***	0,90	4,10	70	16,0
●	●	●	●	●		**6,0**	1,00	5,00	80	19,0
–	–	–	–	–		**7,0**	1,00	6,00	80	19,0
●	●	●	●	●		**8,0**	1,25	6,80	90	22,0
–	–	–	–	–		**9,0**	1,25	7,80	90	22,0
●	●	●	●	●		**10,0**	1,50	8,50	100	24,0

*** Misura non in standard ISO** | These sizes are not ISO standard. ■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last

M
DIN 13

371
DIN

P. 632➔





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
TIPO | TYPE	N 40°	N 40°	N 40°	N 40°	N 40°
RIVESTIMENTO/ TRATTAMENTO | COATING/ TREATMENT	-	VAP	-	TiN	-
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	40°	40°	40°	40°	40°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-	-	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6H	6H	6G	6G	7G
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE					
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS					
P | **Acciai** | Steels	P	P	P	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	-	-	M	-
K | **Ghise** | Cast Iron	K	K	K	K	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N	N	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-	-	-	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-	-	-	-

d_1	P		l_1	l_2	l_3	d_2 (h9)	a (h12)		6644	6644VP	66446G	6644TN (6G)**	66447G
1,0	0,25	0,75	40	-	5,5	2,5	2,1		-	-	-	-	-
1,1	0,25	0,85	40	-	5,5	2,5	2,1		-	-	-	-	-
1,2	0,25	0,95	40	-	5,5	2,5	2,1		-	-	-	-	-
1,4	0,30	1,10	40	-	7	2,5	2,1		-	-	-	-	-
1,6	0,35	1,25	40	-	8	2,5	2,1		-	-	-	-	-
1,7*	0,35	1,30	40	-	8	2,5	2,1		-	-	-	-	-
1,8	0,35	1,45	40	-	8	2,5	2,1		-	-	-	-	-
2,0	0,40	1,60	45	4,0	8	2,8	2,1		●	●	●	●	●
2,2	0,45	1,75	45	4,0	9	2,8	2,1		●	●	-	-	-
2,3*	0,40	1,90	45	4,0	9	2,8	2,1		●	●	-	-	-
2,5	0,45	2,05	50	4,0	9	2,8	2,1		●	●	●	●	●
2,6*	0,45	2,10	50	4,0	9	2,8	2,1		●	●	-	-	-
3,0	0,50	2,50	56	5,0	11	3,5	2,7		●	●	●	●	●
3*	0,60	2,40	56	5,0	11	3,5	2,7		-	-	-	-	-
3,5	0,60	2,90	56	6,0	13	4,0	3,0		●	●	●	●	-
4,0	0,70	3,30	63	7,0	13	4,5	3,4		●	●	●	●	●
4*	0,75	3,25	63	7,0	13	4,5	3,4		-	-	-	-	-
5,0	0,80	4,20	70	8,0	16	6,0	4,9		●	●	●	●	●
5*	0,90	4,10	70	8,0	16	6,0	4,9		-	-	-	-	-
6,0	1,00	5,00	80	10,0	19	6,0	4,9		●	●	●	●	●
7,0	1,00	6,00	80	10,0	19	7,0	5,5		●	●	●	●	-
8,0	1,25	6,80	90	12,0	22	8,0	6,2		●	●	●	●	●
9,0	1,25	7,80	90	12,0	22	9,0	7,0		●	-	-	-	-
10,0	1,50	8,50	100	14,0	24	10,0	8,0		●	●	●	●	●

* **Misura non in standard ISO** | These sizes are not ISO standard. ** **Per tolleranza 6G codice d'ordine 6644TN (6G)** | For 6G tolerance, order code 6644TN (6G)

M - DIN 371

Maschi a macchina con gambo rinforzato | Machine taps with reinforced shank



6644TN	6644TC	6867	6861		d_1	P		l_1	l_2
HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	**MATERIALE** | MATERIAL					
N 40°	N 40°	N 40°	N SX 40°	**TIPO** | TYPE					
TiN	TiCN	-	-	**RIVESTIMENTO/ TRATTAMENTO** | COATING/ TREATMENT					
40°	40°	40°	40°	**ANGOLO ELICA** | HELIX ANGLE					
↻	↻	↻	↺	**DIREZIONE TAGLIO** | CUTTING DIRECTION					
-	-	-	-	**LUBRIFICAZIONE INTERNA** | INTERNAL COOLANT					
6H	6H	6H	6H	**TOLLERANZA** | TOLERANCE					
C/2,5-3	C/2,5-3	E/1,5-2	C/2,5-3	**FORMA D'IMBOCCO/FILETTI** | CHAMFER FORM/THREADS					
				TIPO DI FORO | HOLE TYPE					
P	P	P	P	**P** | **Acciai** | Steels					
M	M	-	-	**M** | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels					
K	K	K	K	**K** | **Ghise** | Cast Irons					
N	N	N	N	**N** | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals					
-	-	-	-	**S** | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium					
-	-	-	-	**H** | **Acciai Temprati** | Hardened Steels					
-	-	-	-		**1,0**	0,25	0,75	40	-
-	-	-	-		**1,1**	0,25	0,85	40	-
-	-	-	-		**1,2**	0,25	0,95	40	-
-	-	-	-		**1,4**	0,30	1,10	40	-
-	-	-	-		**1,6**	0,35	1,25	40	-
-	-	-	-		**1,7***	0,35	1,30	40	-
-	-	-	-		**1,8**	0,35	1,45	40	-
●	●	-	-		**2,0**	0,40	1,60	45	4,0
-	-	-	-		**2,2**	0,45	1,75	45	4,0
-	-	-	-		**2,3***	0,40	1,90	45	4,0
●	●	-	-		**2,5**	0,45	2,05	50	4,0
-	-	-	-		**2,6***	0,45	2,10	50	4,0
●	●	●	●		**3,0**	0,50	2,50	56	5,0
-	-	-	-		**3***	0,60	2,40	56	5,0
●	●	-	-		**3,5**	0,60	2,90	56	6,0
●	●	●	●		**4,0**	0,70	3,30	63	7,0
-	-	-	-		**4***	0,75	3,25	63	7,0
●	●	●	●		**5,0**	0,80	4,20	70	8,0
-	-	-	-		**5***	0,90	4,10	70	8,0
●	●	●	●		**6,0**	1,00	5,00	80	10,0
●	-	-	-		**7,0**	1,00	6,00	80	10,0
●	●	●	●		**8,0**	1,25	6,80	90	12,0
-	-	-	-		**9,0**	1,25	7,80	90	12,0
●	●	●	●		**10,0**	1,50	8,50	100	14,0

NEW

....XP

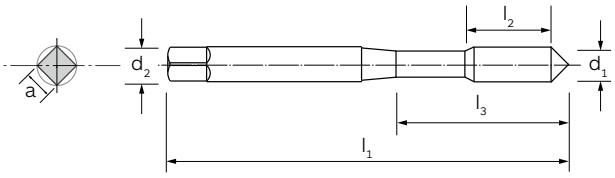
M

DIN 13

371

DIN

P. 632➔





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
TIPO | TYPE	VA 15°	VA 15°	VA 15°	VA i 15°	VR 35°
RIVESTIMENTO/ TRATTAMENTO | COATING/ TREATMENT	-	VAP	AlCrN TOP	AlCrN TOP	-
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	15°	15°	15°	15°	35°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-	-	A	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE					
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS					
P | **Acciai** | Steels	P	P	P	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M	M	M	M	M
K | **Ghise** | Cast Irons	-	-	-	-	-
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N	N	N	-
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S	S	S	S	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-	-	-	-

B 02

d_1	P		l_1	l_2	l_3	d_2 (h9)	a (h12)	6654	6654VP	6654XP	6620XP	6661
2,0	0,40	1,60	45	8,0	4	2,8	2,1	●	●	●	-	●
2,2	0,45	1,75	45	9,0	4	2,8	2,1	●	●	-	-	●
2,3*	0,40	1,90	45	9,0	4	2,8	2,1	●	●	-	-	●
2,5	0,45	2,05	50	9,0	4	2,8	2,1	●	●	-	-	●
2,6*	0,45	2,10	50	9,0	4	2,8	2,1	●	●	-	-	●
3,0	0,50	2,50	56	11,0	5	3,5	2,7	●	●	●	-	●
3,5	0,60	2,90	56	13,0	6	4,0	3,0	●	●	-	-	■
4,0	0,70	3,30	63	13,0	7	4,5	3,4	●	●	●	-	●
5,0	0,80	4,20	70	16,0	8	6,0	4,9	●	●	●	-	●
6,0	1,00	5,00	80	19,0	10	6,0	4,9	●	●	●	●	●
7,0	1,00	6,00	80	19,0	10	7,0	5,5	●	●	■	-	●
8,0	1,25	6,80	90	22,0	12	8,0	6,2	●	●	●	●	●
10,0	1,50	8,50	100	24,0	14	10,0	8,0	●	●	●	●	●

*** Misura non in standard ISO** | These sizes are not ISO standard. ■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last
I maschi 6661 sono rastremati a partire dal Ø3 mm. ad eccezione del Ø7 mm | Cat.-No. 6661 with back tapered from M 3 onwards, except M 7

M - DIN 371

Maschi a macchina con gambo rinforzato | Machine taps with reinforced shank



HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
VR 35°	VR 35°	VR 35°	VR 35°	VR 50°	VR 50°
VAP	-	TiN	AlCrN TOP	VAP	TiN
35°	35°	35°	35°	50°	50°
↻	↻	↻	↻	↻	↻
-	-	-	-	-	-
6HX	6G	6HX	6HX	6HX	6HX
C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3
P	P	P	P	P	P
M	M	M	M	M	M
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-

MATERIALE | MATERIAL

TIPO | TYPE

RIVESTIMENTO/ TRATTAMENTO | COATING/ TREATMENT

ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE

DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION

LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT

TOLLERANZA | TOLERANCE

FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS

TIPO DI FORO | HOLE TYPE

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels

M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels

K | **Ghise** | Cast Irons

N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals

S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium

H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels

B 02

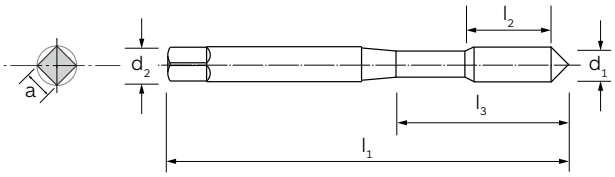
6661VP	66616G	6661TN	6661XP	6850VP	6850TN		d_1	P		l_1	l_2
●	●	●	●	●	●		**2,0**	0,40	1,60	45	8,0
■	-	●	-	-	-		**2,2**	0,45	1,75	45	9,0
■	-	●	-	-	-		**2,3***	0,40	1,90	45	9,0
●	●	●	●	-	-		**2,5**	0,45	2,05	50	9,0
-	-	●	-	-	-		**2,6***	0,45	2,10	50	9,0
●	●	●	●	●	●		**3,0**	0,50	2,50	56	11,0
■	-	■	-	-	-		**3,5**	0,60	2,90	56	13,0
●	●	●	●	●	●		**4,0**	0,70	3,30	63	13,0
●	●	●	●	●	●		**5,0**	0,80	4,20	70	16,0
●	●	●	●	●	●		**6,0**	1,00	5,00	80	19,0
●	-	●	-	-	-		**7,0**	1,00	6,00	80	19,0
●	●	●	●	●	●		**8,0**	1,25	6,80	90	22,0
●	●	●	●	●	●		**10,0**	1,50	8,50	100	24,0

■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last

M
DIN 13

371
DIN

P. 632➔





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
TIPO | TYPE	GG	GG	MULTI GG i	MULTI GG i	ALU 45°	BAK
RIVESTIMENTO/ TRATTAMENTO | COATING/ TREATMENT	NIT	TiAlN Futura	NIT	TiCN	-	NIT
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	0°	0°	0°	45°	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-	A	A	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6HX	6HX	6HX	6HX	6H	6HX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	E/1,5-2
TIPO DI FORO | HOLE TYPE						
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS						
P | **Acciai** | Steels	-	-	-	-	-	-
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	-	-	-	-	-
K | **Ghise** | Cast Irons	K	K	K	K	-	-
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N	N	N	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-	-	-	-	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-	-	-	-	-

d_1	P		l_1	l_2	l_3	d_2 (h9)	a (h12)	6631	6631TF	6629	6629TC	6643	6670
2,0	0,40	1,60	45	8,0	4	2,8	2,1	-	-	-	-	●	-
2,2	0,45	1,75	45	9,0	4	2,8	2,1	-	-	-	-	■	-
2,3*	0,40	1,90	45	9,0	4	2,8	2,1	-	-	-	-	-	■
2,5	0,45	2,05	50	9,0	4	2,8	2,1	-	-	-	-	●	-
2,6*	0,45	2,10	50	9,0	4	2,8	2,1	-	-	-	-	●	-
3,0	0,50	2,50	56	11,0	5	3,5	2,7	●	●	-	-	●	●
3,5	0,60	2,90	56	13,0	6	4,0	3,0	■	■	-	-	●	●
4,0	0,70	3,30	63	13,0	7	4,5	3,4	●	●	-	-	●	●
5,0	0,80	4,20	70	16,0	8	6,0	4,9	●	●	●	●	●	●
6,0	1,00	5,00	80	19,0	10	6,0	4,9	●	●	●	●	●	●
7,0	1,00	6,00	80	19,0	10	7,0	5,5	●	●	-	-	-	■
8,0	1,25	6,80	90	22,0	12	8,0	6,2	●	●	●	●	●	●
10,0	1,50	8,50	100	24,0	14	10,0	8,0	●	●	●	●	●	●

*** Misura non in standard ISO** | These sizes are not ISO standard. ■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last

M - DIN 371

Maschi a macchina con gambo rinforzato | Machine taps with reinforced shank



6666	66666G	66664H	6666TF	6681	6681TF
HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
HD 40°	HD 40°	HD 40°	HD 40°	HR 40°	HR 40°
–	–	–	TiAlN Futura	–	TiAlN Futura
40°	40°	40°	40°	40°	40°
↻	↻	↻	↻	↻	↻
–	–	–	–	–	–
6H	6G	4H	6H	6H	6H
C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3
P	P	P	P	P	P
–	–	–	–	–	–
K	K	K	K	–	–
–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	–	–

MATERIALE | MATERIAL

TIPO | TYPE

RIVESTIMENTO/ TRATTAMENTO | COATING/ TREATMENT

ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE

DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION

LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT

TOLLERANZA | TOLERANCE

FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS

TIPO DI FORO | HOLE TYPE

GRUPPO MATERIALI | MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels

M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels

K | **Ghise** | Cast Irons

N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals

S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium

H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels

B 02

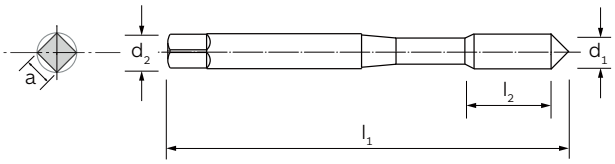
6666	66666G	66664H	6666TF	6681	6681TF		d_1	P		l_1	l_2
–	–	–	–	–	–		**2,0**	0,40	1,60	45	8,0
–	–	–	–	–	–		**2,2**	0,45	1,75	45	9,0
–	–	–	–	–	–		**2,3***	0,40	1,90	45	9,0
–	–	–	–	–	–		**2,5**	0,45	2,05	50	9,0
–	–	–	–	–	–		**2,6***	0,45	2,10	50	9,0
●	●	●	●	●	●		**3,0**	0,50	2,50	56	11,0
●	●	●	●	–	–		**3,5**	0,60	2,90	56	13,0
●	●	●	●	●	●		**4,0**	0,70	3,30	63	13,0
●	●	●	●	●	●		**5,0**	0,80	4,20	70	16,0
●	●	●	●	●	●		**6,0**	1,00	5,00	80	19,0
●	■	■	–	–	–		**7,0**	1,00	6,00	80	19,0
●	●	●	●	●	●		**8,0**	1,25	6,80	90	22,0
●	●	●	●	●	●		**10,0**	1,50	8,50	100	24,0

*** Misura non in standard ISO** | These sizes are not ISO standard. ■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last

M
DIN 13

371
DIN

P. 632➔





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
TIPO | TYPE	Rapid	Rapid	Rapid	Rapid	Rapid	Rapid
RIVESTIMENTO/ TRATTAMENTO | COATING/ TREATMENT	-	VAP	-	TiN	-	-
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	0°	0°	0°	0°	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-	-	-	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6H	6H	6G	6G	4H	7G
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	B/4-5	B/4-5	B/4-5	B/4-5	B/4-5	B/4-5
TIPO DI FORO | HOLE TYPE						
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS						
P | **Acciai** | Steels	P	P	P	P	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M	M	M	M	M	M
K | **Ghise** | Cast Irons	K	K	K	K	K	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N	N	N	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-	-	-	-	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-	-	-	-	-

d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)		6707	6707VP	67076G	6707TN (6G)**	67074H	67077G
2,0	0,40	1,60	45	8	2,8	2,1		●	●	●	●	●	●
2,2	0,45	1,75	45	9	2,8	2,1		●	●	●	●	■	●
2,3*	0,40	1,90	45	9	2,8	2,1		●	●	-	-	-	-
2,5	0,45	2,05	50	9	2,8	2,1		●	●	●	●	●	●
2,6*	0,45	2,10	50	9	2,8	2,1		●	●	-	-	-	-
3,0	0,50	2,50	56	11	3,5	2,7		●	●	●	●	●	●
3*	0,60	2,40	56	11	3,5	2,7		■	-	■	-	-	-
3,5	0,60	2,90	56	13	4,0	3,0		●	●	●	●	●	-
4,0	0,70	3,30	63	13	4,5	3,4		●	●	●	●	●	●
4*	0,75	3,25	63	13	4,5	3,4		■	-	-	-	-	-
5,0	0,80	4,20	70	16	6,0	4,9		●	●	●	●	●	●
6,0	1,00	5,00	80	19	6,0	4,9		●	●	●	●	●	●
7,0	1,00	6,00	80	19	7,0	5,5		●	●	●	●	●	-
8,0	1,25	6,80	90	22	8,0	6,2		●	●	●	●	●	●
9,0	1,25	7,80	90	22	9,0	7,0		●	●	-	-	-	-
10,0	1,50	8,50	100	24	10,0	8,0		●	●	●	●	●	●

* **Misura non in standard ISO** | These sizes are not ISO standard. ** **Per tolleranza 6G codice d'ordine 6707TN (6G)** | For **6G** tolerance, order code **6707TN (6G)**
■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last

M - DIN 371

Maschi a macchina con gambo rinforzato | Machine taps with reinforced shank



HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
Rapid	Rapid	Rapid 2	Rapid 2	N SX
TiN	TiCN	-	-	-
0°	0°	0°	0°	0°
↻	↻	↻	↻	↺
-	-	-	-	-
6H	6H	6H	6G	6H
B/4-5	B/4-5	B/4-5	B/4-5	B/4-5
P	P	-	-	P
M	M	-	-	-
K	K	-	-	K
N	N	N	N	N
-	-	-	-	-
-	-	-	-	-

MATERIALE | MATERIAL

TIPO | TYPE

RIVESTIMENTO/ TRATTAMENTO | COATING/ TREATMENT

ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE

DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION

LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT

TOLLERANZA | TOLERANCE

FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS

TIPO DI FORO | HOLE TYPE

GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels

M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels

K | **Ghise** | Cast Irons

N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals

S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium

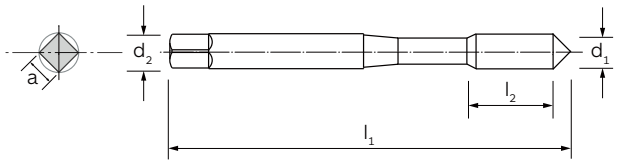
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels

6707TN	6707TC	6640	66406G	6859		d_1	P		l_1	l_2
●	●	●	●	-		**2,0**	0,40	1,60	45	8
-	-	●	●	-		**2,2**	0,45	1,75	45	9
-	-	●	-	-		**2,3***	0,40	1,90	45	9
●	●	●	●	-		**2,5**	0,45	2,05	50	9
-	-	●	-	-		**2,6***	0,45	2,10	50	9
●	●	●	●	●		**3,0**	0,50	2,50	56	11
-	-	-	-	-		**3***	0,60	2,40	56	11
●	●	●	●	-		**3,5**	0,60	2,90	56	13
●	●	●	●	●		**4,0**	0,70	3,30	63	13
-	-	-	-	-		**4***	0,75	3,25	63	13
●	●	●	●	●		**5,0**	0,80	4,20	70	16
●	●	●	●	●		**6,0**	1,00	5,00	80	19
●	-	●	●	-		**7,0**	1,00	6,00	80	19
●	●	●	●	●		**8,0**	1,25	6,80	90	22
-	-	-	-	-		**9,0**	1,25	7,80	90	22
●	●	●	●	●		**10,0**	1,50	8,50	100	24

M
DIN 13

371
DIN

P. 632➔





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
TIPO | TYPE	Ultra	Ultra	Ultra-S	Ultra-S
RIVESTIMENTO/ TRATTAMENTO | COATING/ TREATMENT	NIT	NIT	NIT	NIT
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	0°	0°	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6HX	6GX	6HX	6GX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	B/4-5	B/4-5	B/4-5	B/4-5
TIPO DI FORO | HOLE TYPE				
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS				
P | **Acciai** | Steels	P	P	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M	M	M	M
K | **Ghise** | Cast Irons	-	-	-	-
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-	-	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-	-	-

B 02

d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6606	66066G	6649	66496G
2,0	0,40	1,60	45	8	2,8	2,1	●	●	■	-
2,2	0,45	1,75	45	9	2,8	2,1	●	●	■	■
2,3*	0,40	1,90	45	9	2,8	2,1	●	-	■	-
2,5	0,45	2,05	50	9	2,8	2,1	●	●	■	■
2,6*	0,45	2,10	50	9	2,8	2,1	●	-	■	-
3,0	0,50	2,50	56	11	3,5	2,7	●	●	■	■
3,5	0,60	2,90	56	13	4,0	3,0	●	●	-	■
4,0	0,70	3,30	63	13	4,5	3,4	●	●	■	■
4*	0,75	3,25	63	13	4,5	3,4	■	-	-	-
5,0	0,80	4,20	70	16	6,0	4,9	●	●	■	■
6,0	1,00	5,00	80	19	6,0	4,9	●	●	■	■
7,0	1,00	6,00	80	19	7,0	5,5	-	-	■	■
8,0	1,25	6,80	90	22	8,0	6,2	●	●	■	■
9,0	1,25	7,80	90	22	9,0	7,0	■	-	■	-
10,0	1,50	8,50	100	24	10,0	8,0	●	●	■	■

*** Misura non in standard ISO** | These sizes are not ISO standard. ■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last

M - DIN 371

Maschi a macchina con gambo rinforzato | Machine taps with reinforced shank





HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	**MATERIALE** | MATERIAL
Ultra-S	AZ	NL 15°	**TIPO** | TYPE
TiN	-	-	**RIVESTIMENTO/ TRATTAMENTO** | COATING/ TREATMENT
0°	0°	15°	**ANGOLO ELICA** | HELIX ANGLE
↻	↻	↻	**DIREZIONE TAGLIO** | CUTTING DIRECTION
-	-	-	**LUBRIFICAZIONE INTERNA** | INTERNAL COOLANT
6HX	6H	6H	**TOLLERANZA** | TOLERANCE
B/4-5	B/4-5	D/4-5	**FORMA D'IMBOCCO/FILETTI** | CHAMFER FORM/THREADS
			TIPO DI FORO | HOLE TYPE
P	P	P	**P** | **Acciai** | Steels
M	M	-	**M** | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels
-	-	K	**K** | **Ghise** | Cast Irons
N	N	-	**N** | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals
-	-	-	**S** | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium
-	-	-	**H** | **Acciai Temprati** | Hardened Steels

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

6649TN	6616	6727	d_1	P		l_1	l_2
■	●	-	**2,0**	0,40	1,60	45	8
-	●	-	**2,2**	0,45	1,75	45	9
-	●	-	**2,3***	0,40	1,90	45	9
-	●	-	**2,5**	0,45	2,05	50	9
-	●	-	**2,6***	0,45	2,10	50	9
■	●	●	**3,0**	0,50	2,50	56	11
-	●	■	**3,5**	0,60	2,90	56	13
■	●	●	**4,0**	0,70	3,30	63	13
-	-	-	**4***	0,75	3,25	63	13
■	●	●	**5,0**	0,80	4,20	70	16
■	●	●	**6,0**	1,00	5,00	80	19
■	●	-	**7,0**	1,00	6,00	80	19
-	●	●	**8,0**	1,25	6,80	90	22
-	-	-	**9,0**	1,25	7,80	90	22
-	●	●	**10,0**	1,50	8,50	100	24

*** Misura non in standard ISO** | These sizes are not ISO standard. ■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last

NEW

6646XP

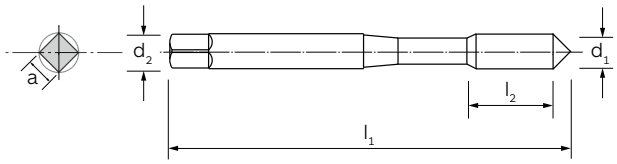
M

DIN 13

371

DIN

P. 632➔





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
TIPO | TYPE	VA	VA	VA	VA
RIVESTIMENTO/ TRATTAMENTO | COATING/ TREATMENT	-	AlCrN TOP	VAP	TiN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	0°	0°	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6HX	6HX	6HX	6HX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	B/4-5	B/4-5	B/4-5	B/4-5
TIPO DI FORO | HOLE TYPE				
GRUPPO MATERIALI / MATERIAL GROUPS				
P | **Acciai** | Steels	P	P	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M	M	M	M
K | **Ghise** | Cast Irons	-	-	-	-
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S	S	S	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-	-	-

B 02

d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6646	6646XP	6646VP	6646TN
2,0	0,40	1,60	45	8	2,8	2,1	●	-	●	●
2,2	0,45	1,75	45	9	2,8	2,1	●	-	●	●
2,3*	0,40	1,90	45	9	2,8	2,1	●	-	-	●
2,5	0,45	2,05	50	9	2,8	2,1	●	-	●	●
2,6*	0,45	2,10	50	9	2,8	2,1	●	-	-	●
3,0	0,50	2,50	56	11	3,5	2,7	●	●	●	●
3,5	0,60	2,90	56	13	4,0	3,0	●	-	●	●
4,0	0,70	3,30	63	13	4,5	3,4	●	●	●	●
5,0	0,80	4,20	70	16	6,0	4,9	●	●	●	●
6,0	1,00	5,00	80	19	6,0	4,9	●	●	●	●
7,0	1,00	6,00	80	19	7,0	5,5	●	●	●	●
8,0	1,25	6,80	90	22	8,0	6,2	●	●	●	●
10,0	1,50	8,50	100	24	10,0	8,0	●	●	●	●

*** Misura non in standard ISO** | These sizes are not ISO standard. ■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last

M - DIN 371

Maschi a macchina con gambo rinforzato | Machine taps with reinforced shank



HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	**MATERIALE** | MATERIAL
VA	ALU	HD	HD	**TIPO** | TYPE
-	-	-	TiAlN Futura	**RIVESTIMENTO/ TRATTAMENTO** | COATING/ TREATMENT
0°	0°	0°	0°	**ANGOLO ELICA** | HELIX ANGLE
↻	↻	↻	↻	**DIREZIONE TAGLIO** | CUTTING DIRECTION
-	-	-	-	**LUBRIFICAZIONE INTERNA** | INTERNAL COOLANT
6GX	6H	6H	6H	**TOLLERANZA** | TOLERANCE
B/4-5	B/4-5	B/4-5	B/4-5	**FORMA D'IMBOCCO/FILETTI** | CHAMFER FORM/THREADS
				TIPO DI FORO | HOLE TYPE
P	-	P	P	**P** | **Acciai** | Steels
M	-	-	-	**M** | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels
-	-	K	K	**K** | **Ghise** | Cast Irons
N	N	-	-	**N** | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals
S	-	-	-	**S** | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium
-	-	-	-	**H** | **Acciai Temprati** | Hardened Steels

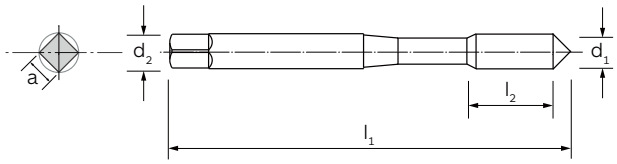
GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

B
02

66466G	6641	6870	6870TF	d_1	P		l_1	l_2
●	●	●	●	**2,0**	0,40	1,60	45	8
■	●	■	■	**2,2**	0,45	1,75	45	9
-	●	-	-	**2,3***	0,40	1,90	45	9
●	●	●	●	**2,5**	0,45	2,05	50	9
-	-	-	-	**2,6***	0,45	2,10	50	9
●	●	●	●	**3,0**	0,50	2,50	56	11
-	●	-	-	**3,5**	0,60	2,90	56	13
●	●	●	●	**4,0**	0,70	3,30	63	13
●	●	●	●	**5,0**	0,80	4,20	70	16
●	●	●	●	**6,0**	1,00	5,00	80	19
-	■	■	■	**7,0**	1,00	6,00	80	19
●	●	●	●	**8,0**	1,25	6,80	90	22
●	●	●	●	**10,0**	1,50	8,50	100	24

*** Misura non in standard ISO** | These sizes are not ISO standard. ■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last

M	371	
DIN 13	DIN	P. 650





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
TIPO | TYPE	FORMER	FORMER	FORMER
RIVESTIMENTO/ TRATTAMENTO | COATING/ TREATMENT	NIT	-	TiN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	-	-	-
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6GX	6GX	6GX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE			
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS			
P | **Acciai** | Steels	P	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M	M	M
K | **Ghise** | Cast Irons	-	-	-
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-	-

d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6622	6622BL	6622TN
1,1**	0,25	0,98	40	6	2,5	2,1	-	-	-
1,7*	0,35	1,55	40	8	2,5	2,1	-	-	-
1,8	0,35	1,65	40	8	2,5	2,1	-	-	-
2,0	0,40	1,80	45	8	2,8	2,1	●	●	●
2,2	0,45	2,00	45	9	2,8	2,1	-	-	-
2,3*	0,40	2,10	45	9	2,8	2,1	-	-	-
2,5	0,45	2,30	50	9	2,8	2,1	●	●	●
3,0	0,50	2,75	56	11	3,5	2,7	●	●	●
3,5	0,60	3,20	56	13	4,0	3,0	●	●	●
4,0	0,70	3,65	63	13	4,5	3,4	●	●	●
5,0	0,80	4,60	70	16	6,0	4,9	●	●	●
6,0	1,00	5,50	80	19	6,0	4,9	●	●	●
8,0	1,25	7,40	90	22	8,0	6,2	●	●	●
10,0	1,50	9,30	100	24	10,0	8,0	●	●	●

* **Misura non in standard ISO** | These sizes are not ISO standard. ■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last
** **Tolleranza 5H** | Tolerance 5H

M - DIN 371

Maschi a macchina a rullare con gambo rinforzato | Cold forming machine taps with reinforced shank



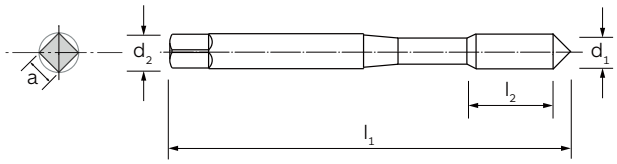
6722	6722BL	6722TF	6722TN						
HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	**MATERIALE** | MATERIAL					
FORMER	FORMER	FORMER	FORMER	**TIPO** | TYPE					
NIT	-	TiAlN Futura	TiN	**RIVESTIMENTO/ TRATTAMENTO** | COATING/ TREATMENT					
-	-	-	-	**ANGOLO ELICA** | HELIX ANGLE					
↻	↻	↻	↻	**DIREZIONE TAGLIO** | CUTTING DIRECTION					
-	-	-	-	**LUBRIFICAZIONE INTERNA** | INTERNAL COOLANT					
6HX	6HX	6HX	6HX	**TOLLERANZA** | TOLERANCE					
C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	**FORMA D'IMBOCCO/FILETTI** | CHAMFER FORM/THREADS					
				TIPO DI FORO | HOLE TYPE					
P	P	P	P	**P** | **Acciai** | Steels					
M	M	M	M	**M** | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels					
-	-	-	-	**K** | **Ghise** | Cast Irons					
N	N	N	N	**N** | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals					
-	-	-	-	**S** | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium					
-	-	-	-	**H** | **Acciai Temprati** | Hardened Steels					

GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

6722	6722BL	6722TF	6722TN	d_1	P		l_1	l_2
■	■	■	■	**1,1****	0,25	0,98	40	6
■	-	■	-	**1,7***	0,35	1,55	40	8
■	■	■	■	**1,8**	0,35	1,65	40	8
●	●	●	●	**2,0**	0,40	1,80	45	8
-	-	■	■	**2,2**	0,45	2,00	45	9
■	-	-	-	**2,3***	0,40	2,10	45	9
●	●	●	●	**2,5**	0,45	2,30	50	9
●	●	●	●	**3,0**	0,50	2,75	56	11
●	●	●	●	**3,5**	0,60	3,20	56	13
●	●	●	●	**4,0**	0,70	3,65	63	13
●	●	●	●	**5,0**	0,80	4,60	70	16
●	●	●	●	**6,0**	1,00	5,50	80	19
●	●	●	●	**8,0**	1,25	7,40	90	22
●	●	●	●	**10,0**	1,50	9,30	100	24

* **Misura non in standard ISO** | These sizes are not ISO standard. ■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last
** **Tolleranza 5H** | Tolerance 5H

M	371	
DIN 13	DIN	P. 650





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
TIPO | TYPE	FORMER S	FORMER S	FORMER S	FORMER S
RIVESTIMENTO/ TRATTAMENTO | COATING/ TREATMENT	NIT	NIT	-	TiN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	-	-	-	-
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6HX	6GX	6GX	6HX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE				
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS				
P | **Acciai** | Steels	P	P	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M	M	M	M
K | **Ghise** | Cast Irons	-	-	-	-
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-	-	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-	-	-

d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6709	6808	6808BL	6709TN
3,0	0,50	2,75	56	11	3,5	2,7	●	●	●	●
3,5	0,60	3,20	56	13	4,0	3,0	-	●	●	■
4,0	0,70	3,65	63	13	4,5	3,4	●	●	●	●
5,0	0,80	4,60	70	16	6,0	4,9	●	●	●	●
6,0	1,00	5,50	80	19	6,0	4,9	●	●	●	●
7,0	1,00	6,50	80	19	7,0	5,5	●	-	-	●
8,0	1,25	7,40	90	22	8,0	6,2	●	●	●	●
10,0	1,50	9,30	100	24	10,0	8,0	●	●	●	●

M - DIN 371

Maschi a macchina a rullare con gambo rinforzato e canalini di lubrificazione
Cold forming machine taps with reinforced shank and coolant grooves



HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	**MATERIALE** | MATERIAL
FORMER S	FORMER S	FORMER S	**TIPO** | TYPE
TiN	TiAlN Futura	NIT	**RIVESTIMENTO/ TRATTAMENTO** | COATING/ TREATMENT
-	-	-	**ANGOLO ELICA** | HELIX ANGLE
↻	↻	↻	**DIREZIONE TAGLIO** | CUTTING DIRECTION
-	-	-	**LUBRIFICAZIONE INTERNA** | INTERNAL COOLANT
6GX	6HX	7GX	**TOLLERANZA** | TOLERANCE
C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	**FORMA D'IMBOCCO/FILETTI** | CHAMFER FORM/THREADS
			TIPO DI FORO | HOLE TYPE
P	P	P	**P** | **Acciai** | Steels
M	M	M	**M** | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels
-	-	-	**K** | **Ghise** | Cast Irons
N	N	N	**N** | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals
-	-	-	**S** | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium
-	-	-	**H** | **Acciai Temprati** | Hardened Steels

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

B 02

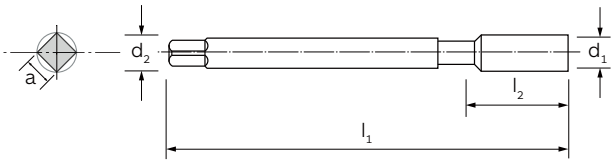
6808TN	6709TF	6819	d_1	P		l_1	l_2
●	●	-	**3,0**	0,50	2,75	56	11
●	-	-	**3,5**	0,60	3,20	56	13
●	●	-	**4,0**	0,70	3,65	63	13
●	●	-	**5,0**	0,80	4,60	70	16
●	●	-	**6,0**	1,00	5,50	80	19
-	●	-	**7,0**	1,00	6,50	80	19
●	●	■	**8,0**	1,25	7,40	90	22
●	●	■	**10,0**	1,50	9,30	100	24

■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last

M
DIN 13

376
DIN

P. 632➔





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
TIPO | TYPE	N	N	N SX	AZ	N 15°	N 15°
RIVESTIMENTO/ TRATTAMENTO | COATING/ TREATMENT	-	TiN	-	-	-	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	0°	0°	0°	15°	15°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↺	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-	-	-	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6H	6H	6H	6H	6H	6H
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE						
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS						
P | **Acciai** | Steels	P	P	P	P	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	-	-	M	-	M
K | **Ghise** | Cast Irons	K	K	K	-	K	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N	N	N	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-	-	-	-	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-	-	-	-	-

d_1	P		l_1	l_2	l_2 (N 40°)	d_2 (h9)	a (h12)	6705	6705TN	6715	6821	6658	6658TC
2,0	0,40	1,60	45	8	-	1,4	-	●	●	-	-	-	-
2,2	0,45	1,75	45	9	-	1,6	-	■	-	-	-	-	-
2,3*	0,40	1,90	45	9	-	1,6	-	■	-	-	-	-	-
2,5	0,45	2,05	50	9	-	1,8	-	●	●	-	-	-	-
2,6*	0,45	2,10	50	9	4	1,8	-	●	●	-	-	-	-
3,0	0,50	2,50	56	11	5	2,2	-	●	●	-	-	-	-
3,5	0,60	2,90	56	13	6	2,5	2,1	●	●	-	-	-	-
4,0	0,70	3,30	63	13	7	2,8	2,1	●	●	-	-	-	-
5,0	0,80	4,20	70	16	8	3,5	2,7	●	●	-	-	-	-
6,0	1,00	5,00	80	19	10	4,5	3,4	●	●	-	●	-	-
7,0	1,00	6,00	80	19	10	5,5	4,3	●	●	-	-	-	-
8,0	1,25	6,80	90	22	12	6,0	4,9	●	●	-	●	●	-
9,0	1,25	7,80	90	22	19	7,0	5,5	●	●	-	-	-	-
10,0	1,50	8,50	100	24	14	7,0	5,5	●	●	-	●	●	-
12,0	1,75	10,20	110	29	16	9,0	7,0	●	●	●	●	●	●
14,0	2,00	12,00	110	30	20	11,0	9,0	●	●	●	-	●	●
16,0	2,00	14,00	110	32	20	12,0	9,0	●	●	●	●	●	●
18,0	2,50	15,50	125	34	24	14,0	11,0	●	●	●	-	●	●
20,0	2,50	17,50	140	34	25	16,0	12,0	●	●	●	-	●	●
22,0	2,50	19,50	140	34	25	18,0	14,5	●	●	●	-	●	■
24,0	3,00	21,00	160	38	30	18,0	14,5	●	●	●	-	●	-
27,0	3,00	24,00	160	38	30	20,0	16,0	●	●	-	-	●	■
30,0	3,50	26,50	180	45	35	22,0	18,0	●	●	-	-	●	■
33,0	3,50	29,50	180	50	-	25,0	20,0	●	■	-	-	-	-
36,0	4,00	32,00	200	56	-	28,0	22,0	●	-	-	-	-	-

*** Misura non in standard ISO** | These sizes are not ISO standard. ■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last

M - DIN 376

Maschi a macchina con gambo passante | Machine taps with reduced shank



HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
N 40°	N 40°	N 40°	N 40°	N 40°	N 40°	N 40°	N SX 40°
-	VAP	-	-	TiN	TiCN	-	-
40°	40°	40°	40°	40°	40°	40°	40°
↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻	↺
-	-	-	-	-	-	-	-
6H	6H	6G	7G	6H	6H	6H	6H
C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	E/1,5-2	C/2,5-3
P	P	P	P	P	P	P	P
-	-	-	-	M	M	-	-
K	K	K	K	K	K	K	K
N	N	N	N	N	N	N	N
-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-

MATERIALE | MATERIAL
TIPO | TYPE
RIV./ TRAT. | COATING/ TREAT.
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE
DIR. TAGLIO | CUTTING DIRECTION
LUB. INT. | INTERNAL COOLANT
TOLLERANZA | TOLERANCE
F./FIL. D'IMB. | CHAM. FORM/THRE.
TIPO DI FORO | HOLE TYPE

GRUPPO MATERIALI | MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels
M | **Acciaio Inoss.** | Stainless Steel
K | **Ghise** | Cast Irons
N | **Metalli n.f.** | Non ferrous metals
S | **HRSA e Titanio** | HRSA and Tit.
H | **Acciai Temp.** | Hardened Steels

B 02

6638	6638VP	66386G	66387G	6638TN	6638TC	6868	6862	d_1	P		l_1	l_2 (N 40°)
-	-	-	-	-	-	-	-	**2,0**	0,40	1,60	45	-
-	-	-	-	-	-	-	-	**2,2**	0,45	1,75	45	-
-	-	-	-	-	-	-	-	**2,3***	0,40	1,90	45	-
-	-	-	-	-	-	-	-	**2,5**	0,45	2,05	50	-
-	-	-	-	-	-	-	-	**2,6***	0,45	2,10	50	4
●	●	●	-	-	-	-	-	**3,0**	0,50	2,50	56	5
■	■	-	-	-	-	-	-	**3,5**	0,60	2,90	56	6
●	●	●	-	-	-	-	-	**4,0**	0,70	3,30	63	7
●	●	●	-	-	-	-	-	**5,0**	0,80	4,20	70	8
●	●	●	-	-	-	-	-	**6,0**	1,00	5,00	80	10
●	-	-	-	-	-	-	-	**7,0**	1,00	6,00	80	10
●	●	●	●	-	-	-	-	**8,0**	1,25	6,80	90	12
●	■	-	-	-	-	-	-	**9,0**	1,25	7,80	90	19
●	●	●	●	-	-	-	-	**10,0**	1,50	8,50	100	14
●	●	●	●	●	●	●	●	**12,0**	1,75	10,20	110	16
●	●	●	-	●	●	●	●	**14,0**	2,00	12,00	110	20
●	●	●	●	●	●	●	●	**16,0**	2,00	14,00	110	20
●	●	●	-	●	●	●	-	**18,0**	2,50	15,50	125	24
●	●	●	●	●	●	●	●	**20,0**	2,50	17,50	140	25
●	●	●	-	-	-	-	-	**22,0**	2,50	19,50	140	25
●	●	●	●	-	-	-	-	**24,0**	3,00	21,00	160	30
●	●	-	-	-	-	-	-	**27,0**	3,00	24,00	160	30
●	●	■	-	-	-	-	-	**30,0**	3,50	26,50	180	35
●	-	-	-	-	-	-	-	**33,0**	3,50	29,50	180	-
●	-	-	-	-	-	-	-	**36,0**	4,00	32,00	200	-

01/02

*** Misura non in standard ISO** | These sizes are not ISO standard. ■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last

d_1	P		l_1	l_2	l_2 (N 40°)	d_2 (h9)	a (h12)	6705	6705TN	6715	6821	6658	6658TC
39,0	4,00	35,00	200	60	-	32,0	24,0	●	-	-	-	-	-
42,0	4,50	37,50	200	60	-	32,0	24,0	●	-	-	-	-	-
45,0	4,50	40,50	220	65	-	36,0	29,0	●	-	-	-	-	-
48,0	5,00	43,00	250	70	-	36,0	29,0	●	-	-	-	-	-
52,0	5,00	47,00	250	70	-	40,0	32,0	●	-	-	-	-	-

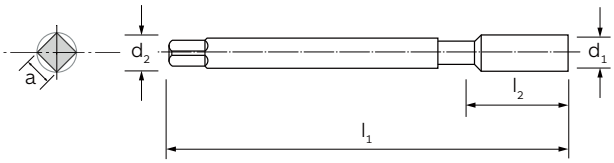
02/02

M - DIN 376

Maschi a macchina con gambo passante | Machine taps with reduced shank

6638	6638VP	66386G	66387G	6638TN	6638TC	6868	6862	d_1	P		l_1	l_2 (N 40°)
-	-	-	-	-	-	-	-	**39,0**	4,00	35,00	200	-
-	-	-	-	-	-	-	-	**42,0**	4,50	37,50	200	-
-	-	-	-	-	-	-	-	**45,0**	4,50	40,50	220	-
-	-	-	-	-	-	-	-	**48,0**	5,00	43,00	250	-
-	-	-	-	-	-	-	-	**52,0**	5,00	47,00	250	-

NEW	NEW	M	376	
6634VP	....XP	DIN 13	DIN	P. 632→





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
TIPO | TYPE	VA 15°	VA i 15°	VR 35°	VR 35°
RIVESTIMENTO/ TRATTAMENTO | COATING/ TREATMENT	VAP	AlCrN TOP	-	VAP
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	15°	15°	35°	35°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	A	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6HX	6HX	6HX	6HX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE				
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS				
P | **Acciai** | Steels	P	P	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M	M	M	M
K | **Ghise** | Cast Irons	-	-	-	-
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N	-	-
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S	S	-	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-	-	-

B 02

d_1	P		l_1	l_2	l_2 (35/50°)	d_2 (h9)	a (h12)	6634VP	6605XP	6662	6662VP
12	1,75	10,2	110	29	16	9	7,0	●	●	●	●
14	2,00	12,0	110	30	20	11	9,0	-	●	●	●
16	2,00	14,0	110	32	20	12	9,0	●	●	●	●
18	2,50	15,5	125	34	24	14	11,0	●	-	●	●
20	2,50	17,5	140	34	25	16	12,0	●	●	●	●
22	2,50	19,5	140	34	25	18	14,5	●	-	●	●
24	3,00	21,0	160	38	30	18	14,5	●	-	●	●

M - DIN 376

Maschi a macchina con gambo passante | Machine taps with reduced shank



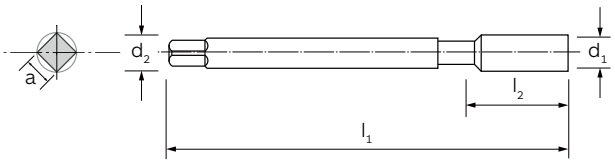
6662XP	66626G	6851VP	6851TN		d_1	P		l_1	l_2 (VR 35/50°)
HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	**MATERIALE** | MATERIAL					
VR 35°	VR 35°	VR 50°	VR 50°	**TIPO** | TYPE					
AlCrN TOP	-	VAP	TiN	**RIVESTIMENTO/ TRATTAMENTO** | COATING/ TREATMENT					
35°	35°	50°	50°	**ANGOLO ELICA** | HELIX ANGLE					
↻	↻	↻	↻	**DIREZIONE TAGLIO** | CUTTING DIRECTION					
-	-	-	-	**LUBRIFICAZIONE INTERNA** | INTERNAL COOLANT					
6HX	6GX	6HX	6HX	**TOLLERANZA** | TOLERANCE					
C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	**FORMA D'IMBOCCO/FILETTI** | CHAMFER FORM/THREADS					
				TIPO DI FORO | HOLE TYPE					
P	P	P	P	**P** | **Acciai** | Steels					
M	M	M	M	**M** | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels					
-	-	-	-	**K** | **Ghise** | Cast Irons					
-	-	-	-	**N** | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals					
-	-	-	-	**S** | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium					
-	-	-	-	**H** | **Acciai Temprati** | Hardened Steels					
●	●	●	●		**12**	1,75	10,2	110	16
●	●	●	●		**14**	2,00	12,0	110	20
●	●	●	●		**16**	2,00	14,0	110	20
-	-	●	●		**18**	2,50	15,5	125	24
●	-	●	●		**20**	2,50	17,5	140	25
●	-	-	-		**22**	2,50	19,5	140	25
●	-	●	●		**24**	3,00	21,0	160	30

GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

B
02

NEW

6879HL | M DIN 13 | 376 DIN | P. 632➔





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
TIPO | TYPE	GG	GG	MULTI GG i	MULTI GG i	ALU 45°	HD 15°
RIVESTIMENTO/ TRATTAMENTO | COATING/ TREATMENT	NIT	TiAlN Futura	NIT	TiCN	-	-
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	0°	0°	0°	45°	15°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-	A	A	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6H
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE						
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS						
P | **Acciai** | Steels	-	-	-	-	-	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	-	-	-	-	-
K | **Ghise** | Cast Irons	K	K	K	K	-	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N	N	N	N	-
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-	-	-	-	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-	-	-	-	-

d_1	P		l_1	l_2	l_2 (40/45°)	d_2 (h9)	a (h12)	6632	6632TF	6637	6637TC	6651	6879
3,0	0,50	2,5	56	11	5	2,2	-	-	-	-	-	-	-
3,5	0,60	2,9	56	13	6	2,5	2,1	-	-	-	-	-	-
4,0	0,70	3,3	63	13	7	2,8	2,1	-	-	-	-	-	-
5,0	0,80	4,2	70	16	8	3,5	2,7	-	-	-	-	-	-
6,0	1,00	5,0	80	19	10	4,5	3,4	●	●	-	-	-	-
7,0	1,00	6,0	80	19	10	5,5	4,3	●	●	-	-	-	-
8,0	1,25	6,8	90	22	12	6,0	4,9	●	●	-	-	●	-
10,0	1,50	8,5	100	24	14	7,0	5,5	●	●	-	-	●	-
12,0	1,75	10,2	110	29	16	9,0	7,0	●	●	●	●	●	●
14,0	2,00	12,0	110	30	20	11,0	9,0	●	●	-	-	●	●
16,0	2,00	14,0	110	32	20	12,0	9,0	●	●	●	●	●	●
18,0	2,50	15,5	125	34	24	14,0	11,0	●	●	●	●	■	●
20,0	2,50	17,5	140	34	25	16,0	12,0	●	●	●	●	●	●
22,0	2,50	19,5	140	34	25	18,0	14,5	■	-	-	-	-	●
24,0	3,00	21,0	160	38	30	18,0	14,5	●	●	-	-	-	●
27,0	3,00	24,0	160	38	30	20,0	16,0	●	●	-	-	-	■
30,0	3,50	26,5	180	45	35	22,0	18,0	●	●	-	-	-	■

■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last

M - DIN 376

Maschi a macchina con gambo passante | Machine taps with reduced shank








HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
HD 15°	HD 40°	HD 40°	HD 40°	HR 40°	HR 40°
TiAlN HL EVO	–	TiN	TiAlN Futura	–	TiAlN Futura
15°	40°	40°	40°	40°	40°
↻	↻	↻	↻	↻	↻
–	–	–	–	–	–
6H	6H	6H	6H	6H	6H
C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3
P	P	P	P	P	P
–	–	–	–	–	–
K	K	K	K	–	–
–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	–	–

MATERIALE | MATERIAL

TIPO | TYPE

RIVESTIMENTO/ TRATTAMENTO | COATING/ TREATMENT

ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE

DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION

LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT

TOLLERANZA | TOLERANCE

FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS

TIPO DI FORO | HOLE TYPE

GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels

M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels

K | **Ghise** | Cast Irons

N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals

S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium

H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels

B 02

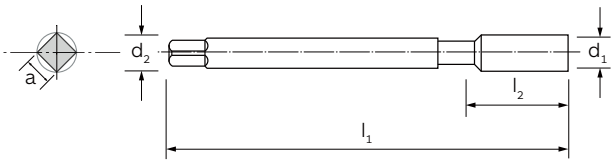
6879HL	6667	6667TN	6667TF	6689	6689TF		d_1	P		l_1	l_2 (40/45°)
–	●	●	●	–	–		**3,0**	0,50	2,5	56	5
–	●	●	●	–	–		**3,5**	0,60	2,9	56	6
–	●	●	●	–	–		**4,0**	0,70	3,3	63	7
–	●	●	●	–	–		**5,0**	0,80	4,2	70	8
–	●	●	●	–	–		**6,0**	1,00	5,0	80	10
–	■	●	■	–	–		**7,0**	1,00	6,0	80	10
–	●	●	●	–	–		**8,0**	1,25	6,8	90	12
–	●	●	●	–	–		**10,0**	1,50	8,5	100	14
●	●	●	●	●	●		**12,0**	1,75	10,2	110	16
●	●	●	●	●	●		**14,0**	2,00	12,0	110	20
●	●	●	●	●	●		**16,0**	2,00	14,0	110	20
●	●	●	●	●	●		**18,0**	2,50	15,5	125	24
●	●	●	●	●	●		**20,0**	2,50	17,5	140	25
●	–	–	–	–	–		**22,0**	2,50	19,5	140	25
●	●	–	–	–	–		**24,0**	3,00	21,0	160	30
■	–	–	–	–	–		**27,0**	3,00	24,0	160	30
■	–	–	–	–	–		**30,0**	3,50	26,5	180	35

■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last

M
DIN 13

376
DIN

P. 632➔





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
TIPO | TYPE	Rapid	Rapid	Rapid	Rapid
RIVESTIMENTO/ TRATTAMENTO | COATING/ TREATMENT	-	VAP	-	TiN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	0°	0°	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6H	6H	6G	6H
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	B/4-5	B/4-5	B/4-5	B/4-5
TIPO DI FORO | HOLE TYPE				
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS				
P | **Acciai** | Steels	P	P	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M	M	M	M
K | **Ghise** | Cast Irons	K	K	K	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-	-	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-	-	-

B 02

d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6711	6711VP	67116G	6711TN
2,0	0,40	1,60	45	8	1,4	-	●	●	●	-
2,2	0,45	1,75	45	9	1,6	-	●	■	-	-
2,3*	0,40	1,90	45	9	1,6	-	●	■	-	-
2,5	0,45	2,05	50	9	1,8	-	●	●	●	-
2,6*	0,45	2,10	50	9	1,8	-	●	-	-	-
3,0	0,50	2,50	56	11	2,2	-	●	●	●	-
3,5	0,60	2,90	56	13	2,5	2,1	●	●	●	-
4,0	0,70	3,30	63	13	2,8	2,1	●	●	●	-
5,0	0,80	4,20	70	16	3,5	2,7	●	●	●	-
6,0	1,00	5,00	80	19	4,5	3,4	●	●	●	●
7,0	1,00	6,00	80	19	5,5	4,3	●	●	-	-
8,0	1,25	6,80	90	22	6,0	4,9	●	●	●	●
9,0	1,25	7,80	90	22	7,0	5,5	●	●	-	-
10,0	1,50	8,50	100	24	7,0	5,5	●	●	●	●
12,0	1,75	10,20	110	29	9,0	7,0	●	●	●	●
14,0	2,00	12,00	110	30	11,0	9,0	●	●	●	●
16,0	2,00	14,00	110	32	12,0	9,0	●	●	●	●
18,0	2,50	15,50	125	34	14,0	11,0	●	●	●	●
20,0	2,50	17,50	140	34	16,0	12,0	●	●	●	●
22,0	2,50	19,50	140	34	18,0	14,5	●	●	●	-
24,0	3,00	21,00	160	38	18,0	14,5	●	●	●	●
27,0	3,00	24,00	160	38	20,0	16,0	●	●	■	-
30,0	3,50	26,50	180	45	22,0	18,0	●	●	-	●
33,0	3,50	29,50	180	50	25,0	20,0	●	●	-	-
36,0	4,00	32,00	200	56	28,0	22,0	●	●	■	-

01/02

* **Misura non in standard ISO** | These sizes are not ISO standard. ■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last

M - DIN 376

Maschi a macchina con gambo passante | Machine taps with reduced shank



6711TC	67117G	6860
HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
Rapid	Rapid	N SX
TiCN	–	–
0°	0°	0°
↻	↻	↺
–	–	–
6H	7G	6H
B/4-5	B/4-5	B/4-5
P	P	P
M	M	–
K	K	K
N	N	N
–	–	–
–	–	–

MATERIALE | MATERIAL

TIPO | TYPE

RIVESTIMENTO/ TRATTAMENTO | COATING/ TREATMENT

ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE

DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION

LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT

TOLLERANZA | TOLERANCE

FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS

TIPO DI FORO | HOLE TYPE

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels

M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels

K | **Ghise** | Cast Irons

N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals

S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium

H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels

6711TC	67117G	6860	d_1	P		l_1	l_2
–	–	–	**2,0**	0,40	1,60	45	8
–	–	–	**2,2**	0,45	1,75	45	9
–	–	–	**2,3***	0,40	1,90	45	9
–	–	–	**2,5**	0,45	2,05	50	9
–	–	–	**2,6***	0,45	2,10	50	9
–	–	–	**3,0**	0,50	2,50	56	11
–	–	–	**3,5**	0,60	2,90	56	13
–	–	–	**4,0**	0,70	3,30	63	13
–	–	–	**5,0**	0,80	4,20	70	16
●	–	–	**6,0**	1,00	5,00	80	19
–	–	–	**7,0**	1,00	6,00	80	19
●	–	–	**8,0**	1,25	6,80	90	22
–	–	–	**9,0**	1,25	7,80	90	22
●	–	–	**10,0**	1,50	8,50	100	24
●	●	●	**12,0**	1,75	10,20	110	29
●	–	●	**14,0**	2,00	12,00	110	30
●	●	●	**16,0**	2,00	14,00	110	32
●	–	●	**18,0**	2,50	15,50	125	34
●	●	●	**20,0**	2,50	17,50	140	34
–	–	–	**22,0**	2,50	19,50	140	34
●	●	–	**24,0**	3,00	21,00	160	38
–	–	–	**27,0**	3,00	24,00	160	38
●	–	–	**30,0**	3,50	26,50	180	45
–	–	–	**33,0**	3,50	29,50	180	50
–	–	–	**36,0**	4,00	32,00	200	56

01/02

* **Misura non in standard ISO** | These sizes are not ISO standard. ■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last

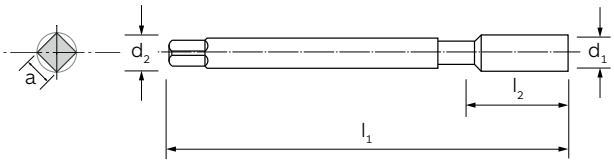
d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)		6711	6711VP	67116G	6711TN
39,0	4,00	35,00	200	60	32,0	24,0		●	-	-	-
42,0	4,50	37,50	200	60	32,0	24,0		●	-	-	-
45,0	4,50	40,50	220	65	36,0	29,0		●	■	-	-
48,0	5,00	43,00	250	70	36,0	29,0		●	-	-	-
52,0	5,00	47,00	250	70	40,0	32,0		●	■	-	-

02/02

6711TC	67117G	6860		d_1	P		l_1	l_2
-	-	-		**39,0**	4,00	35,00	200	60
-	-	-		**42,0**	4,50	37,50	200	60
-	-	-		**45,0**	4,50	40,50	220	65
-	-	-		**48,0**	5,00	43,00	250	70
-	-	-		**52,0**	5,00	47,00	250	70

02/02

NEW	M	376	
6647XP	DIN 13	DIN	P. 632➔





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
TIPO | TYPE	AZ	NL 15°	VA	VA	VA
RIVESTIMENTO/ TRATTAMENTO | COATING/ TREATMENT	–	–	–	VAP	AlCrN TOP
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	0°	0°	0°	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	–	–	–	–	–
TOLLERANZA | TOLERANCE	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	B/4-5	B/4-5	B/4-5	B/4-5	B/4-5
TIPO DI FORO | HOLE TYPE					
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS					
P | **Acciai** | Steels	P	P	P	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M	–	M	M	M
K | **Ghise** | Cast Irons	–	K	–	–	–
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	–	N	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	–	–	S	S	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	–	–	–	–	–

d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6617	6740	6647	6647VP	6647XP
12	1,75	10,20	110	29	9,0	7,0	●	●	●	●	●
14	2,00	12,00	110	30	11,0	9,0	●	●	●	●	●
16	2,00	14,00	110	32	12,0	9,0	●	●	●	●	●
18	2,50	15,50	125	34	14,0	11,0	–	●	●	●	●
20	2,50	17,50	140	34	16,0	12,0	●	●	●	●	●
22	2,50	19,50	140	34	18,0	14,5	–	–	●	●	●
24	3,00	21,00	160	38	18,0	14,5	–	–	●	●	●
27	3,00	24,00	160	38	20,0	16,0	–	–	●	●	●
30	3,50	26,50	180	45	22,0	18,0	–	–	●	●	●

*** Misura non in standard ISO** | These sizes are not ISO standard. ■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last

M - DIN 376

Maschi a macchina con gambo passante | Machine taps with reduced shank



66476G	6871	6871TF	6642		d1	P		l1	l2
HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	**MATERIALE** | MATERIAL					
VA	HD	HD	ALU	**TIPO** | TYPE					
–	–	TiAlN Futura	–	**RIVESTIMENTO/ TRATTAMENTO** | COATING/ TREATMENT					
0°	0°	0°	0°	**ANGOLO ELICA** | HELIX ANGLE					
↻	↻	↻	↻	**DIREZIONE TAGLIO** | CUTTING DIRECTION					
–	–	–	–	**LUBRIFICAZIONE INTERNA** | INTERNAL COOLANT					
6GX	6H	6H	6H	**TOLLERANZA** | TOLERANCE					
B/4-5	B/4-5	B/4-5	B/4-5	**FORMA D'IMBOCCO/FILETTI** | CHAMFER FORM/THREADS					
				TIPO DI FORO | HOLE TYPE					
P	P	P	–	**P** | **Acciai** | Steels					
M	–	–	–	**M** | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels					
–	K	K	–	**K** | **Ghise** | Cast Irons					
N	–	–	N	**N** | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals					
S	–	–	–	**S** | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium					
–	–	–	–	**H** | **Acciai Temprati** | Hardened Steels					
●	●	●	●		**12**	1,75	10,20	110	29
●	●	●	–		**14**	2,00	12,00	110	30
●	●	●	●		**16**	2,00	14,00	110	32
–	●	●	■		**18**	2,50	15,50	125	34
–	●	●	–		**20**	2,50	17,50	140	34
–	–	–	–		**22**	2,50	19,50	140	34
–	●	●	–		**24**	3,00	21,00	160	38
–	●	●	–		**27**	3,00	24,00	160	38
–	●	●	–		**30**	3,50	26,50	180	45

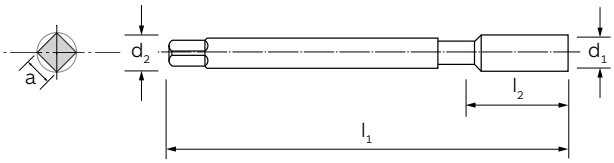
GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

B 02

*** Misura non in standard ISO** | These sizes are not ISO standard. ■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last

Maschi a macchina a rullare con gambo passante, senza canalini di lubrificazione
Cold forming machine taps with reduced shank, without coolant grooves

M	376	
DIN 13	DIN	P. 650





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
TIPO | TYPE	FORMER	FORMER	FORMER	FORMER
RIVESTIMENTO/ TRATTAMENTO | COATING/ TREATMENT	NIT	NIT	TiN	TiN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	-	-	-	-
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6HX	6GX	6HX	6GX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE				
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS				
P | **Acciai** | Steels	P	P	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M	M	M	M
K | **Ghise** | Cast Irons	-	-	-	-
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-	-	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-	-	-

d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6723	6623	6723TN	6623TN
12	1,75	11,2	110	29	9	7	●	●	●	●
14	2,00	13,0	110	30	11	9	●	●	●	●
16	2,00	15,0	110	32	12	9	●	●	●	●

M - DIN 376

Maschi a macchina a rullare con gambo passante, con canalini di lubrificazione
Cold forming machine taps with reduced shank, with coolant grooves



HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	**MATERIALE** | MATERIAL
FORMER S	FORMER S	FORMER S	FORMER S	**TIPO** | TYPE
NIT	NIT	TiN	TiN	**RIVESTIMENTO/ TRATTAMENTO** | COATING/ TREATMENT
-	-	-	-	**ANGOLO ELICA** | HELIX ANGLE
↻	↻	↻	↻	**DIREZIONE TAGLIO** | CUTTING DIRECTION
-	-	-	-	**LUBRIFICAZIONE INTERNA** | INTERNAL COOLANT
6HX	6GX	6HX	6GX	**TOLLERANZA** | TOLERANCE
C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	**FORMA D'IMBOCCO/FILETTI** | CHAMFER FORM/THREADS
				TIPO DI FORO | HOLE TYPE
P	P	P	P	**P** | **Acciai** | Steels
M	M	M	M	**M** | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels
-	-	-	-	**K** | **Ghise** | Cast Irons
N	N	N	N	**N** | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals
-	-	-	-	**S** | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium
-	-	-	-	**H** | **Acciai Temprati** | Hardened Steels

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

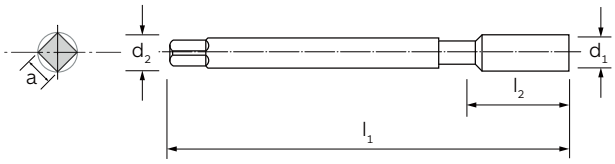
B 02

6725	6809	6725TN	6809TN		d_1	P		l_1	l_2
●	●	●	●		**12**	1,75	11,2	110	29
●	●	●	●		**14**	2,00	13,0	110	30
●	●	●	●		**16**	2,00	15,0	110	32

M
DIN 13

ILIX NORM
DIN

P. 648





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co
TIPO | TYPE	N
RIVESTIMENTO/ TRATTAMENTO | COATING/ TREATMENT	-
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6H
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	B/4-5
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-
K | **Ghise** | Cast Irons	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

B 02

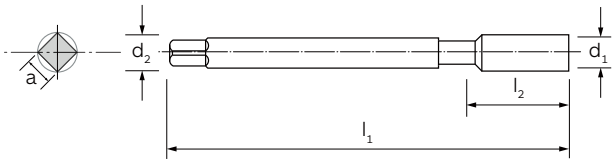


d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6672
3	0,50	2,5	70	18	2,2	-	●
4	0,70	3,3	90	22	2,8	2,1	●
5	0,80	4,2	100	24	3,5	2,7	●
6	1,00	5,0	110	25	4,5	3,4	●
7	1,00	6,0	110	25	5,5	4,3	●
8	1,25	6,8	125	28	6,0	4,9	●
10	1,50	8,5	140	30	7,0	5,5	●
12	1,75	10,2	180	35	9,0	7,0	●
14	2,00	12,0	200	35	11,0	9,0	●

M - DIN 357

Maschi a macchina per dadi con gambo diritto e imbocco extra lungo
Machine nut taps with extra long chamfer, straight shank

M	357	
DIN 13	DIN 13	P. 648

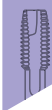




MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co
TIPO | TYPE	N
RIVESTIMENTO/ TRATTAMENTO | COATING/ TREATMENT	-
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6H
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	A/6-8
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-
K | **Ghise** | Cast Irons	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-



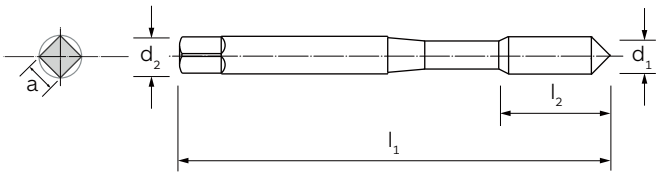
d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6660
3,0	0,50	2,5	70	22	2,2	-	●
3,5	0,60	2,9	80	25	2,5	2,1	■
4,0	0,70	3,3	90	25	2,8	2,1	●
5,0	0,80	4,2	100	28	3,5	2,7	●
6,0	1,00	5,0	110	32	4,5	3,4	●
8,0	1,25	6,8	125	40	6,0	4,9	●
10,0	1,50	8,5	140	45	7,0	5,5	●
12,0	1,75	10,2	180	50	9,0	7,0	●
16,0	2,00	14,0	200	63	12,0	9,0	●
27,0	3,00	24,0	315	90	20,0	16,0	■
30,0	3,50	26,5	315	100	22,0	18,0	■

■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last

M
DIN 13

ILIX NORM
DIN

P. 648





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co
TIPO | TYPE	N
RIVESTIMENTO/ TRATTAMENTO | COATING/ TREATMENT	-
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6H
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	B/4-5
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

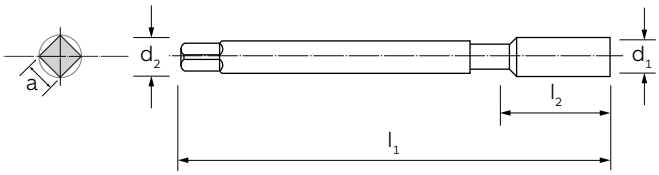
P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-
K | **Ghise** | Cast Irons	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6692
3	0,50	2,5	100	11	3,5	2,7	●
4	0,70	3,3	120	13	4,5	3,4	●
5	0,80	4,2	140	15	6,0	4,9	●
6	1,00	5,0	160	17	6,0	4,9	●
8	1,25	6,8	180	20	8,0	6,2	●

M - ILIX NORM

Maschi a macchina con gambo extra lungo | Machine taps with extra long shank

M	ILIX NORM	
DIN 13	DIN	P. 648





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co
TIPO | TYPE	N
RIVESTIMENTO/ TRATTAMENTO | COATING/ TREATMENT	-
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6H
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	B/4-5
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-
K | **Ghise** | Cast Irons	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

B 02



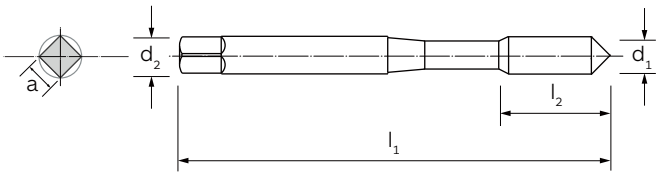
d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6695
8	1,25	6,8	180	20	6,0	4,9	●
10	1,50	8,5	200	22	7,0	5,5	●
12	1,75	10,2	224	24	9,0	7,0	●
14	2,00	12,0	224	26	11,0	9,0	●
16	2,00	14,0	224	27	12,0	9,0	●
18	2,50	15,5	250	30	14,0	11,0	●
20	2,50	17,5	280	32	16,0	12,0	●

NEW TECH

M
DIN 13

ILIX NORM
DIN

P. 648





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co
TIPO | TYPE	N 30°
RIVESTIMENTO/ TRATTAMENTO | COATING/ TREATMENT	-
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	30°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6H
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-
K | **Ghise** | Cast Irons	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6840
3	0,50	2,5	100	11	3,5	2,7	●
4	0,70	3,3	120	13	4,5	3,4	●
5	0,80	4,2	140	15	6,0	4,9	●
6	1,00	5,0	160	17	6,0	4,9	●
8	1,25	6,8	180	20	8,0	6,2	●

M - ILIX NORM

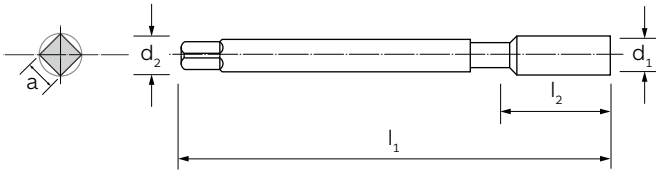
Maschi a macchina con gambo extra lungo | Machine taps with extra long shank

NEW TECH

M
DIN 13

ILIX NORM
DIN

P. 648





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co
TIPO | TYPE	N 30°
RIVESTIMENTO/ TRATTAMENTO | COATING/ TREATMENT	-
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	30°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6H
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-
K | **Ghise** | Cast Irons	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

B 02

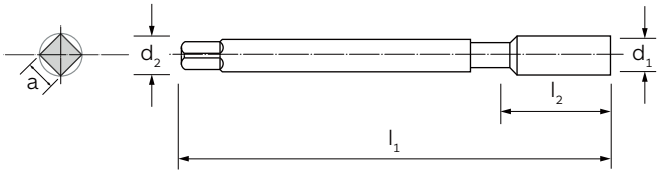
d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6841
8	1,25	6,8	180	20	6	4,9	●
10	1,50	8,5	200	22	7	4,9	●
12	1,75	10,2	224	24	9	7,0	●
14	2,00	12,0	224	26	11	9,0	●
16	2,00	14,0	224	27	12	9,0	●
18	2,50	15,5	250	30	14	11,0	●
20	2,50	17,5	280	32	16	12,0	●

MF - DIN 2181

Maschi a mano in serie di 2 pezzi composta da sbozzatore (P) e finitore (T)
Hand taps, series in set of 2 pieces, consisting of taper (P) and bottom (T)

MF — DIN 13

2181 — DIN





MATERIALE | MATERIAL	HSS	HSS
TIPO | TYPE	N	N
RIVESTIMENTO/ TRATTAMENTO | COATING/ TREATMENT	-	-
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6H	6H
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	A/5-6	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS		
P | **Acciai** | Steels	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M	M
K | **Ghise** | Cast Irons	K	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

B 02

d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6633P	6633T	6633 (Serie | Set)
2,0	**0,25**	1,8	36	8	2,8	2,1	●	●	●
2,2	**0,25**	2,0	36	9	2,8	2,1	●	●	●
2,3*	**0,25**	2,1	36	9	2,8	2,1	●	●	●
2,5	**0,35**	2,2	40	9	2,8	2,1	●	●	●
2,6	**0,35**	2,3	40	9	2,8	2,1	●	●	●
3,0	**0,35**	2,7	40	9	3,5	2,7	●	●	●
3,5	**0,35**	3,2	45	10	4,0	3,0	●	●	●
4,0	**0,50**	3,5	45	10	4,5	3,4	●	●	●
5,0	**0,50**	4,5	50	12	6,0	4,9	●	●	●
6,0	**0,50**	5,5	50	14	6,0	4,9	●	●	●
6,0	**0,75**	5,2	50	14	6,0	4,9	●	●	●
7,0	**0,75**	6,2	50	14	6,0	4,9	●	●	●
8,0	**0,50**	7,5	50	19	6,0	4,9	●	●	●
8,0	**0,75**	7,2	50	19	6,0	4,9	●	●	●
8,0	**1,00**	7,0	56	22	6,0	4,9	●	●	●
9,0	**1,00**	8,0	63	22	7,0	5,5	●	●	●
10,0	**0,75**	9,2	63	20	7,0	5,5	●	●	●
10,0	**1,00**	9,0	63	20	7,0	5,5	●	●	●
10,0	**1,25**	8,8	70	24	7,0	5,5	●	●	●
11,0	**1,00**	10,0	63	20	8,0	6,2	●	●	●
12,0	**1,00**	11,0	70	22	9,0	7,0	●	●	●
12,0	**1,25**	10,8	70	22	9,0	7,0	●	●	●
12,0	**1,50**	10,5	70	22	9,0	7,0	●	●	●
14,0	**1,00**	13,0	70	22	11,0	9,0	●	●	●

01/02

*** Misura non in standard ISO** | These sizes are not ISO standard.
In fase di ordinazione specificare sempre il Ø (d_1) e il passo (P) | When ordering, please state Ø (d1) and pitch (P)

MF - DIN 2181

Maschi a mano in serie di 2 pezzi composta da sbozzatore (P) e finitore (T)
Hand taps, series in set of 2 pieces, consisting of taper (P) and bottom (T)

d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6633P	6633T
							6633 (Serie | Set)	
							6633P	6633T	6633
14,0	**1,25***	12,8	70	22	11,0	9,0	●	●	●
14,0	**1,50**	12,5	70	22	11,0	9,0	●	●	●
15,0	**1,00**	14,0	70	22	12,0	9,0	●	●	●
15,0	**1,50**	13,5	70	22	12,0	9,0	●	●	●
16,0	**1,00**	15,0	70	22	12,0	9,0	●	●	●
16,0	**1,50**	14,5	70	22	12,0	9,0	●	●	●
18,0	**1,00**	17,0	80	22	14,0	11,0	●	●	●
18,0	**1,50**	16,5	80	22	14,0	11,0	●	●	●
18,0	**2,00**	16,0	80	22	14,0	11,0	●	●	●
20,0	**1,00**	19,0	80	22	16,0	12,0	●	●	●
20,0	**1,50**	18,5	80	22	16,0	12,0	●	●	●
20,0	**2,00**	18,0	80	22	16,0	12,0	●	●	●
22,0	**1,00**	21,0	80	22	18,0	14,5	●	●	●
22,0	**1,50**	20,5	80	22	18,0	14,5	●	●	●
22,0	**2,00**	20,0	80	22	18,0	14,5	●	●	●
24,0	**1,00**	23,0	90	22	18,0	14,5	●	●	●
24,0	**1,50**	22,5	90	22	18,0	14,5	●	●	●
24,0	**2,00**	22,0	90	22	18,0	14,5	●	●	●
26,0	**1,50**	24,5	90	22	18,0	14,5	●	●	●
27,0	**1,50**	25,5	90	22	20,0	16,0	●	●	●
27,0	**2,00**	25,0	90	22	20,0	16,0	●	●	●
28,0	**1,50**	26,5	90	22	20,0	16,0	●	●	●
30,0	**1,00**	29,0	90	22	22,0	18,0	●	●	●
30,0	**1,50**	28,5	90	22	22,0	18,0	●	●	●
30,0	**2,00**	28,0	90	22	22,0	18,0	●	●	●
32,0	**1,50**	30,5	90	22	22,0	18,0	●	●	●
33,0	**1,50**	31,5	100	25	25,0	20,0	●	●	●
34,0	**1,50**	32,5	100	25	28,0	22,0	●	●	●
35,0	**1,50**	33,5	100	25	25,0	20,0	●	●	●
36,0	**1,50**	34,5	100	25	28,0	22,0	●	●	●
36,0	**3,00**	33,0	125	40	28,0	22,0	●	●	●
38,0	**1,50**	36,5	100	25	28,0	22,0	●	●	●
40,0	**1,50**	38,5	110	25	32,0	24,0	●	●	●
42,0	**1,50**	40,5	110	25	32,0	24,0	●	●	●
45,0	**1,50**	43,5	110	25	36,0	29,0	●	●	●
48,0	**1,50**	46,5	140	40	36,0	29,0	●	●	●
48,0	**2,00**	46,0	140	40	36,0	29,0	●	●	●
48,0	**3,00**	45,0	140	40	36,0	29,0	●	●	●
50,0	**1,50**	48,5	140	40	36,0	29,0	●	●	●
52,0	**1,50**	50,5	140	40	40,0	32,0	●	●	●

02/02

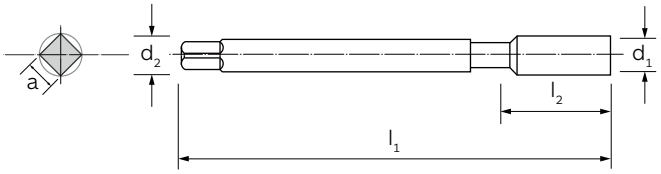
*** Misura non in standard ISO** | These sizes are not ISO standard.
In fase di ordinazione specificare sempre il Ø (d_1) e il passo (P) | When ordering, please state Ø (d1) and pitch (P)

B 02

MF — DIN 13

2184 2 — DIN

P. 632➔





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
TIPO | TYPE	N	N 15°	MS
RIVESTIMENTO/ TRATTAMENTO | COATING/ TREATMENT	-	-	-
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	15°	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6H	6H	6H
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE			
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS — **P** | **Acciai** | Steels	P	P	-
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	-	-
K | **Ghise** | Cast Irons	K	K	-
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-	-

d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)		6899	6656	6724
4	**0,50**	3,5	45	10	4,5	3,4		-	-	●
5	**0,50**	4,5	50	12	6,0	4,9		-	●	●
6	**0,50**	5,5	56	14	6,0	4,9		●	●	●
6	**0,75**	5,2	56	14	6,0	4,9		●	-	●
7	**0,75**	6,2	56	14	6,0	4,9		-	-	●
8	**0,50**	7,5	56	18	6,0	4,9		●	●	●
8	**0,75**	7,2	56	18	6,0	4,9		●	●	●
8	**1,00**	7,0	63	22	6,0	4,9		●	-	●
9	**1,00**	8,0	63	22	6,0	4,9		●	-	●
10	**0,75**	9,2	63	20	7,0	5,5		●	-	●
10	**1,00**	9,0	63	20	7,0	5,5		●	●	●
10	**1,25**	8,8	70	24	7,0	5,5		●	-	●
11	**1,00**	10,0	63	20	8,0	6,2		-	-	●
12	**1,00**	11,0	70	22	9,0	7,0		●	●	●
12	**1,25**	10,8	70	22	9,0	7,0		●	-	●
12	**1,50**	10,5	70	22	9,0	7,0		●	●	●
14	**1,00**	10,5	70	22	11,0	9,0		●	-	-
14	**1,25**	10,5	70	22	11,0	9,0		●	-	-
14	**1,50**	12,5	70	22	11,0	9,0		●	●	-
16	**1,00**	12,5	70	22	11,0	9,0		●	-	-
16	**1,50**	14,5	70	22	11,0	9,0		●	●	-
18	**1,00**	14,5	80	22	14,0	11,0		●	-	-
18	**1,50**	16,5	80	22	14,0	11,0		●	●	-
18	**2,00**	16,5	80	22	14,0	11,0		●	-	-
20	**1,00**	16,5	80	22	16,0	12,0		●	-	-

01/02

In fase di ordinazione specificare sempre il Ø (d_1) e il passo (P) | When ordering, please state Ø (d1) and pitch (P)

DIN 2184-2

Maschi a macchina corti | Short machine taps

d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)		6899	6656	6724
20	**1,50**	18,5	80	22	16,0	12,0		●	-	-
20	**2,00**	18,5	80	22	16,0	12,0		●	-	-

02/02

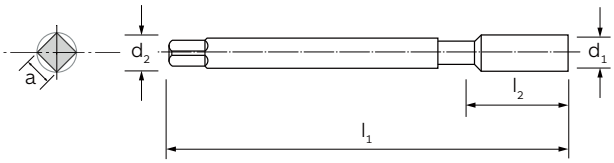
In fase di ordinazione specificare sempre il Ø (d_1) e il passo (P) | When ordering, please state Ø (d1) and pitch (P)

B
02

MF — DIN 13

374 — DIN

P. 632➔





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
TIPO | TYPE	N	N	N	N 15°	N 15°	N 15°
RIVESTIMENTO | COATING	-	TiN	TiCN	-	-	-
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	0°	0°	15°	15°	15°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-	-	-	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6H	6H	6H	6H	6H	6H+0,1
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	E/1-2
TIPO DI FORO | HOLE TYPE						
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS						
P | **Acciai** | Steels	P	P	P	P	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	-	-	-	M	-
K | **Ghise** | Cast Irons	K	K	K	K	K	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N	N	N	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-	-	-	-	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-	-	-	-	-

B 02

d_1	P		l_1	l_2	l_2 (40°)	d_2 (h9)	a (h12)	6726	6726TN	6726TC	6664	6664TN	6904
3,0	**0,35**	2,65	56	9	5	2,2	-	●	●	●	-	-	-
3,5	**0,35**	3,15	56	10	6	2,5	2,1	●	●	●	-	-	-
4,0	**0,50**	3,50	63	10	7	2,8	2,1	●	●	●	-	-	-
5,0	**0,50**	4,50	70	12	8	3,5	2,7	●	●	●	-	-	-
6,0	**0,50**	5,50	80	14	10	4,5	3,4	●	●	●	-	-	-
6,0	**0,75**	5,20	80	14	10	4,5	3,4	●	●	●	-	-	-
7,0	**0,75**	6,20	80	14	10	5,5	4,3	●	●	●	-	-	-
8,0	**0,50**	7,50	80	19	12	6,0	4,9	●	●	●	-	-	-
8,0	**0,75**	7,20	80	19	12	6,0	4,9	●	●	●	●	●	-
8,0	**1,00**	7,00	90	22	12	6,0	4,9	●	●	●	●	●	-
9,0	**1,00**	8,00	90	22	12	7,0	5,5	●	●	●	-	-	-
10,0	**0,75**	9,20	90	20	14	7,0	5,5	●	●	●	-	-	-
10,0	**1,00**	9,00	90	20	14	7,0	5,5	●	●	●	●	●	-
10,0	**1,25**	8,80	100	24	14	7,0	5,5	●	●	●	●	●	-
11,0	**1,00**	10,00	90	20	14	8,0	6,2	●	●	●	-	-	-
12,0	**1,00**	11,00	100	22	16	9,0	7,0	●	●	●	●	●	-
12,0	**1,25**	10,80	100	22	16	9,0	7,0	●	●	●	-	-	-
12,0	**1,50**	10,50	100	22	16	9,0	7,0	●	●	●	●	●	-
14,0	**1,00**	13,00	100	22	20	11,0	9,0	●	●	●	-	-	-
14,0*	**1,25**	12,80	100	22	20	11,0	9,0	●	●	●	-	-	-
14,0	**1,50**	12,50	100	22	20	11,0	9,0	●	●	●	●	●	-
15,0	**1,00**	14,00	100	22	20	12,0	9,0	●	●	●	-	-	-
15,0	**1,50**	13,50	100	22	20	12,0	9,0	●	●	●	-	-	-
16,0	**1,00**	15,00	100	22	20	12,0	9,0	●	●	●	-	-	-
16,0	**1,50**	14,50	100	22	20	12,0	9,0	●	●	●	●	●	-

* **Misura non in standard ISO** | These sizes are not ISO standard.
In fase di ordinazione specificare sempre il Ø (D) e il passo (P) | When ordering, please state Ø (D) and pitch (P)

MF - DIN 374

Maschi a macchina con gambo passante | Machine taps with reduced shank



6864	6652	6652VP	6652TN	6652TC	6877		d_1	P		l_1	l_2 (40°)
HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	**MATERIALE** | MATERIAL					
N SX 40°	N 40°	N 40°	N 40°	N 40°	N 40°	**TIPO** | TYPE					
-	-	VAP	TiN	TiCN	-	**RIVESTIMENTO** | COATING					
40°	40°	40°	40°	40°	40°	**ANGOLO ELICA** | HELIX ANGLE					
↺	↻	↻	↻	↻	↻	**DIREZIONE TAGLIO** | CUTTING DIRECTION					
-	-	-	-	-	-	**LUBRIFICAZIONE INTERNA** | INTERNAL COOLANT					
6H	6H	6H	6H	6H	6H	**TOLLERANZA** | TOLERANCE					
C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	E/1-2	**FORMA D'IMBOCCO/FILETTI** | CHAMFER FORM/THREADS					
						TIPO DI FORO | HOLE TYPE					
P	P	P	P	P	P	**P** | **Acciai** | Steels					
-	-	-	M	M	-	**M** | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels					
K	K	K	K	K	K	**K** | **Ghise** | Cast Irons					
N	N	N	N	N	N	**N** | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals					
-	-	-	-	-	-	**S** | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium					
-	-	-	-	-	-	**H** | **Acciai Temprati** | Hardened Steels					
-	●	●	●	●	-		**3,0**	**0,35**	2,65	56	5
-	●	●	●	●	-		**3,5**	**0,35**	3,15	56	6
-	●	●	●	●	-		**4,0**	**0,50**	3,50	63	7
-	●	●	●	●	-		**5,0**	**0,50**	4,50	70	8
-	●	●	●	●	-		**6,0**	**0,50**	5,50	80	10
-	●	●	●	●	●		**6,0**	**0,75**	5,20	80	10
-	-	-	-	-	-		**7,0**	**0,75**	6,20	80	10
-	-	-	-	-	-		**8,0**	**0,50**	7,50	80	12
-	●	●	●	●	●		**8,0**	**0,75**	7,20	80	12
●	●	●	●	●	●		**8,0**	**1,00**	7,00	90	12
-	-	-	-	-	-		**9,0**	**1,00**	8,00	90	12
-	-	-	-	-	-		**10,0**	**0,75**	9,20	90	14
●	●	●	●	●	●		**10,0**	**1,00**	9,00	90	14
-	●	●	●	●	-		**10,0**	**1,25**	8,80	100	14
-	-	-	-	-	-		**11,0**	**1,00**	10,00	90	14
●	●	●	●	●	●		**12,0**	**1,00**	11,00	100	16
-	-	-	-	-	-		**12,0**	**1,25**	10,80	100	16
●	●	●	●	●	●		**12,0**	**1,50**	10,50	100	16
-	-	-	-	-	-		**14,0**	**1,00**	13,00	100	20
-	-	-	-	-	-		**14,0**	**1,25***	12,80	100	20
●	●	●	●	●	●		**14,0**	**1,50**	12,50	100	20
-	-	-	-	-	-		**15,0**	**1,00**	14,00	100	20
-	-	-	-	-	-		**15,0**	**1,50**	13,50	100	20
-	-	-	-	-	-		**16,0**	**1,00**	15,00	100	20
●	●	●	●	●	●		**16,0**	**1,50**	14,50	100	20

01/02

d_1	P		l_1	l_2	l_2 (40°)	d_2 (h9)	a (h12)	6726	6726TN	6726TC	6664	6664TN	6904
18,0	**1,00**	17,00	110	25	25	14,0	11,0	●	●	●	-	-	-
18,0	**1,50**	16,50	110	25	25	14,0	11,0	●	●	●	●	●	-
18,0	**2,00**	16,00	125	34	25	14,0	11,0	●	●	●	-	-	-
20,0	**1,00**	19,00	125	25	25	16,0	12,0	●	●	●	-	-	●
20,0	**1,50**	18,50	125	25	25	16,0	12,0	●	●	●	●	●	-
20,0	**2,00**	18,00	140	34	25	16,0	12,0	●	●	●	-	-	-
22,0	**1,00**	21,00	125	25	25	18,0	14,5	●	●	●	-	-	-
22,0	**1,50**	20,50	125	25	25	18,0	14,5	●	●	●	●	●	-
22,0	**2,00**	20,00	140	34	25	18,0	14,5	●	●	●	-	-	-
24,0	**1,00**	23,00	140	28	28	18,0	14,5	●	●	●	-	-	●
24,0	**1,50**	22,50	140	28	28	18,0	14,5	●	●	●	●	●	-
24,0	**2,00**	22,00	140	28	28	18,0	14,5	●	●	●	-	-	-
26,0	**1,50**	24,50	140	28	28	18,0	14,5	●	●	●	●	●	-
27,0	**1,50**	25,50	140	28	28	20,0	16,0	●	●	●	-	-	-
27,0	**2,00**	25,00	140	28	28	20,0	16,0	●	●	●	-	-	-
28,0	**1,50**	26,50	140	28	28	20,0	16,0	●	●	●	-	-	-
30,0	**1,00**	29,00	150	28	28	22,0	18,0	●	●	●	-	-	-
30,0	**1,50**	28,50	150	28	28	22,0	18,0	●	●	●	●	●	-
30,0	**2,00**	28,00	150	28	28	22,0	18,0	●	●	●	-	■	-
32,0	**1,50**	30,50	150	28	-	22,0	18,0	●	●	●	-	-	-
33,0	**1,50**	31,50	160	30	-	25,0	20,0	●	●	●	-	-	-
34,0	**1,50**	32,50	170	30	-	28,0	22,0	●	●	●	-	-	-
35,0	**1,50**	33,50	170	30	-	28,0	22,0	●	●	●	-	-	-
36,0	**1,50**	34,50	170	30	-	28,0	22,0	●	●	●	-	-	-
38,0	**1,50**	36,50	170	30	-	28,0	22,0	●	●	●	-	-	-
40,0	**1,50**	38,50	170	30	-	32,0	24,0	●	●	●	-	-	-
42,0	**1,50**	40,50	170	30	-	32,0	24,0	●	●	●	-	-	-
45,0	**1,50**	43,50	180	32	-	36,0	29,0	●	●	●	-	-	-
48,0	**1,50**	46,50	190	32	-	36,0	29,0	●	●	●	-	-	-
50,0	**1,50**	48,50	190	32	-	36,0	29,0	●	●	●	-	-	-
52,0	**1,50**	50,50	190	32	-	40,0	32,0	●	●	●	-	-	-

02/02

■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last

In fase di ordinazione specificare sempre il Ø (D) e il passo (P) | When ordering, please state Ø (D) and pitch (P)

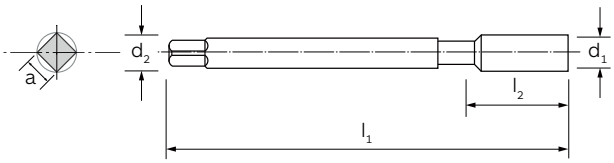
MF - DIN 374

Maschi a macchina con gambo passante | Machine taps with reduced shank

6864	6652	6652VP	6652TN	6652TC	6877		d_1	P		l_1	l_2 (40°)
-	-	-	-	-	-		**18,0**	**1,00**	17,00	110	25
●	●	●	●	●	●		**18,0**	**1,50**	16,50	110	25
-	-	-	-	-	-		**18,0**	**2,00**	16,00	125	25
-	-	-	-	-	-		**20,0**	**1,00**	19,00	125	25
●	●	●	●	●	●		**20,0**	**1,50**	18,50	125	25
-	-	-	-	-	-		**20,0**	**2,00**	18,00	140	25
-	-	-	-	-	-		**22,0**	**1,00**	21,00	125	25
-	●	●	●	●	-		**22,0**	**1,50**	20,50	125	25
-	-	-	-	-	-		**22,0**	**2,00**	20,00	140	25
-	-	-	-	-	-		**24,0**	**1,00**	23,00	140	28
-	●	●	●	●	-		**24,0**	**1,50**	22,50	140	28
-	-	-	-	-	-		**24,0**	**2,00**	22,00	140	28
-	●	●	●	●	-		**26,0**	**1,50**	24,50	140	28
-	●	●	●	●	-		**27,0**	**1,50**	25,50	140	28
-	●	-	●	●	-		**27,0**	**2,00**	25,00	140	28
-	●	●	●	●	-		**28,0**	**1,50**	26,50	140	28
-	-	-	-	-	-		**30,0**	**1,00**	29,00	150	28
-	●	●	●	●	-		**30,0**	**1,50**	28,50	150	28
-	●	-	●	●	-		**30,0**	**2,00**	28,00	150	28
-	-	-	-	-	-		**32,0**	**1,50**	30,50	150	-
-	-	-	-	-	-		**33,0**	**1,50**	31,50	160	-
-	-	-	-	-	-		**34,0**	**1,50**	32,50	170	-
-	-	-	-	-	-		**35,0**	**1,50**	33,50	170	-
-	-	-	-	-	-		**36,0**	**1,50**	34,50	170	-
-	-	-	-	-	-		**38,0**	**1,50**	36,50	170	-
-	-	-	-	-	-		**40,0**	**1,50**	38,50	170	-
-	-	-	-	-	-		**42,0**	**1,50**	40,50	170	-
-	-	-	-	-	-		**45,0**	**1,50**	43,50	180	-
-	-	-	-	-	-		**48,0**	**1,50**	46,50	190	-
-	-	-	-	-	-		**50,0**	**1,50**	48,50	190	-
-	-	-	-	-	-		**52,0**	**1,50**	50,50	190	-

02/02

NEW	NEW	MF	374	
....XP	6880HL	DIN 13	DIN	P. 632➔





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
TIPO | TYPE	VA 15°	VA i 15°	VA 35°	VA 35°	VA 35°
RIVESTIMENTO | COATING	-	AlCrN TOP	-	VAP	AlCrN TOP
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	15°	15°	35°	35°	35°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	A	-	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6H	6H	6HX	6HX	6HX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	D/3,5	C/2-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE					
GRUPPO MATERIALI / MATERIAL GROUPS					
P | **Acciai** | Steels	P	P	P	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M	M	M	M	M
K | **Ghise** | Cast Irons	-	-	-	-	-
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N	N	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S	S	S	S	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-	-	-	-

B 02

d_1	P		l_1	l_2	l_2 (35-45°)	d_2 (h9)	a (h12)		6671	6626XP	6655	6655VP	6655XP
3,0	**0,35**	2,65	56	9	5	2,2	-		-	-	-	-	-
3,5	**0,35**	3,15	56	10	6	2,5	2,1		-	-	-	-	-
4,0	**0,50**	3,50	63	10	7	2,8	2,1		-	-	-	-	-
5,0	**0,50**	4,50	70	12	8	3,5	2,7		-	-	-	-	-
6,0	**0,50**	5,50	80	14	10	4,5	3,4		-	-	-	-	-
6,0	**0,75**	5,20	80	14	10	4,5	3,4		-	-	-	-	-
7,0	**0,75**	6,20	80	14	10	5,5	4,3		-	-	-	-	-
8,0	**0,50**	7,50	80	19	12	6,0	4,9		-	-	-	-	-
8,0	**0,75**	7,20	80	19	12	6,0	4,9		-	-	-	-	-
8,0	**1,00**	7,00	90	22	12	6,0	4,9		●	●	●	●	●
9,0	**1,00**	8,00	90	22	12	7,0	5,5		-	-	-	-	-
10,0	**0,75**	9,20	90	20	14	7,0	5,5		-	-	-	-	-
10,0	**1,00**	9,00	90	20	14	7,0	5,5		●	●	●	●	●
10,0	**1,25**	8,80	100	24	14	7,0	5,5		●	●	●	-	●
11,0	**1,00**	10,00	90	20	14	8,0	6,2		-	-	-	-	-
12,0	**1,00**	11,00	100	22	16	9,0	7,0		●	●	●	●	●
12,0	**1,25**	10,80	100	22	16	9,0	7,0		●	●	-	-	-
12,0	**1,50**	10,50	100	22	16	9,0	7,0		●	●	●	●	●
14,0	**1,00**	13,00	100	22	20	11,0	9,0		-	-	-	-	-
14,0*	**1,25**	12,80	100	22	20	11,0	9,0		-	-	-	-	-
14,0	**1,50**	12,50	100	22	20	11,0	9,0		●	●	●	●	-
15,0	**1,00**	14,00	100	22	20	12,0	9,0		-	-	-	-	-
15,0	**1,50**	13,50	100	22	20	12,0	9,0		-	-	-	-	-
16,0	**1,00**	15,00	100	22	20	12,0	9,0		-	-	-	-	-
16,0	**1,50**	14,50	100	22	20	12,0	9,0		●	●	●	●	●

* **Misura non in standard ISO** | These sizes are not ISO standard.
In fase di ordinazione specificare sempre il Ø (D) e il passo (P) | When ordering, please state Ø (D) and pitch (P)

MF - DIN 374

Maschi a macchina con gambo passante | Machine taps with reduced shank



66556G	6653	6880	6880HL	6731	**MATERIALE** | MATERIAL
HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	
VA 35°	GG	HD 15°	HD 15°	ALU 45°	**TIPO** | TYPE
–	NIT	–	TiAlN HL EVO	–	**RIVESTIMENTO/ TRATTAMENTO** | COATING/ TREATMENT
35°	0°	15°	15°	45°	**ANGOLO ELICA** | HELIX ANGLE
↻	↻	↻	↻	↻	**DIREZIONE TAGLIO** | CUTTING DIRECTION
–	–	–	–	–	**LUBRIFICAZIONE INTERNA** | INTERNAL COOLANT
6GX	6HX	6H	6H	6H	**TOLLERANZA** | TOLERANCE
C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	**FORMA D'IMBOCCO/FILETTI** | CHAMFER FORM/THREADS
					TIPO DI FORO | HOLE TYPE
P	–	P	P	–	**P** | **Acciai** | Steels
M	–	–	–	–	**M** | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels
–	K	K	K	–	**K** | **Ghise** | Cast Irons
N	N	–	–	N	**N** | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals
S	–	–	–	–	**S** | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium
–	–	–	–	–	**H** | **Acciai Temprati** | Hardened Steels

GRUPPO MATERIALI | MATERIAL GROUPS

B 02

66556G	6653	6880	6880HL	6731		d_1	P		l_1	l_2 (35-45°)
–	–	–	–	–		**3,0**	**0,35**	2,65	56	5
–	–	–	–	–		**3,5**	**0,35**	3,15	56	6
–	–	–	–	–		**4,0**	**0,50**	3,50	63	7
–	–	–	–	–		**5,0**	**0,50**	4,50	70	8
–	–	–	–	–		**6,0**	**0,50**	5,50	80	10
–	–	●	●	–		**6,0**	**0,75**	5,20	80	10
–	–	–	–	–		**7,0**	**0,75**	6,20	80	10
–	–	–	–	–		**8,0**	**0,50**	7,50	80	12
–	–	–	–	–		**8,0**	**0,75**	7,20	80	12
●	●	●	●	●		**8,0**	**1,00**	7,00	90	12
–	■	–	–	–		**9,0**	**1,00**	8,00	90	12
–	–	–	–	–		**10,0**	**0,75**	9,20	90	14
●	●	●	●	●		**10,0**	**1,00**	9,00	90	14
–	–	–	–	■		**10,0**	**1,25**	8,80	100	14
–	–	–	–	–		**11,0**	**1,00**	10,00	90	14
–	–	●	●	●		**12,0**	**1,00**	11,00	100	16
–	–	–	–	–		**12,0**	**1,25**	10,80	100	16
●	●	●	●	●		**12,0**	**1,50**	10,50	100	16
–	–	–	–	–		**14,0**	**1,00**	13,00	100	20
–	–	–	–	–		**14,0**	**1,25***	12,80	100	20
●	●	●	●	●		**14,0**	**1,50**	12,50	100	20
–	–	–	–	–		**15,0**	**1,00**	14,00	100	20
–	–	–	–	–		**15,0**	**1,50**	13,50	100	20
–	–	–	–	–		**16,0**	**1,00**	15,00	100	20
●	●	●	●	●		**16,0**	**1,50**	14,50	100	20

01/02

■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last

d_1	P		l_1	l_2	l_2 (35-45°)	d_2 (h9)	a (h12)		6671	6626XP	6655	6655VP	6655XP
18,0	**1,00**	17,00	110	25	25	14,0	11,0		–	–	–	–	–
18,0	**1,50**	16,50	110	25	25	14,0	11,0		●	●	●	●	–
20,0	**1,50**	18,50	125	25	25	16,0	12,0		●	●	●	●	●
20,0	**2,00**	18,00	140	34	25	16,0	12,0		–	–	–	–	–
22,0	**1,00**	21,00	125	25	25	18,0	14,5		–	–	–	–	–
22,0	**1,50**	20,50	125	25	25	18,0	14,5		●	●	●	●	–
22,0	**2,00**	20,00	140	34	25	18,0	14,5		–	–	–	–	–
24,0	**1,00**	23,00	140	28	28	18,0	14,5		–	–	–	–	–
24,0	**1,50**	22,50	140	28	28	18,0	14,5		●	●	●	●	●
24,0	**2,00**	22,00	140	28	28	18,0	14,5		–	–	–	–	–
26,0	**1,50**	24,50	140	28	28	18,0	14,5		■	–	–	–	–
27,0	**1,50**	25,50	140	28	28	20,0	16,0		■	–	●	■	●
27,0	**2,00**	25,00	140	28	28	20,0	16,0		–	–	●	–	–
28,0	**1,50**	26,50	140	28	28	20,0	16,0		■	–	●	■	●
30,0	**1,00**	29,00	150	28	28	22,0	18,0		–	–	–	–	–
30,0	**1,50**	28,50	150	28	28	22,0	18,0		■	–	●	■	●
30,0	**2,00**	28,00	150	28	28	22,0	18,0		–	–	●	■	–

02/02

■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last

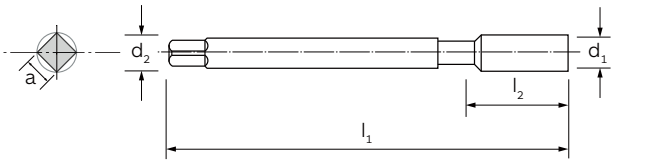
MF - DIN 374

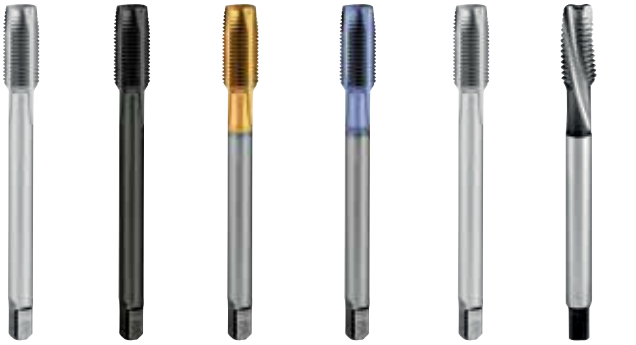
Maschi a macchina con gambo passante | Machine taps with reduced shank

66556G	6653	6880	6880HL	6731		d_1	P		l_1	l_2 (35-45°)
-	-	-	-	-		**18,0**	**1,00**	17,00	110	25
●	●	●	●	●		**18,0**	**1,50**	16,50	110	25
●	●	●	●	●		**20,0**	**1,50**	18,50	125	25
-	-	-	-	-		**20,0**	**2,00**	18,00	140	25
-	-	-	-	-		**22,0**	**1,00**	21,00	125	25
-	●	●	●	-		**22,0**	**1,50**	20,50	125	25
-	-	-	-	-		**22,0**	**2,00**	20,00	140	25
-	-	-	-	-		**24,0**	**1,00**	23,00	140	28
-	●	●	●	-		**24,0**	**1,50**	22,50	140	28
-	-	-	-	-		**24,0**	**2,00**	22,00	140	28
-	-	-	-	-		**26,0**	**1,50**	24,50	140	28
-	-	-	-	-		**27,0**	**1,50**	25,50	140	28
-	-	-	-	-		**27,0**	**2,00**	25,00	140	28
-	-	-	-	-		**28,0**	**1,50**	26,50	140	28
-	-	-	-	-		**30,0**	**1,00**	29,00	150	28
-	-	-	-	-		**30,0**	**1,50**	28,50	150	28
-	-	-	-	-		**30,0**	**2,00**	28,00	150	28



NEW	NEW	MF	374	
6663XP	6872TF	DIN 13	DIN	P. 632→





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
TIPO | TYPE	Rapid	Rapid	Rapid	Rapid	N SX	NL 15°
RIVESTIMENTO | COATING	-	VAP	TiN	TiCN	VAP	-
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	0°	0°	0°	0°	15°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻	↻	↺	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-	-	-	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6H	6H	6H	6H	6H	6H
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	B/4-5	B/4-5	B/4-5	B/4-5	B/4-5	B/4-5
TIPO DI FORO | HOLE TYPE						
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS						
P | **Acciai** | Steels	P	P	P	P	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M	M	M	M	-	-
K | **Ghise** | Cast Irons	K	K	K	K	K	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N	N	N	N	-
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-	-	-	-	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-	-	-	-	-

d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6730	6730VP	6730TN	6730TC	6863	6741
3,0	0,35	2,65	56	9	2,2	-	●	●	●	●	-	-
3,5	0,35	3,15	56	10	2,5	2,1	●	●	●	●	-	-
4,0	0,50	3,50	63	10	2,8	2,1	●	●	●	●	-	-
5,0	0,50	4,50	70	12	3,5	2,7	●	●	●	●	-	-
6,0	0,50	5,50	80	14	4,5	3,4	●	●	●	●	-	-
6,0	0,75	5,20	80	14	4,5	3,4	●	●	●	●	-	-
7,0	0,75	6,20	80	14	5,5	4,3	●	●	●	●	-	-
8,0	0,50	7,50	80	19	6,0	4,9	●	●	●	●	-	-
8,0	0,75	7,20	80	19	6,0	4,9	●	●	●	●	-	●
8,0	1,00	7,00	90	22	6,0	4,9	●	●	●	●	●	●
9,0	1,00	8,00	90	22	7,0	5,5	●	●	●	●	-	-
10,0	0,75	9,20	90	20	7,0	5,5	●	●	●	●	-	-
10,0	1,00	9,00	90	20	7,0	5,5	●	●	●	●	●	●
10,0	1,25	8,80	100	24	7,0	5,5	●	●	●	●	-	-
11,0	1,00	10,00	90	20	8,0	6,2	●	●	●	●	-	-
12,0	1,00	11,00	100	22	9,0	7,0	●	●	●	●	●	●
12,0	1,25	10,80	100	22	9,0	7,0	●	●	●	●	-	-
12,0	1,50	10,50	100	22	9,0	7,0	●	●	●	●	●	●
14,0	1,00	13,00	100	22	11,0	9,0	●	●	●	●	-	-
14,0	1,25*	12,80	100	22	11,0	9,0	●	●	●	●	-	-
14,0	1,50	12,50	100	22	11,0	9,0	●	●	●	●	●	●
15,0	1,00	14,00	100	22	12,0	9,0	●	●	●	●	-	-
15,0	1,50	13,50	100	22	12,0	9,0	●	●	●	●	-	-
16,0	1,00	15,00	100	22	12,0	9,0	●	●	●	●	-	-
16,0	1,50	14,50	100	22	12,0	9,0	●	●	●	●	●	●

01/02

*** Misura non in standard ISO** | These sizes are not ISO standard.

MF - DIN 374

Maschi a macchina con gambo passante | Machine taps with reduced shank



6663	6663VP	66636G	6663TN	6663XP	6872	6872TF
HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
VA	VA	VA	VA	VA	HD	HD
–	VAP	–	TiN	AlCrN TOP	–	TiAlN Futura
0°	0°	0°	0°	0°	0°	0°
↻	↻	↻	↻	↻	↻	↻
–	–	–	–	–	–	–
6HX	6HX	6GX	6HX	6HX	6H	6H
B/4-5	B/4-5	B/4-5	B/4-5	B/4-5	B/4-5	B/4-5
P	P	P	P	P	P	P
M	M	M	M	M	–	–
–	–	–	–	–	K	K
N	N	N	N	N	–	–
S	S	S	S	S	–	–
–	–	–	–	–	–	–

MATERIALE | MATERIAL
TIPO | TYPE
RIVESTIMENTO | COATING
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT
TOLLERANZA | TOLERANCE
FORMA/FILETTI D'IMB. | CHAMFER FORM/THRE.
TIPO DI FORO | HOLE TYPE

GRUPPO MATERIALI | MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels
K | **Ghise** | Cast Irons
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals
S | **Leghe res. al calore e Tit.** | HRSA and Titanium
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels

6663	6663VP	66636G	6663TN	6663XP	6872	6872TF	d_1	P		l_1	l_2
–	–	–	–	–	–	–	**3,0**	0,35	2,65	56	9
–	–	–	–	–	–	–	**3,5**	0,35	3,15	56	10
–	–	–	–	–	–	–	**4,0**	0,50	3,50	63	10
–	–	–	–	–	–	–	**5,0**	0,50	4,50	70	12
–	–	–	–	–	–	–	**6,0**	0,50	5,50	80	14
–	–	–	–	–	●	●	**6,0**	0,75	5,20	80	14
–	–	–	–	–	–	–	**7,0**	0,75	6,20	80	14
–	–	–	–	–	–	–	**8,0**	0,50	7,50	80	19
–	–	–	–	–	●	●	**8,0**	0,75	7,20	80	19
●	●	●	●	●	●	●	**8,0**	1,00	7,00	90	22
–	–	–	–	–	–	–	**9,0**	1,00	8,00	90	22
–	–	–	–	–	–	–	**10,0**	0,75	9,20	90	20
●	●	●	●	●	●	●	**10,0**	1,00	9,00	90	20
●	●	–	●	●	–	–	**10,0**	1,25	8,80	100	24
–	–	–	–	–	–	–	**11,0**	1,00	10,00	90	20
●	●	●	●	●	●	●	**12,0**	1,00	11,00	100	22
–	–	–	–	–	–	–	**12,0**	1,25	10,80	100	22
●	●	●	●	●	●	●	**12,0**	1,50	10,50	100	22
–	–	–	–	–	–	–	**14,0**	1,00	13,00	100	22
–	–	–	–	–	–	–	**14,0**	1,25*	12,80	100	22
●	●	●	●	●	●	●	**14,0**	1,50	12,50	100	22
–	–	–	–	–	–	–	**15,0**	1,00	14,00	100	22
–	–	–	–	–	–	–	**15,0**	1,50	13,50	100	22
–	–	–	–	–	–	–	**16,0**	1,00	15,00	100	22
●	●	●	●	●	●	●	**16,0**	1,50	14,50	100	22

01/02

*** Misura non in standard ISO** | These sizes are not ISO standard.

d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)		6730	6730VP	6730TN	6730TC	6863	6741
18,0	1,00	16,50	110	25	14,0	11,0		●	●	●	●	-	-
18,0	1,50	16,50	110	25	14,0	11,0		●	●	●	●	●	●
18,0	2,00	16,00	125	34	14,0	11,0		●	●	●	●	-	-
20,0	1,00	19,00	125	25	16,0	12,0		●	●	●	●	-	-
20,0	1,50	18,50	125	25	16,0	12,0		●	●	●	●	●	●
20,0	2,00	18,00	140	34	16,0	12,0		●	●	●	●	-	-
22,0	1,00	21,00	125	25	18,0	14,5		●	●	●	●	-	-
22,0	1,50	20,50	125	25	18,0	14,5		●	●	●	●	-	-
22,0	2,00	20,00	140	34	18,0	14,5		●	●	●	●	-	-
24,0	1,00	23,00	140	28	18,0	14,5		●	●	●	●	-	-
24,0	1,50	22,50	140	28	18,0	14,5		●	●	●	●	-	-
24,0	2,00	22,00	140	28	18,0	14,5		●	●	●	●	-	-
26,0	1,50	24,50	140	28	18,0	14,5		●	●	●	●	-	-
27,0	1,50	25,50	140	28	20,0	16,0		●	●	●	●	-	-
27,0	2,00	25,00	140	28	20,0	16,0		●	●	●	●	-	-
28,0	1,50	26,50	140	28	20,0	16,0		●	●	●	●	-	-
30,0	1,00	29,00	150	28	22,0	18,0		●	●	●	●	-	-
30,0	1,50	28,50	150	28	22,0	18,0		●	●	●	●	-	-
30,0	2,00	28,00	150	28	22,0	18,0		●	●	●	●	-	-
32,0	1,50	30,50	150	28	22,0	18,0		●	●	●	●	-	-
33,0	1,50	31,50	160	30	25,0	20,0		●	●	●	●	-	-
34,0	1,50	32,50	170	30	28,0	22,0		●	●	●	●	-	-
35,0	1,50	33,50	170	30	28,0	22,0		●	●	●	●	-	-
36,0	1,50	34,50	170	30	28,0	22,0		●	●	●	●	-	-
38,0	1,50	36,50	170	30	28,0	22,0		●	●	●	●	-	-
40,0	1,50	38,50	170	30	32,0	24,0		●	●	●	●	-	-
42,0	1,50	40,50	170	30	32,0	24,0		●	●	●	●	-	-
45,0	1,50	43,50	180	32	36,0	29,0		●	●	●	●	-	-
48,0	1,50	46,50	190	32	36,0	29,0		●	●	●	●	-	-
50,0	1,50	48,50	190	32	36,0	29,0		●	●	●	●	-	-
52,0	1,50	50,50	190	32	40,0	32,0		●	●	●	●	-	-

MF - DIN 374

Maschi a macchina con gambo passante | Machine taps with reduced shank

6663	6663VP	66636G	6663TN	6663XP	6872	6872TF		d_1	P		l_1	l_2
–	–	–	–	–	–	–		**18,0**	1,00	16,50	110	25
●	●	–	●	●	●	●		**18,0**	1,50	16,50	110	25
–	–	–	–	–	–	–		**18,0**	2,00	16,00	125	34
–	–	–	–	–	–	–		**20,0**	1,00	19,00	125	25
●	●	●	●	●	●	●		**20,0**	1,50	18,50	125	25
●	●	–	●	–	–	–		**20,0**	2,00	18,00	140	34
–	–	–	–	–	–	–		**22,0**	1,00	21,00	125	25
●	●	–	●	–	●	●		**22,0**	1,50	20,50	125	25
●	●	–	●	–	–	–		**22,0**	2,00	20,00	140	34
–	–	–	–	–	–	–		**24,0**	1,00	23,00	140	28
●	●	●	●	●	●	●		**24,0**	1,50	22,50	140	28
●	●	–	●	–	–	–		**24,0**	2,00	22,00	140	28
●	●	–	–	–	–	–		**26,0**	1,50	24,50	140	28
●	●	–	■	–	–	–		**27,0**	1,50	25,50	140	28
●	●	–	■	–	–	–		**27,0**	2,00	25,00	140	28
–	–	–	–	–	–	–		**28,0**	1,50	26,50	140	28
–	–	–	–	–	–	–		**30,0**	1,00	29,00	150	28
–	●	–	–	–	–	–		**30,0**	1,50	28,50	150	28
–	●	–	■	–	–	–		**30,0**	2,00	28,00	150	28
–	–	–	–	–	–	–		**32,0**	1,50	30,50	150	28
–	–	–	–	–	–	–		**33,0**	1,50	31,50	160	30
–	–	–	–	–	–	–		**34,0**	1,50	32,50	170	30
–	–	–	–	–	–	–		**35,0**	1,50	33,50	170	30
–	–	–	–	–	–	–		**36,0**	1,50	34,50	170	30
–	–	–	–	–	–	–		**38,0**	1,50	36,50	170	30
–	–	–	–	–	–	–		**40,0**	1,50	38,50	170	30
–	–	–	–	–	–	–		**42,0**	1,50	40,50	170	30
–	–	–	–	–	–	–		**45,0**	1,50	43,50	180	32
–	–	–	–	–	–	–		**48,0**	1,50	46,50	190	32
–	–	–	–	–	–	–		**50,0**	1,50	48,50	190	32
–	–	–	–	–	–	–		**52,0**	1,50	50,50	190	32

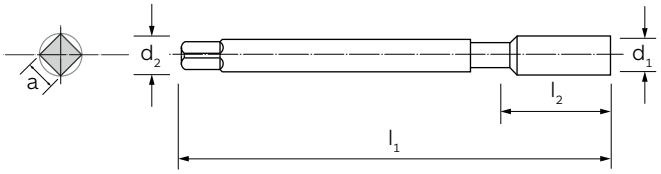
■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last

02/02

MF
DIN 13

374
DIN

P. 650





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
TIPO | TYPE	FORMER	FORMER	FORMER S	FORMER S
RIVESTIMENTO | COATING	NIT	NIT	NIT	NIT
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	-	-	-	-
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6HX	6GX	6HX	6GX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE				
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS				
P | **Acciai** | Steels	P	P	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M	M	M	M
K | **Ghise** | Cast Irons	-	-	-	-
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-	-	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-	-	-

d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)		6721	67216G	6720	67206G
8,0	**1,00**	7,5	90	22	6	4,9		●	●	●	●
10,0	**1,00**	9,5	90	20	7	5,5		●	●	●	●
10,0	**1,25**	9,4	100	24	7	5,5		●	●	●	●
12,0	**1,00**	11,5	100	22	9	7,0		●	●	●	●
12,0	**1,50**	11,3	100	22	9	7,0		●	●	●	●
14,0	**1,50**	13,3	100	22	11	9,0		●	●	●	●
16,0	**1,00**	15,5	100	22	12	9,0		●	●	●	●
16,0	**1,50**	15,3	100	22	12	9,0		●	●	●	●

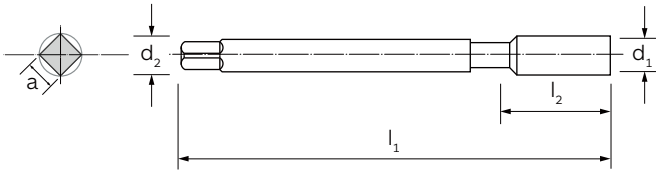
In fase di ordinazione specificare sempre il Ø (d_1) e il passo (P) | When ordering, please state Ø (d1) and pitch (P)

UNC - ILIX NORM

Maschi a mano in serie di 3 pezzi composta da sbozzatore (P), intermedio (S), finitore (T)
Hand taps, series in set of 3 pieces, consisting of taper (P), plug (S) and bottom (T)

UNC — ASME B.1.1

ILIX NORM — DIN





	6775P	6775S	6775T
MATERIALE | MATERIAL	HSS	HSS	HSS
TIPO | TYPE	N	N	N
RIVESTIMENTO | COATING	–	–	–
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	0°	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	–	–	–
TOLLERANZA | TOLERANCE	2B	2B	2B
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	A/5-6	D/3-4	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE			
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS			
P | **Acciai** | Steels	P	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M	M	M
K | **Ghise** | Cast Irons	K	K	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S	S	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	–	–	–

d_1	Filetti/1" Tpi		l_1	l_2	d_2 (h9*)	a (h12)	6775P	6775S	6775T	6775
							6775 (Serie | Set)			
nr. **1**	**64**	1,55	36	8	2,8	2,1	●	●	●	●
nr. **2**	**56**	1,85	36	9	2,8	2,1	●	●	●	●
nr. **3**	**48**	2,10	40	9	2,8	2,1	●	●	●	●
nr. **4**	**40**	2,35	40	11	3,5	2,7	●	●	●	●
nr. **5**	**40**	2,65	40	11	3,5	2,7	●	●	●	●
nr. **6**	**32**	2,85	45	13	4,0	3,0	●	●	●	●
nr. **8**	**32**	3,50	45	13	4,5	3,4	●	●	●	●
nr. **10**	**24**	3,90	50	16	6,0	4,9	●	●	●	●
nr. **12**	**24**	4,50	50	17	6,0	4,9	●	●	●	●
1/4	20	5,10	50	19	6,0	4,9	●	●	●	●
5/16	18	6,60	56	22	6,0	4,9	●	●	●	●
3/8	16	8,00	63	22	7,0	5,5	●	●	●	●
7/16	14	9,40	70	24	8,0	6,2	●	●	●	●
1/2	13	10,80	75	29	9,0	7,0	●	●	●	●
9/16	12	12,20	80	30	11,0	9,0	●	●	●	●
5/8	11	13,50	80	32	12,0	9,0	●	●	●	●
3/4	10	16,50	95	40	14,0	11,0	●	●	●	●
7/8	9	19,50	100	40	18,0	14,5	●	●	●	●
1"	8	22,25	110	50	18,0	14,5	●	●	●	●
1 1/8	7	25,00	125	56	22,0	18,0	●	●	●	●
1 1/4	7	28,00	125	56	22,0	18,0	●	●	●	●
1 3/8	6	30,75	150	63	28,0	22,0	●	●	●	●
1 1/2	6	34,00	150	63	32,0	24,0	●	●	●	●
1 3/4	5	39,50	160	70	36,0	29,0	●	●	●	●
2"	4 1/2	45,00	180	75	40,0	32,0	●	●	●	●

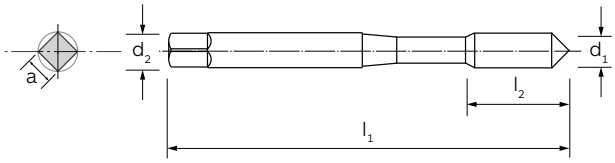
*** La tolleranza del gambo per il 1° e 2° maschio è h 12** | Shank tolerance of 1st and 2nd tap h 12

UNC - DIN 2184/1

Maschi a macchina con gambo rinforzato, similare DIN 371
Machine taps with reinforced shank, similar to DIN 371

NEW

6735XP | UNC | ASME B.1.1 | 2184 -1 | DIN | P. 632➔





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
TIPO | TYPE	N	N 15°	N 40°	N 40°	N 40°
RIVESTIMENTO | COATING	-	-	-	-	TiN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	15°	40°	40°	40°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-	-	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	2B	2B	2B	3B	2B
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE					
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS					
P | **Acciai** | Steels	P	P	P	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	-	-	-	M
K | **Ghise** | Cast Irons	K	K	K	K	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N	N	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-	-	-	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-	-	-	-

d_1	Filetti/1" Tpi		l_1	l_2	l_2 (35-40 50°)	d_2 (h9)	a (h12)		6823	6696	6691	66913B	6691TN
nr. **2**	**56**	1,85	45	9	4	2,8	2,1		-	-	●	●	●
nr. **3**	**48**	2,10	50	9	4	2,8	2,1		●	●	●	●	●
nr. **4**	**40**	2,35	56	11	5	3,5	2,7		●	●	●	●	●
nr. **5**	**40**	2,65	56	11	5	3,5	2,7		●	●	●	●	●
nr. **6**	**32**	2,85	56	13	6	4,0	3,0		●	●	●	●	●
nr. **8**	**32**	3,50	63	13	7	4,5	3,4		●	●	●	●	●
nr. **10**	**24**	3,90	70	16	8	6,0	4,9		●	●	●	●	●
nr. **12**	**24**	4,50	80	17	10	6,0	4,9		●	●	●	●	●
1/4	20	5,10	80	17	10	6,0	4,9		●	●	●	●	●
5/16	18	6,60	90	20	12	8,0	6,2		●	●	●	●	●
3/8	16	8,00	90	20	12	10,0	8,0		-	-	-	●	-

UNC - DIN 2184/1

Maschi a macchina con gambo rinforzato, similare DIN 371
Machine taps with reinforced shank, similar to DIN 371



6735	6735VP	6735XP	6852VP	6732		d_1	Filetti/1" Tpi		l_1	l_2 (35-40 50°)
HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	**MATERIALE** | MATERIAL					
VA 35°	VA 35°	VA 35°	VR 50°	ALU 45°	**TIPO** | TYPE					
–	VAP	AlCrN TOP	VAP	–	**RIVESTIMENTO/ TRATTAMENTO** | COATING/ TREATMENT					
35°	35°	35°	50°	45°	**ANGOLO ELICA** | HELIX ANGLE					
↻	↻	↻	↻	↻	**DIREZIONE TAGLIO** | CUTTING DIRECTION					
–	–	–	–	–	**LUBRIFICAZIONE INTERNA** | INTERNAL COOLANT					
2BX	2BX	2BX	2BX	2B	**TOLLERANZA** | TOLERANCE					
C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	**FORMA D'IMBOCCO/FILETTI** | CHAMFER FORM/THREADS					
					TIPO DI FORO | HOLE TYPE					
P	P	P	P	–	**P** | **Acciai** | Steels					
M	M	M	M	–	**M** | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels					
–	–	–	–	–	**K** | **Ghise** | Cast Irons					
N	N	N	–	N	**N** | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals					
S	S	S	–	–	**S** | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium					
–	–	–	–	–	**H** | **Acciai Temprati** | Hardened Steels					
–	–	–	–	–		nr. **2**	**56**	1,85	45	4
–	–	–	–	–		nr. **3**	**48**	2,10	50	4
–	–	–	–	●		nr. **4**	**40**	2,35	56	5
–	–	–	–	●		nr. **5**	**40**	2,65	56	5
●	●	●	●	●		nr. **6**	**32**	2,85	56	6
●	●	●	●	●		nr. **8**	**32**	3,50	63	7
●	●	●	●	●		nr. **10**	**24**	3,90	70	8
●	●	●	●	●		nr. **12**	**24**	4,50	80	10
●	●	●	●	●		**1/4**	20	5,10	80	10
●	●	●	●	●		**5/16**	18	6,60	90	12
–	–	–	●	●		**3/8**	16	8,00	90	12

GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

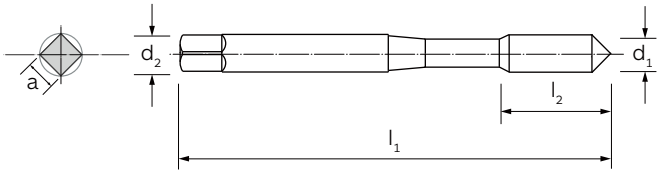
B 02

UNC - DIN 2184/1

Maschi a macchina con gambo rinforzato, similare DIN 371
Machine taps with reinforced shank, similar to DIN 371

NEW

6739XP | UNC | ASME B.1.1 | 2184 -1 | DIN | P. 632➔





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
TIPO | TYPE	HD	Rapid	Rapid	Rapid
RIVESTIMENTO | COATING	-	-	-	TiN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	0°	0°	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	2B	2B	3B	2B
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	B/4-5	B/4-5	B/4-5	B/4-5
TIPO DI FORO | HOLE TYPE				
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS				
P | **Acciai** | Steels	P	P	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	M	M	M
K | **Ghise** | Cast Irons	K	K	K	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	-	N	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-	-	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-	-	-

B 02

d_1	Filetti/1" Tpi		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6873	6690	66903B	6690TN
nr. **1**	**64**	1,55	45	8	2,8	2,1	-	●	-	●
nr. **2**	**56**	1,85	45	9	2,8	2,1	●	●	-	●
nr. **3**	**48**	2,10	50	9	2,8	2,1	●	●	-	●
nr. **4**	**40**	2,35	56	11	3,5	2,7	●	●	●	●
nr. **5**	**40**	2,65	56	11	3,5	2,7	●	●	-	●
nr. **6**	**32**	2,85	56	13	4,0	3,0	●	●	●	●
nr. **8**	**32**	3,50	63	13	4,5	3,4	●	●	●	●
nr. **10**	**24**	3,90	70	16	6,0	4,9	●	●	●	●
nr. **12**	**24**	4,50	80	17	6,0	4,9	●	●	-	●
1/4	20	5,10	80	17	6,0	4,9	●	●	●	●
5/16	18	6,60	90	20	8,0	6,2	●	●	-	●
3/8	16	8,00	90	20	10,0	8,0	-	●	●	●

UNC - DIN 2184/1

Maschi a macchina con gambo rinforzato, similare DIN 371
Machine taps with reinforced shank, similar to DIN 371



6737	6739	6739VP	6739XP	**MATERIALE** | MATERIAL
HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	
Ultra	VA	VA	VA	**TIPO** | TYPE
NIT	-	VAP	AlCrN TOP	**RIVESTIMENTO/ TRATTAMENTO** | COATING/ TREATMENT
0°	0°	0°	0°	**ANGOLO ELICA** | HELIX ANGLE
↻	↻	↻	↻	**DIREZIONE TAGLIO** | CUTTING DIRECTION
-	-	-	-	**LUBRIFICAZIONE INTERNA** | INTERNAL COOLANT
2B	2BX	2BX	2BX	**TOLLERANZA** | TOLERANCE
B/4-5	B/4-5	B/4-5	B/4-5	**FORMA D'IMBOCCO/FILETTI** | CHAMFER FORM/THREADS
				TIPO DI FORO | HOLE TYPE
P	P	P	P	**P** | **Acciai** | Steels
M	M	M	M	**M** | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels
-	-	-	-	**K** | **Ghise** | Cast Irons
N	N	N	N	**N** | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals
-	S	S	S	**S** | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium
-	-	-	-	**H** | **Acciai Temprati** | Hardened Steels

GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

B
02

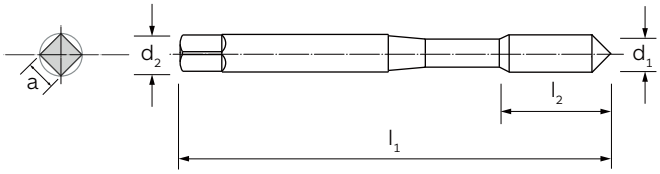
6737	6739	6739VP	6739XP		d_1	Filetti/1" Tpi		l_1	l_2
●	-	-	-	nr.	**1**	**64**	1,55	45	8
●	●	●	●	nr.	**2**	**56**	1,85	45	9
●	●	●	●	nr.	**3**	**48**	2,10	50	9
●	●	●	●	nr.	**4**	**40**	2,35	56	11
●	●	●	●	nr.	**5**	**40**	2,65	56	11
●	●	●	●	nr.	**6**	**32**	2,85	56	13
●	●	●	●	nr.	**8**	**32**	3,50	63	13
●	●	●	●	nr.	**10**	**24**	3,90	70	16
●	●	●	●	nr.	**12**	**24**	4,50	80	17
●	●	●	●		**1/4**	20	5,10	80	17
●	●	●	●		**5/16**	18	6,60	90	20
●	●	●	●		**3/8**	16	8,00	90	20

UNC - DIN 2184/1

Maschi a macchina a rullare con gambo rinforzato, similare DIN 371
Cold forming machine taps with reinforced shank, similar to DIN 371

UNC | **2184 -1**

ASME B.1.1 | DIN | P. 650





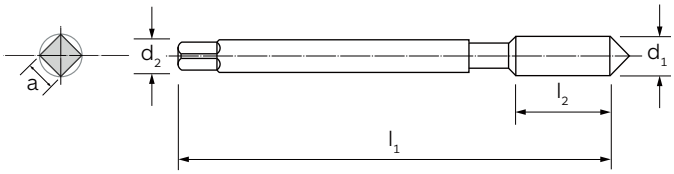
MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co	HSS-Co
TIPO | TYPE	FORMER	FORMER S
RIVESTIMENTO | COATING	NIT	NIT
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	-	-
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	2BX	2BX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS		
P | **Acciai** | Steels	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M	M
K | **Ghise** | Cast Irons	-	-
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

d_1	Filetti/1" Tpi		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6738	6802
nr. **2**	**56**	1,95	45	9	2,8	2,1	●	-
nr. **3**	**48**	2,30	50	9	2,8	2,1	●	-
nr. **4**	**40**	2,55	56	11	3,5	2,7	●	-
nr. **5**	**40**	2,85	56	11	3,5	2,7	●	●
nr. **6**	**32**	3,10	63	13	4,0	3,0	●	●
nr. **8**	**32**	3,80	70	13	4,5	3,4	●	●
nr. **10**	**24**	4,30	70	16	6,0	4,9	●	●
nr. **12**	**24**	5,00	80	19	6,0	4,9	●	●
1/4	20	5,75	80	19	6,0	4,9	●	●
5/16	18	7,25	90	22	8,0	6,2	●	●
3/8	16	8,70	90	22	10,0	8,0	●	●

UNC - DIN 2184/1

Maschi a macchina a rullare con gambo passante
Cold forming machine taps with reduced shank

NEW | **UNC** ASME B.1.1 | **2184 -1** DIN | P. 650





con canalini di lubrificazione
with coolant grooves

MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co
TIPO | TYPE	FORMER S
RIVESTIMENTO | COATING	TiN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	-
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	2BX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghise** | Cast Irons	-
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

B 02



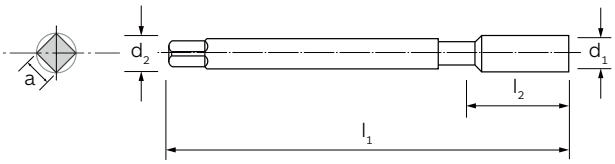
d_1	Filetti/1" Tpi		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)		6811TN
1/2	13	11,80	110	25	9	7,0		●
9/16	12	13,30	110	28	11	9,0		●
5/8	11	14,85	110	30	12	9,0		●
3/4	10	17,90	125	33	14	11,0		●

UNC - DIN 2184/1

Maschi a macchina con gambo passante, similare DIN 376
Machine taps with reduced shank, similar to DIN 376

UNC | **2184 -1**

ASME B.1.1 | DIN | P. 632➔





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
TIPO | TYPE	N	N 15°	N 40°	N 40°	VA 35°
RIVESTIMENTO | COATING	-	-	-	-	-
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	15°	40°	40°	35°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-	-	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	2B	2B	2B	3B	2BX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE					
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS					
P | **Acciai** | Steels	P	P	P	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	-	-	-	M
K | **Ghise** | Cast Irons	K	K	K	K	-
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N	N	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-	-	-	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-	-	-	-

d_1	Filetti/1" Tpi		l_1	l_2	l_2 (35-40 50°)	d_2 (h9)	a (h12)	6824	6728	6694	66943B	6754
7/16	14	9,40	100	14	24	8	6,2	●	●	●	●	-
1/2	13	10,80	110	16	29	9	7,0	●	●	●	●	●
9/16	12	12,20	110	20	30	11	9,0	-	-	●	●	-
5/8	11	13,50	110	20	32	12	9,0	●	●	●	●	●
3/4	10	16,50	125	25	34	14	11,0	●	●	●	●	●
7/8	9	19,50	140	25	34	18	14,5	●	●	●	●	-
1"	8	22,25	160	30	38	18	14,5	●	●	●	●	●

UNC - DIN 2184/1

Maschi a macchina con gambo passante, similare DIN 376
Machine taps with reduced shank, similar to DIN 376



6754VP	6853VP	6866	6733		d_1	Filetti/1" Tpi		l_1	l_2 (35-40 50°)
HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	**MATERIALE** | MATERIAL					
VA 35°	VR 50°	HD 15°	ALU 45°	**TIPO** | TYPE					
VAP	VAP	-	-	**RIVESTIMENTO/ TRATTAMENTO** | COATING/ TREATMENT					
35°	50°	15°	45°	**ANGOLO ELICA** | HELIX ANGLE					
↻	↻	↻	↻	**DIREZIONE TAGLIO** | CUTTING DIRECTION					
-	-	-	-	**LUBRIFICAZIONE INTERNA** | INTERNAL COOLANT					
2BX	2BX	2B	2B	**TOLLERANZA** | TOLERANCE					
C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	**FORMA D'IMBOCCO/FILETTI** | CHAMFER FORM/THREADS					
				TIPO DI FORO | HOLE TYPE					
P	P	P	-	**P** | **Acciai** | Steels					
M	M	-	-	**M** | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels					
-	-	K	-	**K** | **Ghise** | Cast Irons					
N	-	-	N	**N** | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals					
S	-	-	-	**S** | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium					
-	-	-	-	**H** | **Acciai Temprati** | Hardened Steels					

GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

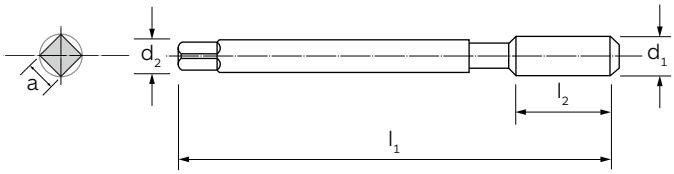
-	-	●	-		**7/16**	14	9,40	100	24
●	●	●	●		**1/2**	13	10,80	110	29
-	-	-	-		**9/16**	12	12,20	110	30
●	●	●	-		**5/8**	11	13,50	110	32
●	●	●	-		**3/4**	10	16,50	125	34
-	-	●	-		**7/8**	9	19,50	140	34
●	●	●	-		**1"**	8	22,25	160	38

UNC - DIN 2184/1

Maschi a macchina con gambo passante, similare DIN 376
Machine taps with reduced shank, similar to DIN 376

UNC | **2184 -1**

ASME B.1.1 | DIN | P. 632➔





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
TIPO | TYPE	HD	Rapid	Rapid	VA	VA
RIVESTIMENTO | COATING	NIT	NIT	NIT	NIT	VAP
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	-	-	-	-	-
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-	-	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	2B	2B	3B	2BX	2BX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	B/4-5	B/4-5	B/4-5	B/4-5	B/4-5
TIPO DI FORO | HOLE TYPE					
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS					
P | **Acciai** | Steels	P	P	P	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	M	M	M	M
K | **Ghise** | Cast Irons	K	K	K	-	-
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	-	N	N	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-	-	S	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-	-	-	-

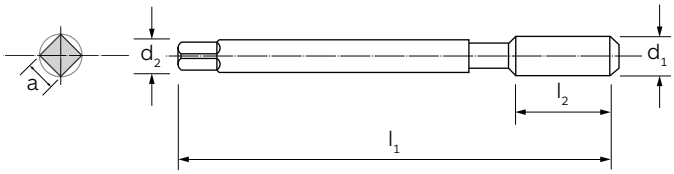
B 02

d_1	Filetti/1" Tpi		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6874	6693	66933B	6749	6749VP
7/16	14	9,40	100	14	8	6,2	●	●	●	-	-
1/2	13	10,80	110	16	9	7,0	●	●	●	●	●
9/16	12	12,20	110	20	11	9,0	●	●	●	-	-
5/8	11	13,50	110	20	12	9,0	●	●	●	●	●
3/4	10	16,50	125	25	14	11,0	●	●	●	●	●
7/8	9	19,50	140	25	18	14,5	●	●	●	●	●
1"	8	22,25	160	30	18	14,5	●	●	●	●	●
1 1/8	7	25,00	180	-	22	18,0	-	●	●	-	-
1 1/4	7	28,00	180	-	22	18,0	-	●	●	-	-
1 3/8	6	30,75	200	-	28	22,0	-	●	●	-	-
1 1/2	6	34,00	200	-	32	24,0	-	●	●	-	-
1 3/4	5	39,50	220	-	36	29,0	-	●	●	-	-
2"	5	45,00	250	-	40	32,0	-	●	●	-	-

UNF - DIN 2184/1

Maschi a mano in serie di 2 pezzi composta da sbozzatore (P) e finitore (T)
Hand taps, series in set of 2 pieces, consisting of taper (P) and bottom (T)

UNF | **2184 -1** DIN | P. 632➔





MATERIALE | MATERIAL	HSS	HSS
TIPO | TYPE	N	N
RIVESTIMENTO | COATING	-	-
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	2B	2B
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	A/5-6	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS		
P | **Acciai** | Steels	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M	M
K | **Ghise** | Cast Irons	K	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

d_1	Filetti/1" Tpi		l_1	l_2	d_2 (h9*)	a (h12)	6776P	6776T
							6776 (Serie | Set)	
nr. **1**	**72**	1,55	45	8	2,8	2,1	●	●
nr. **2**	**64**	1,85	45	9	2,8	2,1	●	●
nr. **3**	**56**	2,15	40	9	2,8	2,1	●	●
nr. **4**	**48**	2,40	40	11	3,5	2,7	●	●
nr. **5**	**44**	2,70	40	11	3,5	2,7	●	●
nr. **6**	**40**	2,95	45	13	4,0	3,0	●	●
nr. **8**	**36**	3,50	45	13	4,5	3,4	●	●
nr. **10**	**32**	4,10	50	12	6,0	4,9	●	●
nr. **12**	**28**	4,70	50	17	6,0	4,9	●	●
1/4	28	5,50	50	14	6,0	4,9	●	●
5/16	24	6,90	56	22	6,0	4,9	●	●
3/8	24	8,50	63	22	7,0	5,5	●	●
7/16	20	9,90	63	20	8,0	6,2	●	●
1/2	20	11,50	70	22	9,0	7,0	●	●
9/16	18	12,90	70	22	11,0	9,0	●	●
5/8	18	14,50	70	22	12,0	9,0	●	●
3/4	16	17,50	80	22	14,0	11,0	●	●
7/8	14	20,40	80	22	18,0	14,5	●	●
1	12	23,25	90	22	18,0	14,5	●	●
1 1/8	12	26,50	90	22	22,0	18,0	●	●
1 1/4	12	29,50	90	22	22,0	18,0	●	●
1 3/8	12	32,75	125	40	28,0	22,0	●	●
1 1/2	12	36,00	125	40	32,0	24,0	●	●

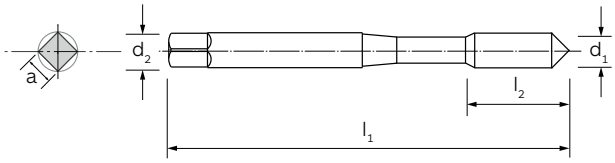
*** La tolleranza del gambo per il 1° e 2° maschio è h 12** | Shank tolerance of 1st and 2nd tap h 12

UNF - DIN 2184/1

Maschi a macchina con gambo rinforzato, similare DIN 371
Machine taps with reinforced shank, similar to DIN 371

UNF | **2184 -1** | **DIN**

P. 632➔





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
TIPO | TYPE	N	N 15°	N 40°	N 40°	N 40°
RIVESTIMENTO | COATING	-	-	-	-	TiN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	15°	40°	40°	40°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-	-	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	2B	2B	2B	3B	2B
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE					
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS					
P | **Acciai** | Steels	P	P	P	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	-	-	-	M
K | **Ghise** | Cast Irons	K	K	K	K	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N	N	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-	-	-	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-	-	-	-

d_1	Filetti/1" Tpi		l_1	l_2	l_2 (35-40 50°)	d_2 (h9)	a (h12)		6838	6719	6680	66803B	6680TN
nr. **1**	**72**	1,55	45	8	-	3	2,1		●	-	-	-	-
nr. **2**	**64**	1,85	45	9	-	3	2,1		●	-	-	-	-
nr. **3**	**56**	2,15	50	9	-	3	2,1		●	-	-	-	-
nr. **4**	**48**	2,40	56	11	-	4	2,7		●	-	-	-	-
nr. **5**	**44**	2,70	56	11	5	4	2,7		●	●	●	●	●
nr. **6**	**40**	2,95	56	13	6	4	2,1		●	●	●	●	●
nr. **8**	**36**	3,50	63	13	7	5	2,1		●	●	●	●	●
nr. **10**	**32**	4,10	70	12	8	6	2,7		●	●	●	●	●
nr. **12**	**28**	4,70	80	17	10	6	3,0		●	●	●	●	●
1/4	28	5,50	80	14	10	7	3,4		●	●	●	●	●
5/16	24	6,90	90	22	12	8	4,9		●	●	●	●	●
3/8	24	8,50	90	22	12	10	7,0		●	●	-	●	-

UNF - DIN 2184/1

Maschi a macchina con gambo rinforzato, similare DIN 371
Machine taps with reinforced shank, similar to DIN 371



6794	6794VP	6854VP	6848	6628		d_1	Filetti/1" Tpi		l_1	l_2 (35-40 50°)
HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	**MATERIALE** | MATERIAL					
VA 35°	VA 35°	VR 50°	HD 15°	ALU 45°	**TIPO** | TYPE					
-	VAP	VAP	-	-	**RIVESTIMENTO/ TRATTAMENTO** | COATING/ TREATMENT					
35°	35°	50°	15°	45°	**ANGOLO ELICA** | HELIX ANGLE					
↻	↻	↻	↻	↻	**DIREZIONE TAGLIO** | CUTTING DIRECTION					
-	-	-	-	-	**LUBRIFICAZIONE INTERNA** | INTERNAL COOLANT					
2BX	2BX	2BX	2BX	2B	**TOLLERANZA** | TOLERANCE					
C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	**FORMA D'IMBOCCO/FILETTI** | CHAMFER FORM/THREADS					
					TIPO DI FORO | HOLE TYPE					
P	P	P	P	-	**P** | **Acciai** | Steels					
M	M	M	-	-	**M** | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels					
-	-	-	K	-	**K** | **Ghise** | Cast Irons					
N	N	-	-	N	**N** | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals					
S	S	-	-	-	**S** | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium					
-	-	-	-	-	**H** | **Acciai Temprati** | Hardened Steels					
-	-	-	-	-		nr. **1**	**72**	1,55	45	-
-	-	-	-	-		nr. **2**	**64**	1,85	45	-
-	-	-	-	-		nr. **3**	**56**	2,15	50	-
-	-	-	-	-		nr. **4**	**48**	2,40	56	-
-	-	-	●	-		nr. **5**	**44**	2,70	56	5
-	-	-	●	-		nr. **6**	**40**	2,95	56	6
-	-	-	●	-		nr. **8**	**36**	3,50	63	7
●	●	●	●	■		nr. **10**	**32**	4,10	70	8
-	-	-	●	-		nr. **12**	**28**	4,70	80	10
●	●	●	●	■		**1/4**	28	5,50	80	10
●	●	●	●	-		**5/16**	24	6,90	90	12
●	●	●	●	■		**3/8**	24	8,50	90	12

GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

B 02

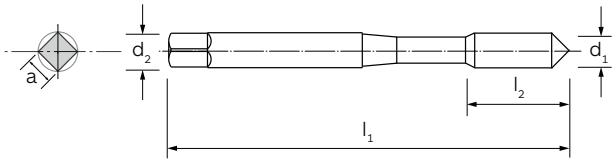
■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last

UNF - DIN 2184/1

Maschi a macchina con gambo rinforzato, similare DIN 371
Machine taps with reinforced shank, similar to DIN 371

UNF | **2184 -1** | **DIN**

P. 632➔





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
TIPO | TYPE	Rapid	Rapid	Rapid	VA	VA	HD
RIVESTIMENTO | COATING	-	-	TiN	-	VAP	-
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	0°	0°	0°	0°	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-	-	-	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	2B	3B	2B	2BX	2BX	2BX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	B/4-5	B/4-5	B/4-5	B/4-5	B/4-5	B/4-5
TIPO DI FORO | HOLE TYPE						
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS						
P | **Acciai** | Steels	P	P	P	P	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M	M	M	M	M	-
K | **Ghise** | Cast Irons	K	K	K	-	-	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N	N	N	N	-
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-	-	S	S	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-	-	-	-	-

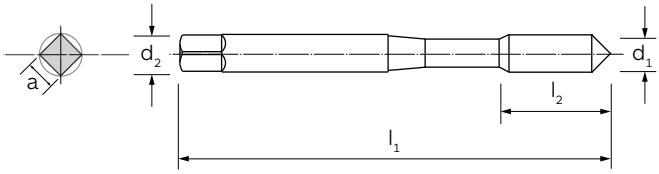
d_1	Filetti/1" Tpi		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6607	66073B	6607TN	6718	6718VP	6875
nr. **2**	**64**	1,85	45	9	2,8	2,1	●	-	●	●	●	●
nr. **3**	**56**	2,15	50	9	2,8	2,1	●	-	●	●	●	-
nr. **4**	**48**	2,40	56	11	3,5	2,7	●	-	●	●	●	●
nr. **5**	**44**	2,70	56	11	3,5	2,7	●	-	●	●	●	●
nr. **6**	**40**	2,95	56	13	4,0	3,0	●	-	●	●	●	●
nr. **8**	**36**	3,50	63	13	4,5	3,4	●	■	●	●	●	●
nr. **10**	**32**	4,10	70	12	6,0	4,9	●	■	●	●	●	●
nr. **12**	**28**	4,70	80	17	6,0	4,9	●	-	●	●	●	-
1/4	28	5,50	80	14	7,0	5,5	●	■	●	●	●	●
5/16	24	6,90	90	22	8,0	6,2	●	■	●	●	●	●
3/8	24	8,50	90	22	10,0	7,0	●	■	●	●	●	●

UNF - DIN 2184/1

Maschi a macchina a rullare con gambo rinforzato
Cold forming machine taps with reinforced shank

NEW | **UNF** | **2184 -1** | **P. 650**

6815TN | | DIN |





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
TIPO | TYPE	FORMER	FORMER S	FORMER S
RIVESTIMENTO | COATING	NIT	NIT	TiN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	-	-	-
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	2BX	2BX	2BX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE			
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS			
P | **Acciai** | Steels	P	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M	M	M
K | **Ghise** | Cast Irons	-	-	-
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-	-

B 02

d_1	Filetti/1" Tpi		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6747	6815	6815TN
nr. **4**	**48**	2,60	56	11	3,5	2,7	●	-	-
nr. **5**	**44**	2,90	56	11	3,5	2,7	●	-	●
nr. **6**	**40**	3,20	56	13	4,0	2,1	-	-	-
nr. **8**	**36**	3,80	63	13	4,5	3,4	●	■	●
nr. **10**	**32**	4,45	70	16	6,0	4,9	●	-	●
nr. **12**	**28**	5,05	80	19	6,0	4,9	●	-	●
1/4	28	5,90	80	19	7,0	5,5	●	-	●
5/16	24	7,40	90	22	8,0	6,2	●	■	●
3/8	24	9,00	90	22	10,0	7,0	●	-	●

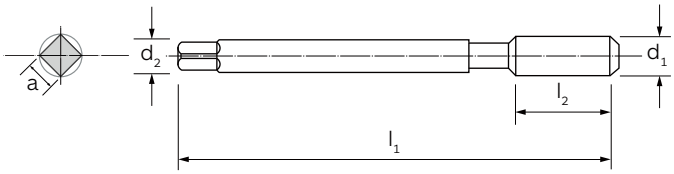
■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last

UNF - DIN 2184/1

Maschi a macchina con gambo passante, similare DIN 374
Machine taps with reduced shank, similar to DIN 374

UNF | **2184 -1** | **DIN**

P. 632➔





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
TIPO | TYPE	N	N 15°	N 40°	N 40°
RIVESTIMENTO | COATING	-	-	-	-
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	15°	40°	40°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	2B	2B	2B	3B
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE				
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS				
P | **Acciai** | Steels	P	P	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	-	-	-
K | **Ghise** | Cast Irons	K	K	K	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-	-	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-	-	-

B 02

d_1	Filetti/1" Tpi		l_1	l_2	l_2 (35-40 50°)	d_2 (h9)	a (h12)	6839	6729	6688	66883B
nr. **10**	**32**	4,45	70	16		6,0	4,9	-	-	-	-
5/16	24	7,40	90	22		8,0	6,2	-	-	-	-
3/8	24	9,00	90	22		10,0	7,0	-	-	-	-
7/16	20	9,90	90	20	14	8,0	6,2	●	●	●	●
1/2	20	11,50	100	22	16	9,0	7,0	●	●	●	●
9/16	18	12,90	100	22	20	11,0	9,0	●	●	●	●
5/8	18	14,50	100	22	20	12,0	9,0	●	-	●	●
3/4	16	17,50	110	25	25	14,0	11,0	●	●	●	●
7/8	14	20,40	125	25	25	18,0	14,5	●	-	●	●
1"	12	23,25	140	28	25	18,0	14,5	●	●	●	●
1 1/8	12	26,50	150	28	26	22,0	15,0	●	-	-	-
1 1/4	12	29,50	150	28	27	22,0	15,5	●	-	-	-
1 1/2	12	30,60	170	30	28	28,0	16,5	●	-	-	-

UNF - DIN 2184/1

Maschi a macchina con gambo passante, similare DIN 374
Machine taps with reduced shank, similar to DIN 374



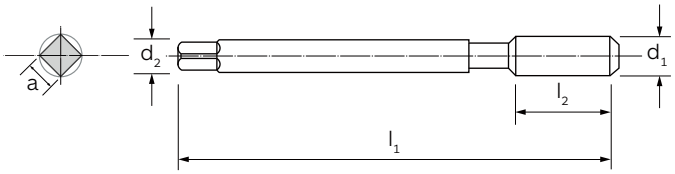
6796	6855VP	6849	6734	MATERIALE | MATERIAL
HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	
VA 35°	VR 50°	HD 15°	ALU 45°	**TIPO** | TYPE
-	VAP	-	-	**RIVESTIMENTO/ TRATTAMENTO** | COATING/ TREATMENT
35°	50°	15°	45°	**ANGOLO ELICA** | HELIX ANGLE
↻	↻	↻	↻	**DIREZIONE TAGLIO** | CUTTING DIRECTION
-	-	-	-	**LUBRIFICAZIONE INTERNA** | INTERNAL COOLANT
2B	2BX	2B	2B	**TOLLERANZA** | TOLERANCE
C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	**FORMA D'IMBOCCO/FILETTI** | CHAMFER FORM/THREADS
				TIPO DI FORO | HOLE TYPE
P	P	P	-	**P** | **Acciai** | Steels
M	M	-	-	**M** | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels
-	-	K	-	**K** | **Ghise** | Cast Irons
N	-	-	N	**N** | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals
S	-	-	-	**S** | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium
-	-	-	-	**H** | **Acciai Temprati** | Hardened Steels

GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

6796	6855VP	6849	6734	d_1	Filetti/1" Tpi		l_1	l_2 (35-40 50°)
-	-	-	■	nr. **10**	**32**	4,45	70	
-	-	-	■	**5/16**	24	7,40	90	
-	-	-	■	**3/8**	24	9,00	90	
●	●	●	-	**7/16**	20	9,90	90	14
●	●	●	-	**1/2**	20	11,50	100	16
●	●	●	-	**9/16**	18	12,90	100	20
●	●	-	-	**5/8**	18	14,50	100	20
●	●	●	-	**3/4**	16	17,50	110	25
-	-	-	-	**7/8**	14	20,40	125	25
-	-	●	-	**1"**	12	23,25	140	25
-	-	-	-	**1 1/8**	12	26,50	150	26
-	-	-	-	**1 1/4**	12	29,50	150	27
-	-	-	-	**1 1/2**	12	30,60	170	28

■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last

UNF | **2184 -1** | **DIN** | **P. 632➔**





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
TIPO | TYPE	Rapid	Rapid	VA	HD
RIVESTIMENTO | COATING	-	-	-	-
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	0°	0°	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	2B	3B	2BX	2B
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	B/4-5	B/4-5	B/4-5	B/4-5
TIPO DI FORO | HOLE TYPE				
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS				
P | **Acciai** | Steels	P	P	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M	M	M	-
K | **Ghise** | Cast Irons	K	K	-	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N	N	-
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-	S	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-	-	-

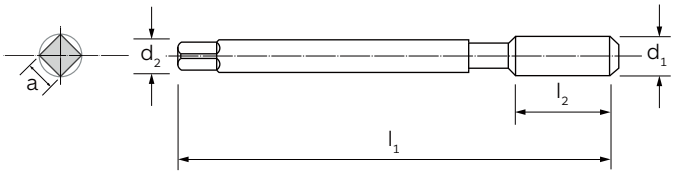
d_1	Filetti/1" Tpi		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)		6687	66873B	6797	6876
7/16	20	9,90	90	20	8	6,2		●	●	●	●
1/2	20	11,50	100	22	9	7,0		●	●	●	●
9/16	18	12,90	100	22	11	9,0		●	●	-	●
5/8	18	14,50	100	22	12	9,0		●	●	●	●
3/4	16	17,50	110	25	14	11,0		●	●	●	●
7/8	14	20,40	125	25	18	14,5		●	●	-	●
1"	12	23,25	140	28	18	14,5		●	●	-	●
1 1/8	12	26,50	150	28	22	18,0		●	●	-	-
1 1/4	12	29,50	150	28	22	18,0		●	●	-	-
1 3/8	12	32,75	170	30	28	22,0		●	●	-	-
1 1/2	12	36,00	170	30	32	24,0		●	●	-	-

UNF - DIN 2184/1

Maschi a macchina a rullare con gambo passante | Cold forming machine taps with reduced shank

NEW | **UNF** | **2184 -1** | **DIN** | **P. 650**

6816TN





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co	HSS-Co
TIPO | TYPE	FORMER S	FORMER S
RIVESTIMENTO | COATING	NIT	TiN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	-	-
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	2BX	2BX
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS		
P | **Acciai** | Steels	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M	M
K | **Ghise** | Cast Irons	-	-
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

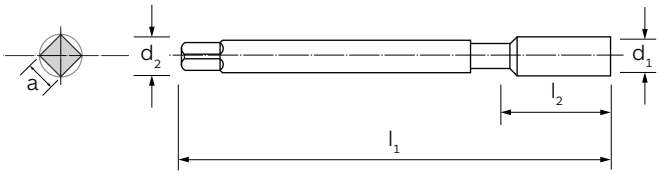
d_1	Filetti/1" Tpi		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6816	6816TN
7/16	20	10,5	90	20	8	6,2	-	●
1/2	20	12,10	100	22	9	7,0	■	●
5/8	18	15,20	100	22	12	9,0	■	●

■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last

UN-8
ASME B.1.1

~374
DIN

P. 640





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co
TIPO | TYPE	VA 35°
RIVESTIMENTO | COATING	VAP
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	35°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	2B
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghise** | Cast Irons	-
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

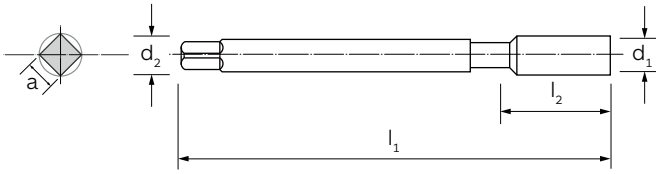
d_1	Filetti/1" Tpi		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6945VP
1 1/8	8	25,40	180	40	22	18	●
1 1/4	8	28,60	180	40	22	18	●
1 3/8	8	31,75	200	50	28	22	●
1 1/2	8	35,00	200	50	28	22	●

BSW - ILIX NORM

Maschi a mano in serie di 3 pezzi composta da sbozzatore (P), intermedio (S), finitore (T)
Hand taps, series in set of 3 pieces, consisting of taper (P), plug (S) and bottom (T)

BSW
DIN 11

ILIX NORM
DIN





MATERIALE | MATERIAL	HSS	HSS	HSS
TIPO | TYPE	N	N	N
RIVESTIMENTO | COATING	–	–	–
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	0°	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	–	–	–
TOLLERANZA | TOLERANCE	–	–	–
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	A/5-6	D/3-4	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE			
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS			
P | **Acciai** | Steels	P	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M	M	M
K | **Ghise** | Cast Irons	K	K	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S	S	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	–	–	–

d_1	Filetti/1" Tpi		l_1	l_2	d_2 (h9*)	a (h12)	6603P	6603S	6603T
							6603 (Serie | Set)		
1/16	**60**	1,20	32	8	2,5	2,1	●	●	●
3/32	**48**	1,90	40	9	2,8	2,1	●	●	●
1/8	**40**	2,50	40	11	3,5	2,7	●	●	●
5/32	**32**	3,20	45	13	4,5	3,4	●	●	●
3/16	**24**	3,60	50	16	6,0	4,9	●	●	●
7/32	**24**	4,50	50	17	6,0	4,9	●	●	●
1/4	**20**	5,10	50	19	6,0	4,9	●	●	●
5/16	**18**	6,50	56	22	6,0	4,9	●	●	●
3/8	**16**	7,90	63	22	7,0	5,5	●	●	●
7/16	**14**	9,30	70	24	8,0	6,2	●	●	●
1/2	**12**	10,50	75	29	9,0	7,0	●	●	●
9/16	**12**	12,00	80	30	11,0	9,0	●	●	●
5/8	**11**	13,50	80	32	12,0	9,0	●	●	●
3/4	**10**	16,50	95	40	14,0	11,0	●	●	●
7/8	**9**	19,25	100	40	18,0	14,5	●	●	●
1"	**8**	22,00	110	50	18,0	14,5	●	●	●
1 1/8	**7**	24,75	125	56	22,0	18,0	●	●	●
1 1/4	**7**	28,00	125	56	22,0	18,0	●	●	●
1 3/8	**6**	30,50	150	63	28,0	22,0	●	●	●
1 1/2	**6**	33,50	150	63	32,0	24,0	●	●	●
1 5/8	**5**	35,50	150	63	32,0	24,0	●	●	●
1 3/4	**5**	39,00	160	70	36,0	29,0	●	●	●
2"	**4,5**	44,50	180	75	40,0	32,0	●	●	●

*** La tolleranza del gambo per il 1° e 2° maschio è h 12** | Shank tolerance of 1st and 2nd tap h 12

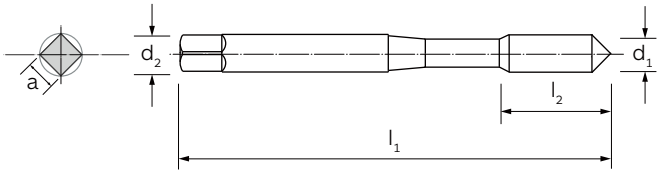
BSW - ILIX NORM

Maschi a macchina con gambo rinforzato
Machine taps with reinforced shank

BSW
DIN 11

ILIX NORM
DIN

P. 632➔





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
TIPO | TYPE	N	N 40°	Rapid
RIVESTIMENTO | COATING	-	-	-
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	40°	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	-	-	-
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3	C/2,5-3	B/4-5
TIPO DI FORO | HOLE TYPE			
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS			
P | **Acciai** | Steels	P	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	-	M
K | **Ghise** | Cast Irons	K	K	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-	-

d_1	Filetti/1" Tpi		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6699	6836	6697
1/8	40	2,5	56	11	3,5	2,7	●	●	●
5/32	32	3,2	63	13	4,5	3,4	●	●	●
3/16	24	3,6	70	16	6,0	4,9	●	●	●
1/4	20	5,1	80	17	7,0	5,5	●	●	●
5/16	18	6,5	90	20	8,0	6,2	●	●	●
3/8	16	7,9	90	20	9,0	7,0	●	-	-

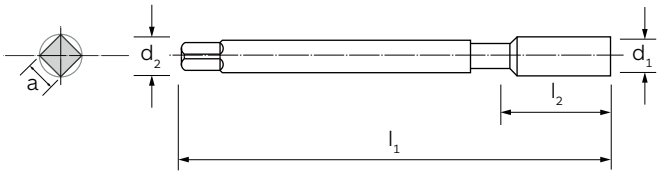
BSW - ILIX NORM

Maschi a macchina con gambo passante, similare DIN 376
Machine taps with reduced shank, similar to DIN 376

BSW
DIN 11

ILIX NORM
DIN

P. 632➔





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co	HSS-Co
TIPO | TYPE	N 40°	Rapid
RIVESTIMENTO | COATING	-	-
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	40°	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	-	-
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3	B/4-5
TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS		
P | **Acciai** | Steels	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	M
K | **Ghise** | Cast Irons	K	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

d_1	Filetti/1" Tpi		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6837	6636
7/16	14	9,30	100	24	8	6,2	●	●
1/2	12	10,50	110	29	9	7,0	●	●
9/16	12	12,00	110	30	11	9,0	●	●
5/8	11	13,50	110	32	12	9,0	●	●
3/4	10	16,50	125	34	14	11,0	●	●
7/8	9	19,25	140	34	18	14,5	●	●
1"	8	22,00	160	38	18	14,5	●	●

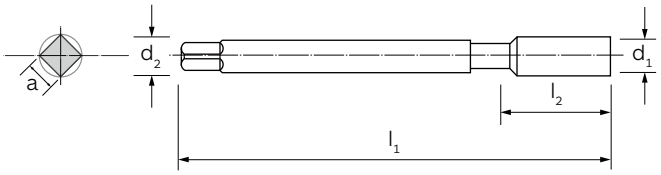
RP - DIN 5156

Maschi a macchina con gambo passante
Machine taps with reduced shank

Rp (BSPP) | ISO 7-1

5156 | DIN

P. 632➔





	6675	6674	6673
MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
TIPO | TYPE	N 15°	GG	Rapid
RIVESTIMENTO | COATING	-	NIT	-
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	15°	0°	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	-	-	-
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3	C/2,5-3	B/4-5
TIPO DI FORO | HOLE TYPE			
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS			
P | **Acciai** | Steels	P	-	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	-	M
K | **Ghise** | Cast Irons	K	K	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-	-

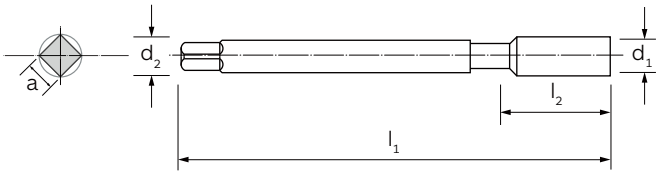
d_1	Filetti/1" Tpi		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6675	6674	6673
1/16	28	6,60	90	22	6	4,9	-	-	●
1/8	28	8,60	90	20	7	5,5	●	●	●
1/4	19	11,50	100	22	11	9,0	●	●	●
3/8	19	15,00	100	22	12	9,0	●	●	●
1/2	14	18,75	125	25	16	12,0	●	●	●
3/4	14	24,25	140	28	20	16,0	●	●	●
1"	11	30,25	160	30	25	20,0	●	●	●
1 1/4	11	39,00	170	30	32	24,0	-	●	●
1 1/2	11	45,00	190	32	36	29,0	-	●	●
2"	11	56,50	190	32	45	35,0	-	●	●

G (BSP) - DIN 5157

Maschi a mano in serie di 2 pezzi composta da sbozzatore (P) e finitore (T)
Hand taps, series in set of 2 pieces, consisting of taper (P) and bottom (T)

G (BSP) — DIN EN ISO 228

5157 — DIN





MATERIALE | MATERIAL	HSS	HSS
TIPO | TYPE	N	N
RIVESTIMENTO | COATING	-	-
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	-	-
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	A/5-6	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS		
P | **Acciai** | Steels	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M	M
K | **Ghise** | Cast Irons	K	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

B 02



d_1	Filetti/1" Tpi		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6627P	6627T	6627 (Serie | Set)
1/8	28	8,80	63	20	7	5,5	●	●	●
1/4	19	11,80	70	22	11	9,0	●	●	●
3/8	19	15,25	70	22	12	9,0	●	●	●
1/2	14	19,00	80	22	16	12,0	●	●	●
5/8	14	21,00	80	22	18	14,5	●	●	●
3/4	14	24,50	90	22	20	16,0	●	●	●
7/8	14	28,25	90	22	22	18,0	●	●	●
1"	11	30,75	100	25	25	20,0	●	●	●
1 1/8	11	35,50	125	40	28	22,0	●	●	●
1 1/4	11	39,50	125	40	32	24,0	●	●	●
1 3/8	11	42,00	125	40	36	29,0	●	●	●
1 1/2	11	45,00	140	40	36	29,0	●	●	●
1 3/4	11	51,00	140	40	40	32,0	●	●	●
2"	11	57,00	160	40	45	35,0	●	●	●

*** La tolleranza del gambo per il 1° e 2° maschio è h 12** | Shank tolerance of 1st and 2nd tap h 12 ■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last

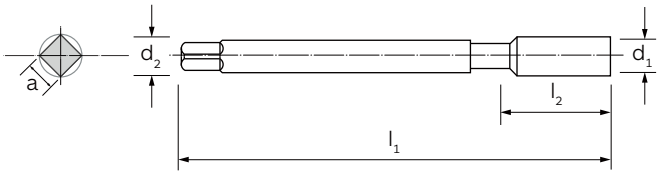
G (BSP) - DIN 5157

Maschi a macchina corti con gambo passante, secondo DIN 259 e DIN-ISO 228
Short machine taps with reduced shank, as per DIN 259 e DIN-ISO 228

G (BSP) — DIN EN ISO 228

5157 — DIN

P. 632➔





	6858	6905	6913	6951
MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
TIPO | TYPE	N	N 15°	MS	VA 15°
RIVESTIMENTO | COATING	-	-	NIT	-
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	15°	0°	15°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	-	-	ISO 228+0,1	-
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3	E/1-2	E/1,5-2	E/1-2
TIPO DI FORO | HOLE TYPE				
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS — **P** | **Acciai** | Steels	P	P	-	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	-	-	M
K | **Ghise** | Cast Irons	K	K	-	-
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-	-	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-	-	-

d_1	Filetti/1" Tpi		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)		6858	6905	6913	6951
1/16	28	6,80	56	22	6	4,9		●	-	●	●
1/8	28	8,80	63	20	7	5,5		●	-	●	●
1/4	19	11,80	70	22	11	9,0		●	●	●	●
3/8	19	15,25	70	22	12	9,0		●	●	●	●
1/2	14	19,00	80	22	16	12,0		●	●	●	●
5/8	14	21,00	80	22	18	14,5		●	-	●	●
3/4	14	24,50	90	22	20	16,0		●	●	●	●
7/8	14	28,25	90	22	22	18,0		●	-	●	●
1"	11	30,75	100	25	25	20,0		●	-	●	●
1 1/8	11	35,50	125	40	28	22,0		-	-	●	-
1 1/4	11	39,50	125	40	32	24,0		●	-	●	-
1 3/8	11	42,00	125	40	36	29,0		-	-	●	-
1 1/2	11	45,00	140	40	36	29,0		-	-	●	-

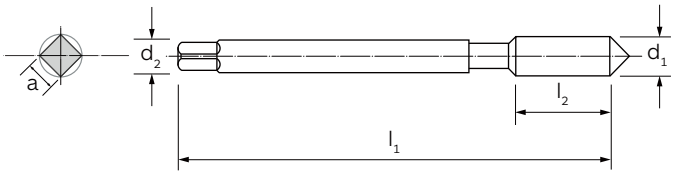
G (BSP) - DIN 5157

Maschi a macchina corti con gambo passante, secondo DIN 259 e DIN-ISO 228
Short machine taps with reduced shank, as per DIN 259 e DIN-ISO 228

G (BSP) — DIN EN ISO 228

5157 — DIN

P. 632

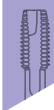




MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co
TIPO | TYPE	VA
RIVESTIMENTO | COATING	-
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	-
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	B/4-5
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghise** | Cast Irons	-
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-



d_1	Filetti/1" Tpi		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6857
1/16	28	6,80	56	22	6	4,9	●
1/8	28	8,80	63	20	7	5,5	●
1/4	19	11,80	70	22	11	9,0	●
3/8	19	15,25	70	22	12	9,0	●
1/2	14	19,00	80	22	16	12,0	●
3/4	14	24,50	90	22	20	16,0	●
1"	11	30,75	100	25	25	20,0	●
1 1/4	11	39,50	125	40	32	24,0	●
1 1/2	11	45,00	140	40	36	29,0	●

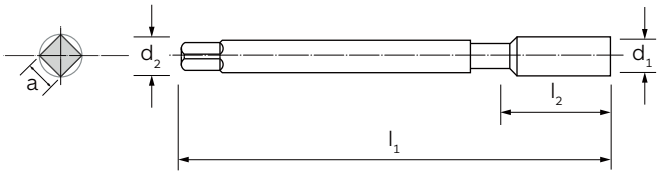
G (BSP) - DIN 5156

Maschi a macchina con gambo passante, secondo DIN 259 e DIN-ISO 228
Machine taps with reduced shank, as per DIN 259 e DIN-ISO 228

G (BSP) — DIN EN ISO 228

5156 — DIN

P. 642





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co	HSS-Co
TIPO | TYPE	HD	HD
RIVESTIMENTO | COATING	-	TiN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	-	-
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS		
P | **Acciai** | Steels	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	-
K | **Ghise** | Cast Irons	K	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	-	-
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

B 02

d_1	Filetti/1" Tpi		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6912	6912TN
1/8	28	8,80	90	20	7	5,5	●	●
1/4	19	11,80	100	22	11	9,0	●	●
3/8	19	15,25	100	22	12	9,0	●	●
1/2	14	19,00	125	25	16	12,0	●	●
5/8	14	21,00	125	25	18	14,5	■	■
3/4	14	24,50	140	28	20	16,0	●	●
7/8	14	28,25	150	28	22	18,0	■	■
1"	11	30,75	160	30	25	20,0	●	●
2"	11	57,00	220	40	45	35,0	■	■

■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last

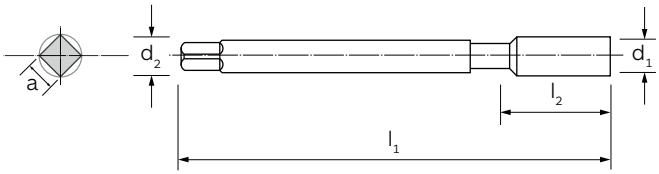
G (BSP) - DIN 5156

Maschi a macchina con gambo passante, secondo DIN 259 e DIN-ISO 228
Machine taps with reduced shank, as per DIN 259 e DIN-ISO 228

G (BSP) — DIN EN ISO 228

5156 — DIN

P. 632➔





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
TIPO | TYPE	N 15°	N 40°	N 40°	N 40°
RIVESTIMENTO | COATING	-	-	VAP	TiN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	15°	40°	40°	40°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	-	-	-	-
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE				
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS				
P | **Acciai** | Steels	P	P	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	-	-	M
K | **Ghise** | Cast Irons	K	K	K	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-	-	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-	-	-

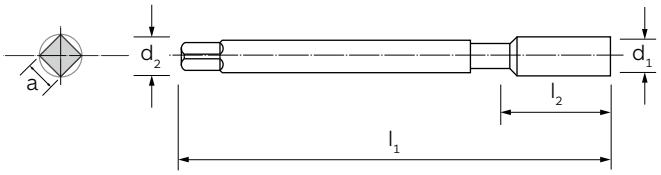
d_1	Filetti/1" Tpi		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6665	6703	6703VP	6703TN
1/16	28	6,80	90	12	6	4,9	-	●	●	●
1/8	28	8,80	90	14	7	5,5	●	●	●	●
1/4	19	11,80	100	20	11	9,0	●	●	●	●
3/8	19	15,25	100	20	12	9,0	●	●	●	●
1/2	14	19,00	125	25	16	12,0	●	●	●	●
5/8	14	21,00	125	25	18	14,5	●	●	●	●
3/4	14	24,50	140	28	20	16,0	●	●	●	●
7/8	14	28,25	150	28	22	18,0	●	●	●	●
1"	11	30,75	160	30	25	20,0	●	●	●	●

G (BSP) - DIN 5156

Maschi a macchina con gambo passante, secondo DIN 259 e DIN-ISO 228
Machine taps with reduced shank, as per DIN 259 e DIN-ISO 228

NEW

6701XP | **G (BSP)** DIN EN ISO 228 | **5156** DIN | P. 632➔





	6716	6701	6701VP	6701XP
MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
TIPO | TYPE	VA 15°	VA 35°	VA 35°	VA 35°
RIVESTIMENTO | COATING	-	-	VAP	AlCrN TOP
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	15°	35°	35°	35°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	-	-	-	-
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE				
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS				
P | **Acciai** | Steels	P	P	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M	M	M	M
K | **Ghise** | Cast Irons	-	-	-	-
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S	S	S	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-	-	-

d_1	Filetti/1" Tpi		l_1	l_2	l_2 (35-40 50°)	d_2 (h9)	a (h12)	6716	6701	6701VP	6701XP
1/16	28	6,80	90	22	12	6	4,9	●	-	-	-
1/8	28	8,80	90	20	14	7	5,5	●	●	●	●
1/4	19	11,80	100	22	20	11	9,0	●	●	●	●
3/8	19	15,25	100	22	20	12	9,0	●	●	●	●
1/2	14	19,00	125	25	25	16	12,0	●	●	●	●
5/8	14	21,00	125	25	25	18	14,5	●	●	●	●
3/4	14	24,50	140	28	28	20	16,0	●	●	●	●
7/8	14	28,25	150	28	28	22	18,0	●	●	●	●
1"	11	30,75	160	30	30	25	20,0	●	●	●	●
1 1/8	11	35,50	170	30	30	28	22,0	-	-	-	-
1 1/4	11	39,50	170	30	30	32	24,0	-	-	-	-
1 3/8	11	42,00	180	32	32	36	29,0	-	-	-	-
1 1/2	11	45,00	190	32	32	36	29,0	-	-	-	-
1 3/4	11	51,00	190	32	32	40	32,0	-	-	-	-
2"	11	57,00	220	40	36	45	35,0	-	-	-	-

G (BSP) - DIN 5156

Maschi a macchina con gambo passante, secondo DIN 259 e DIN-ISO 228
Machine taps with reduced shank, as per DIN 259 e DIN-ISO 228





HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	**MATERIALE** | MATERIAL
VR 50°	GG	GG	**TIPO** | TYPE
VAP	NIT	TiAlN Futura	**RIVESTIMENTO/ TRATTAMENTO** | COATING/ TREATMENT
50°	0°	0°	**ANGOLO ELICA** | HELIX ANGLE
↻	↻	↻	**DIREZIONE TAGLIO** | CUTTING DIRECTION
-	-	-	**LUBRIFICAZIONE INTERNA** | INTERNAL COOLANT
-	-	-	**TOLLERANZA** | TOLERANCE
C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	**FORMA D'IMBOCCO/FILETTI** | CHAMFER FORM/THREADS
			TIPO DI FORO | HOLE TYPE
P	-	-	**P** | **Acciai** | Steels
M	K	K	**M** | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels
-	-	-	**K** | **Ghise** | Cast Irons
-	N	N	**N** | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals
-	-	-	**S** | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium
-	-	-	**H** | **Acciai Temprati** | Hardened Steels

GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

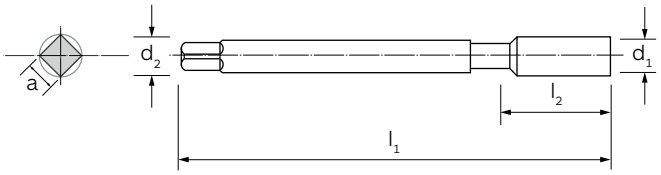
B
02

6856VP	6708	6708TF		d_1	Filetti/1" Tpi		l_1	l_2 (35-40 50°)
-	●	●		**1/16**	28	6,80	90	12
●	●	●		**1/8**	28	8,80	90	14
●	●	●		**1/4**	19	11,80	100	20
●	●	●		**3/8**	19	15,25	100	20
●	●	●		**1/2**	14	19,00	125	25
-	●	●		**5/8**	14	21,00	125	25
●	●	●		**3/4**	14	24,50	140	28
-	●	●		**7/8**	14	28,25	150	28
●	●	●		**1"**	11	30,75	160	30
-	●	●		**1 1/8**	11	35,50	170	30
-	●	●		**1 1/4**	11	39,50	170	30
-	●	●		**1 3/8**	11	42,00	180	32
-	●	●		**1 1/2**	11	45,00	190	32
-	●	●		**1 3/4**	11	51,00	190	32
-	●	●		**2"**	11	57,00	220	36

G (BSP) - DIN 5156

Maschi a macchina con gambo passante, secondo DIN 259 e DIN-ISO 228
Machine taps with reduced shank, as per DIN 259 e DIN-ISO 228

NEW	G (BSP)	5156	
6700XP	DIN EN ISO 228	DIN	P. 632➔





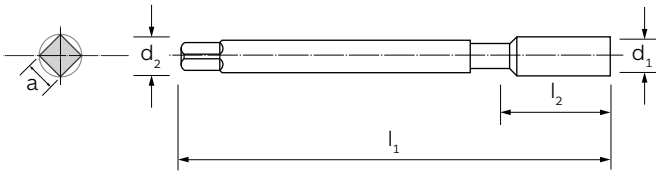
MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
TIPO | TYPE	Rapid	Rapid	Rapid	VA	VA	VA
RIVESTIMENTO | COATING	-	VAP	TiN	-	VAP	AlCrN TOP
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	0°	0°	0°	0°	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-	-	-	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	-	-	-	-	-	-
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	B/4-5	B/4-5	B/4-5	B/4-5	B/4-5	B/4-5
TIPO DI FORO | HOLE TYPE						
GRUPPO MATERIALI / MATERIAL GROUPS						
P | **Acciai** | Steels	P	P	P	P	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M	M	M	M	M	M
K | **Ghise** | Cast Irons	K	K	K	-	-	-
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N	N	N	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-	-	S	S	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-	-	-	-	-

d_1	Filetti/1" Tpi		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6704	6704VP	6704TN	6700	6700VP	6700XP
1/16	28	6,80	90	22	6	4,9	-	-	-	●	●	●
1/8	28	8,80	90	20	7	5,5	●	●	●	●	●	●
1/4	19	11,80	100	22	11	9,0	●	●	●	●	●	●
3/8	19	15,25	100	22	12	9,0	●	●	●	●	●	●
1/2	14	20,10	125	25	16	12,0	●	●	●	●	●	●
5/8	14	21,00	125	25	18	14,5	●	●	●	●	●	●
3/4	14	24,50	140	28	20	16,0	●	●	●	●	●	●
7/8	14	28,25	150	28	22	18,0	●	●	●	●	●	●
1"	11	30,75	160	30	25	20,0	●	●	●	●	●	●
1 1/8	11	35,50	170	30	28	22,0	●	●	●	-	-	-
1 1/4	11	39,50	170	30	32	24,0	●	●	●	-	-	-
1 1/2	11	45,00	190	32	36	29,0	●	●	●	-	-	-
1 3/4	11	51,00	190	32	40	32,0	●	●	●	-	-	-
2"	11	57,00	220	40	45	35,0	●	●	●	-	-	-

G (BSP) - DIN 5156

Maschi a macchina a rullare con gambo passante
Cold forming machine taps with reduced shank

NEW | **G (BSP)** | **5156** | **P. 650**
6818TN | DIN EN ISO 228 | DIN





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
TIPO | TYPE	FORMER	FORMER S	FORMER S
RIVESTIMENTO | COATING	NIT	NIT	TiN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	0°	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	-	-	-
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	B/4-5	C/2,5-3	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE			
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS			
P | **Acciai** | Steels	P	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M	M	M
K | **Ghise** | Cast Irons	-	-	-
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-	-

B 02

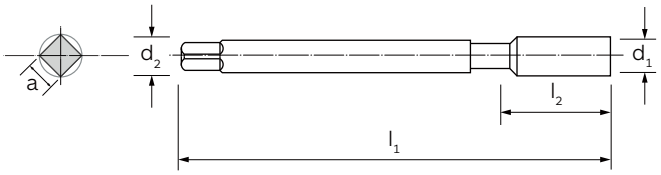
d_1	Filetti/1" Tpi		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6702	6818	6818TN
1/16	28	6,80	90	22	6	4,9	●	-	●
1/8	28	8,80	90	20	7	5,5	●	-	●
1/4	19	11,80	100	22	11	9,0	●	-	●
3/8	19	15,25	100	22	12	9,0	●	■	●
1/2	14	20,10	125	25	16	12,0	●	-	●

■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last

RC - DIN 5156

Maschi a macchina con gambo passante, Conicità 1:16
Machine taps with reduced shank, taper 1:16

RC BSPT | **5156** DIN | P. 636





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co
TIPO | TYPE	N
RIVESTIMENTO | COATING	-
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	-
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-
K | **Ghise** | Cast Irons	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

d_1	Filetti/1" Tpi		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)		6790
1/8	28	8,2	90	13	10	8		●
1/4	19	11,0	100	20	14	11		●
3/8	19	14,0	110	20	14	11		●
1/2	14	18,0	140	25	16	12		●
3/4	14	23,5	150	26	20	16		●
1"	11	29,5	170	32	25	20		●

NPT/NPTF - ILIX NORM

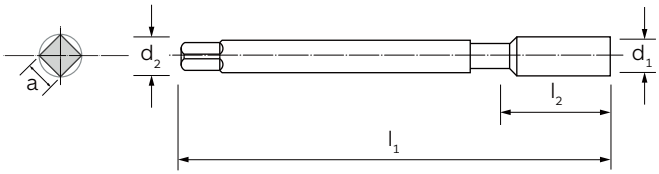
Maschi a macchina, conicità 1:16, angolo di filettatura 60° similare DIN 2181
Machine taps, taper 1:16, included angle 60° similar to DIN 2181

NPT — ASME B1.20.1

NPTF — ANSI B1.20.3

ILIX NORM — DIN

P. 632➔





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
TIPO | TYPE	N	N	AZ/VA
RIVESTIMENTO | COATING	-	-	-
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	0°	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	-	-	-
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE			
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS			
P | **Acciai** | Steels	P	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	-	M
K | **Ghise** | Cast Irons	K	K	-
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-	-

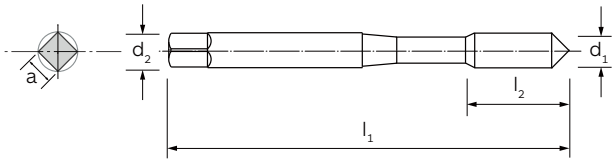
d_1	Filetti/1" Tpi		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6610	6611	6916
1/16	27	6,20	56	14	6	4,9	●	●	●
1/8	27	8,50	63	15	7	5,5	●	●	●
1/4	18	11,10	70	21	11	9,0	●	●	●
3/8	18	14,50	70	21	12	9,0	●	●	●
1/2	14	17,75	80	27	16	12,0	●	●	●
3/4	14	23,00	100	27	20	16,0	●	●	●
1"	12	29,00	110	32	25	20,0	●	●	-
1 1/4	12	38,00	125	33	32	24,0	●	●	-
1 1/2	12	44,00	140	33	36	29,0	●	●	-
2"	12	56,00	160	33	45	35,0	●	-	-

Alesatore conico per preforo NPT/NPTF vedi pag. 835 | Taper pin reamer for NPT/NPTF thread on the page 835

NPT/NPTF - ILIX NORM

Maschi a macchina, conicità 1:16, angolo di filettatura 60° similare DIN 371
Machine taps, taper 1:16, included angle 60° similar to DIN 371

NPT — ASME B1.20.1
NPTF — ANSI B1.20.3
ILIX NORM — DIN
P. 632➔





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
TIPO | TYPE	HD	HD	HD	AZ	AZ 35°	AZ 35°
RIVESTIMENTO | COATING	-	TiN	-	-	-	TiN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	0°	0°	0°	35°	35°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-	-	-	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	-	-	-	-	-	-
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE						
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS						
P | **Acciai** | Steels	P	P	P	P	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	-	-	M	M	M
K | **Ghise** | Cast Irons	K	K	K	-	-	-
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	-	-	-	N	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-	-	-	-	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-	-	-	-	-

d_1	Filetti/1" Tpi		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6917	6917TN	6923	6919	6921	6921TN
1/16	27	6,3	90	13	8	6,2	●	●	●	●	●	●
1/8	27	8,5	90	13	10	8,0	●	●	●	●	●	●
1/4	18	11,1	100	20	14	11,0	●	●	●	●	●	●
3/8	18	15,0	110	20	14	11,0	-	-	-	-	-	-
1/2	14	18,0	140	25	16	12,0	-	-	-	-	-	-
3/4	14	23,0	150	26	20	16,0	-	-	-	-	-	-
1"	12	29,0	170	32	25	20,0	-	-	-	-	-	-
1 1/4	12	38,0	190	34	32	24,0	-	-	-	-	-	-
1 1/2	12	44,0	200	34	36	29,0	-	-	-	-	-	-

Alesatore conico per preforo NPT/NPTF vedi pag. 835 | Taper pin reamer for NPT/NPTF thread on the page 835

NPT/NPTF - ILIX NORM

Maschi a macchina, conicità 1:16, angolo di filettatura 60° similare DIN 371
Machine taps, taper 1:16, included angle 60° similar to DIN 371



6925	6918	6924	6920	6922	6926
HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
AZ 35°	HD	HD	AZ	AZ 35°	AZ 35°
-	-	-	-	-	-
35°	0°	0°	0°	35°	35°
↻	↻	↻	↻	↻	↻
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3
P	P	P	P	P	P
M	-	-	M	M	M
-	K	K	-	-	-
N	-	-	N	N	N
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-

MATERIALE | MATERIAL
TIPO | TYPE
RIVESTIMENTO | COATING
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT
TOLLERANZA | TOLERANCE
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS
TIPO DI FORO | HOLE TYPE

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels
K | **Ghise** | Cast Irons
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels

B 02

6925	6918	6924	6920	6922	6926	d_1	Filetti/1" Tpi		l_1	l_2
●	-	-	-	-	-	**1/16**	27	6,3	90	13
●	-	-	-	-	-	**1/8**	27	8,5	90	13
●	-	-	-	-	-	**1/4**	18	11,1	100	20
-	●	●	●	●	●	**3/8**	18	15,0	110	20
-	●	●	●	●	●	**1/2**	14	18,0	140	25
-	●	●	●	●	●	**3/4**	14	23,0	150	26
-	●	●	●	●	●	**1"**	12	29,0	170	32
-	●	●	●	●	●	**1 1/4**	12	38,0	190	34
-	●	●	●	-	●	**1 1/2**	12	44,0	200	34

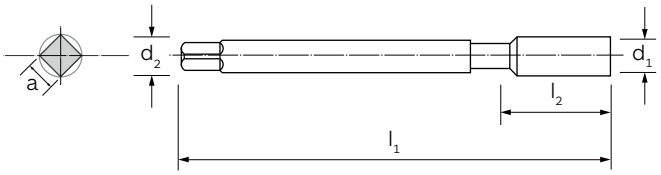
Alesatore conico per preforo NPT/NPTF vedi pag. 835 | Taper pin reamer for NPT/NPTF thread on the page 835

PG - DIN 40432

Maschi per tubi di protezione di conduttori elettrici, angolo di filettatura 80° su macchine e utensili elettrici
Machine taps for steel conduit pipe thread, included angle 80° on machine and power tools

PG | **40432** | **DIN**

P. 632➔





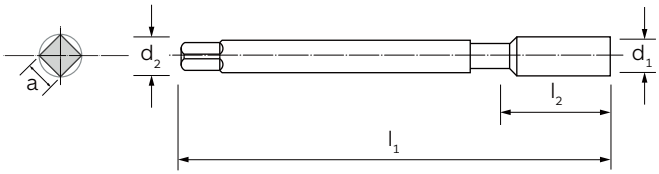
MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co	HSS-Co
TIPO | TYPE	N	Rapid
RIVESTIMENTO | COATING	-	-
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	-	-
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS		
P | **Acciai** | Steels	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	M
K | **Ghise** | Cast Irons	K	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

Misura Size	d_1	**Filetti/1"** Tpi		l_1	l_2	d_2 (h9)	**a** (h12)		**6915**	**6710**
7,0	12,5	20	11,50	70	22	9	7,0		●	●
9,0	15,2	18	14,00	70	22	12	9,0		●	●
11,0	18,6	18	17,25	80	22	14	11,0		●	●
13,5	20,4	18	19,00	80	22	16	12,0		●	●
16,0	22,5	18	21,25	80	22	18	14,5		●	●
21,0	28,3	16	27,00	90	22	22	18,0		●	●
29,0	37,0	16	35,50	100	25	28	22,0		●	●
36,0	47,0	16	45,50	140	40	36	29,0		●	●
42,0	54,0	16	52,50	140	40	40	32,0		●	●
48,0	59,3	16	58,00	160	40	45	35,0		●	●

PG - DIN 40433

Maschi per tubi di protezione di conduttori elettrici, angolo di filettatura 80° su macchine e utensili elettrici
Machine taps for steel conduit pipe thread, included angle 80° on machine and power tools

PG | **40433** | **DIN** | **P. 636**





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co
TIPO | TYPE	N
RIVESTIMENTO | COATING	-
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	-
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	D/4-5
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

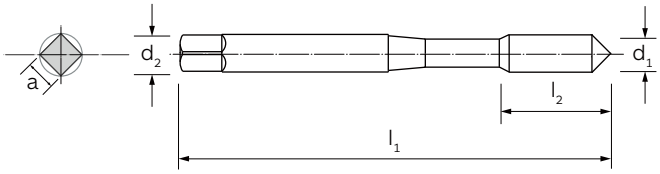
P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-
K | **Ghise** | Cast Irons	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

Misura Size	d_1	**Filetti/1"** Tpi		l_1	l_2	d_2 (h9)	**a** (h12)	**6914**
7,0	12,5	20	11,50	100	20	9	7,0	●
9,0	15,2	18	14,00	100	20	12	9,0	●
11,0	18,6	18	17,25	110	22	14	11,0	●
13,5	20,4	18	19,00	125	22	16	12,0	●
16,0	22,5	18	21,25	125	25	18	14,5	●
21,0	28,3	16	27,00	150	28	22	18,0	●
29,0	37,0	16	35,50	170	28	28	22,0	●
36,0	47,0	16	45,50	190	32	36	29,0	●

EG (M) - DIN 8140 - Helicoil

Maschi a macchina per filetti riportati [Helicoil], similare DIN 371
Machine taps for wire thread inserts [Helicoil]), similar to DIN 371

EG (M) | **8140** DIN | P. 648





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co
TIPO | TYPE	N 40°
RIVESTIMENTO | COATING	-
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	40°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6H MOD.
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-
K | **Ghise** | Cast Irons	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)		6910
3	0,50	3,2	63	5	4,5	3,4		●
4	0,70	4,2	70	7	6,0	4,9		●
5	0,80	5,2	80	8	6,0	4,9		●
6	1,00	6,3	90	10	8,0	6,2		●
8	1,25	8,4	100	12	10,0	8,0		●

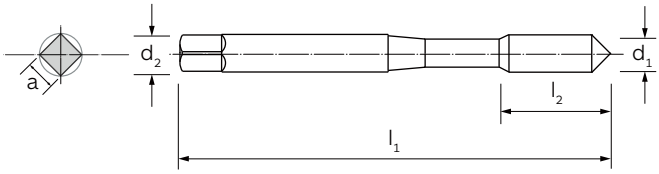
EG (M) - DIN 8140 - Helicoil

Maschi a macchina per filetti riportati [Helicoil], similare DIN 371
Machine taps for wire thread inserts [Helicoil]), similar to DIN 371

EG (M)

8140
DIN

P. 648





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co
TIPO | TYPE	N
RIVESTIMENTO | COATING	-
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6H MOD.
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	B/4-5
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

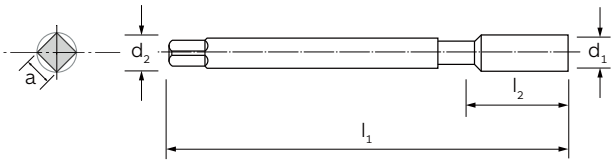
P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-
K | **Ghise** | Cast Irons	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6908
3	0,50	3,2	63	10	4,5	3,4	●
4	0,70	4,2	70	12	6,0	4,9	●
5	0,80	5,2	80	13	6,0	4,9	●
6	1,00	6,3	90	17	8,0	6,2	●
8	1,25	8,4	100	18	10,0	8,0	●

EG (M) 40° - DIN 8140 - Helicoil

Maschi a macchina per filetti riportati [Helicoil], similare DIN 376
Machine taps for wire thread inserts [Helicoil]), similar to DIN 376

EG (M) 40° | **8140** DIN | P. 648





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co
TIPO | TYPE	N 40°
RIVESTIMENTO | COATING	-
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	40°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6H MOD.
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-
K | **Ghise** | Cast Irons	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6911
10	1,50	10,5	110	14	9	7	●
12	1,75	12,5	110	16	11	9	●
16	2,00	16,5	125	20	14	11	●

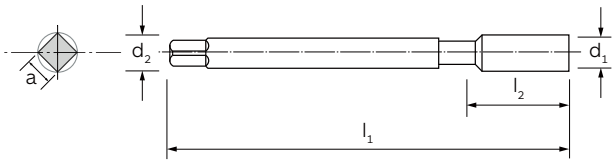
EG (M) - DIN 8140 - Helicoil

Maschi a macchina per filetti riportati [Helicoil], similare DIN 376
Machine taps for wire thread inserts [Helicoil]), similar to DIN 376

EG (M)

8140
DIN

P. 648





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co
TIPO | TYPE	N
RIVESTIMENTO | COATING	-
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	6H MOD.
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	B/4-5
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-
K | **Ghise** | Cast Irons	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-



d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6909
10	1,50	10,5	100	22	9	7	●
12	1,75	12,5	110	26	11	9	●
16	2,00	16,5	125	20	14	11	●

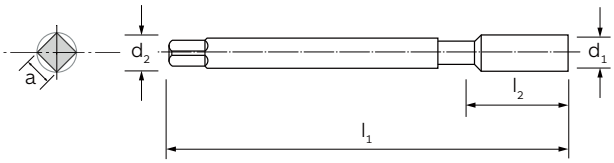
TR - ILIX NORM

Maschi a mano trapezoidali in serie di 3 pezzi composta da sbozzatore (P), intermedio (S), finitore (T)
Trapezoidal Hand taps, series in set of 3 pieces, consisting of taper (P), plug (S) and bottom (T)

TR

ILIX NORM

DIN





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
TIPO | TYPE	N	N	N
RIVESTIMENTO | COATING	-	-	-
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	0°	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	7H	7H	7H
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	A/5-6	D/3-4	C/2,5-3
TIPO DI FORO | HOLE TYPE			
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS			
P | **Acciai** | Steels	P	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	-	-
K | **Ghise** | Cast Irons	K	K	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-	-

d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6937P	6937S	6937T	6937
							6937 (Serie | Set)			
10	2	8,20	110	70	7,1	5,6	●	-	●	●
12	3	9,25	160	102	8,0	6,3	●	-	●	●
14	3	11,25	160	102	9,0	7,1	●	-	●	●
16	4	12,25	220	136	11,2	9,0	●	-	●	●
18	4	14,25	220	136	12,5	10,0	●	-	●	●
20	4	16,25	220	136	14,0	11,2	●	■	●	●
22	5	17,25	275	166	16,0	12,5	●	-	●	●
24	5	19,25	275	166	16,0	12,5	●	-	●	●
26	5	21,25	290	170	18,0	14,0	●	-	●	●
28	5	23,25	290	170	18,0	14,0	●	-	●	●
30	6	24,25	345	200	22,4	18,0	●	-	●	●

■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last

TR - ILIX NORM

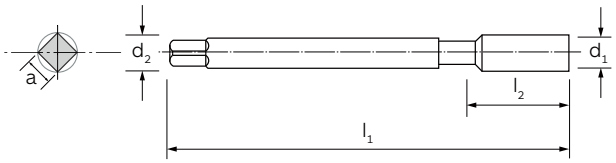
Maschi a macchina trapezoidali | Trapezoidal machine taps

TR

ILIX NORM

DIN

P. 632➔





MATERIALE | MATERIAL	HSS-Co	HSS-Co
TIPO | TYPE	N	N SX
RIVESTIMENTO | COATING	-	-
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↺
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-
TOLLERANZA | TOLERANCE	7H	7H
FORMA D'IMBOCCO/FILETTI | CHAMFER FORM/THREADS	2/3 x l_2	2/3 x l_2
TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS		
P | **Acciai** | Steels	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	-
K | **Ghise** | Cast Irons	K	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6938	6939
10	2	8,20	116	76	7,1	5,6	●	●
12	2	10,20	126	76	8,0	6,3	●	●
12	**3**	9,25	175	115	8,0	6,3	●	●
14	2	12,20	126	76	9,0	7,1	●	●
14	**3**	11,25	175	115	9,0	7,1	●	●
16	4	12,25	235	150	11,2	9,0	●	●
18	4	14,25	235	150	12,5	10,0	●	●
20	4	16,25	235	150	14,0	11,2	●	●
22	5	17,25	290	180	16,0	12,5	●	●
24	5	19,25	290	180	16,0	12,5	●	●
26	5	21,25	300	180	18,0	14,0	●	●
28	5	23,25	300	180	18,0	14,0	●	●
30	6	24,25	380	235	22,4	18,0	●	●
32	6	26,25	380	235	22,4	18,0	●	●
34	6	28,25	390	240	25,0	20,0	●	●
36	6	30,25	390	240	25,0	20,0	●	●

In fase di ordinazione specificare sempre il Ø (d_1) e il passo (P) | When ordering, please state Ø (d1) and pitch (P)

MASCHI TRADIZIONALI
TAPS

B.02.03

Parametri di taglio
Cutting data

Profondità di filettatura Threading depth		M	MF	UNC	UNF	Pg 8-UN	G (BSP)	Rp (BSPP)	Rc (BSPT)	BSW	NPT	NPTF
		Profili di filettatura | Threading profiles										
RAPID (Maschi a macchina corti | Short machine taps)												
≤1.5 xD		6679	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N (Maschi a macchina corti | Short machine taps)												
≤1.5 xD		6678	6899	-	-	-	6858	-	-	-	-	-
		6659	6656	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6639	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6604	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		66046G	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		-	-	-	-	-	6905	-	-	-	-	-
VA (Maschi a macchina corti | Short machine taps)												
≤1.5 xD		-	-	-	-	-	6857	-	-	-	-	-
VA 15° (Maschi a macchina corti | Short machine taps)												
≤1.5 xD		6648	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6612	-	-	-	-	6951	-	-	-	-	-
MS (Maschi a macchina corti | Short machine taps)												
≤1.5 xD		6624	-	-	-	-	6913	-	-	-	-	-
		6724	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
AZ (Maschi a macchina corti | Short machine taps)												
≤1.5 xD		6621	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6613	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

PARAMETRI DI TAGLIO | CUTTING DATA

Maschi Tradizionali | Taps

Acciaio debolmente legato Low-Alloyed Steel **<800 N/mm²**	**Acciaio mediamente legato** Medium-Alloyed Steel **700/1000 N/mm²**	**Acciaio fortemente legato** High-Alloyed Steel **1000/1300 N/mm²**	**Acciaio inossidabile Martensitico/Ferritico** Stainless steel Martensitic/Ferritic	**Acciaio inossidabile Austenitico** Stainless steel Austenitic	**Ghisa grigia** Grey cast iron	**Ghisa sferoidale** Nodular cast iron	**Alluminio e leghe di Alluminio** Aluminum and Aluminum alloys	**Materiali non ferrosi** Non ferrous materials	**Titanio e leghe di Titanio** Titanium and Titanium alloys	**HRSA Leghe resistenti al calore** Heat resistant alloys	**Acciai temprati** Hardened steels **38/48 HRC**	**Acciai temprati** Hardened steels **48/58 HRC**	**Acciai temprati** Hardened steels **58/68 HRC**
P1	**P2**	**P3**	**M1**	**M2**	**K1**	**K2**	**N1**	**N2**	**S1**	**S2**	**H1**	**H2**	**H3**
V_c: velocità di taglio (m/min) | cutting speed (m/min)													
13	8	5	5	-	8	4	**13**	**8**	-	-	-	-	-
-	**9**	**5**	-	-	9	-	13	9	-	-	-	-	-
-	**9**	**5**	-	-	9	-	13	9	-	-	-	-	-
-	**9**	**5**	-	-	9	-	13	9	-	-	-	-	-
-	**9**	**5**	-	-	9	-	13	9	-	-	-	-	-
-	**9**	**5**	-	-	9	-	13	9	-	-	-	-	-
-	**9**	**5**	-	-	9	-	13	9	-	-	-	-	-
13	-	-	**5**	**4**	-	-	-	**9**	2	1	-	-	-
13	-	-	**5**	**4**	-	-	-	**9**	2	1	-	-	-
13	-	-	**5**	**4**	-	-	-	**9**	2	1	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	**9**	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	**9**	-	-	-	-	-
13	-	-	5	-	-	-	**13**	**9**	-	-	-	-	-
13	-	-	5	-	-	-	**13**	**9**	-	-	-	-	-

B 02

▶ **I parametri di taglio indicati in tabella sono da considerarsi validi in condizioni macchina/pezzo ottimali**
The cutting parameters shown in the table have to be considered valid in optimal machine/workpiece conditions

Profondità di filettatura Threading depth		M	MF	UNC	UNF	Pg 8-UN	G (BSP)	Rp (BSPP)	Rc (BSPT)	BSW	NPT	NPTF
		Profili di filettatura | Threading profiles										
▸ **RAPID** (**Maschi a macchina** | Machine taps)												
≤2.0 xD		6707 67076G 67074H 67077G	-	6690 66903B	6607 66073B	-	-	-	-	6697	-	-
		6707TN	-	6690TN	6607TN	-	-	-	-	-	-	-
		6707TC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6707VP	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6711 67116G 67117G	6730	6693 66933B	6687 66873B	-	6704	6673	-	6636	-	-
		6711TN	6730TN	-	-	-	6704TN	-	-	-	-	-
		6711TC	6730TC	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6711VP	6730VP	-	-	-	6704VP	-	-	-	-	-
		-	-	-	-	6710	-	-	-	-	-	-
▸ **RAPID 2** (**Maschi a macchina** | Machine taps)												
≤2.0 xD		6640 66406G	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
▸ **N** (**Maschi a macchina** | Machine taps)												
≤2.0 xD		6706	-	6823	6838	-	-	-	-	6699	-	-
		6706TN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6706TC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6705	6726	6824	6839	-	-	-	-	-	-	-
		6705TN	6726TN	-	-	-	-	-	-	-	-	-

PARAMETRI DI TAGLIO | CUTTING DATA

Maschi Tradizionali | Taps

Acciaio debolmente legato Low-Alloyed Steel **<800 N/mm²**	**Acciaio mediamente legato** Medium-Alloyed Steel **700/1000 N/mm²**	**Acciaio fortemente legato** High-Alloyed Steel **1000/1300 N/mm²**	**Acciaio inossidabile Martensitico/Ferritico** Stainless steel Martensitic/Ferritic	**Acciaio inossidabile Austenitico** Stainless steel Austenitic	**Ghisa grigia** Grey cast iron	**Ghisa sferoidale** Nodular cast iron	**Alluminio e leghe di Alluminio** Aluminum and Aluminum alloys	**Materiali non ferrosi** Non ferrous materials	**Titanio e leghe di Titanio** Titanium and Titanium alloys	**HRSA Leghe resistenti al calore** Heat resistant alloys	**Acciai temprati** Hardened steels **38/48 HRC**	**Acciai temprati** Hardened steels **48/58 HRC**	**Acciai temprati** Hardened steels **58/68 HRC**
P1	**P2**	**P3**	**M1**	**M2**	**K1**	**K2**	**N1**	**N2**	**S1**	**S2**	**H1**	**H2**	**H3**

V_c: velocità di taglio (m/min) | cutting speed (m/min)

15	**10**	**6**	6	-	10	5	**15**	**10**	-	-	-	-	-
18	**13**	**8**	10	7	13	8	**20**	**15**	-	-	-	-	-
18	**13**	**8**	10	7	13	8	**20**	**15**	-	-	-	-	-
15	**10**	**6**	6	-	10	5	**15**	**10**	-	-	-	-	-
15	**10**	**6**	6	-	10	5	**15**	**10**	-	-	-	-	-
18	**13**	**8**	10	7	13	8	**20**	**15**	-	-	-	-	-
18	**13**	**8**	10	7	13	8	**20**	**15**	-	-	-	-	-
15	**10**	**6**	6	-	10	5	**15**	**10**	-	-	-	-	-
15	**10**	**6**	6	-	10	5	**15**	**10**	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	**15**	**13**	-	-	-	-	-
15	**10**	**6**	-	-	10	-	15	10	-	-	-	-	-
18	**13**	**8**	-	-	13	-	20	15	-	-	-	-	-
18	**13**	**8**	-	-	13	-	20	15	-	-	-	-	-
15	**10**	**6**	-	-	10	-	15	10	-	-	-	-	-
18	**13**	**8**	-	-	13	-	20	15	-	-	-	-	-

B 02

▶ **I parametri di taglio indicati in tabella sono da considerarsi validi in condizioni macchina/pezzo ottimali**
The cutting parameters shown in the table have to be considered valid in optimal machine/workpiece conditions

Profondità di filettatura Threading depth		M	MF	UNC	UNF	Pg 8-UN	G (BSP)	Rp (BSPP)	Rc (BSPT)	BSW	NPT	NPTF
		Profili di filettatura | Threading profiles										
N (Maschi a macchina | Machine taps)												
≤2.0 xD		6705TC	6726TC	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		-	-	-	-	-	-	-	-	-	6610	6611
		-	-	-	-	-	-	-	6790	-	-	-
		-	-	-	-	6915	-	-	-	-	-	-
		-	-	-	-	6914	-	-	-	-	-	-
N SX (Maschi a macchina | Machine taps)												
≤2.0 xD		6712	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6859	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6715	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6860	6863	-	-	-	-	-	-	-	-	-
NL 15° (Maschi a macchina | Machine taps)												
≤1.5 xD		6727	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6740	6741	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N 15° (Maschi a macchina | Machine taps)												
≤1.5 xD		6657 66576G 6902	-	6696	6719	-	-	-	-	-	-	-
		6657TN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6657TC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6658	6664	6728	6729	-	6665	6675	-	-	-	-
		6658TN	6664TN	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6658TC	6664TC	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		-	6904	-	-	-	-	-	-	-	-	-

PARAMETRI DI TAGLIO | CUTTING DATA

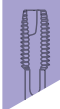
Maschi Tradizionali | Taps

Acciaio debolmente legato Low-Alloyed Steel **<800 N/mm²**	**Acciaio mediamente legato** Medium-Alloyed Steel **700/1000 N/mm²**	**Acciaio fortemente legato** High-Alloyed Steel **1000/1300 N/mm²**	**Acciaio inossidabile Martensitico/Ferritico** Stainless steel Martensitic/Ferritic	**Acciaio inossidabile Austenitico** Stainless steel Austenitic	**Ghisa grigia** Grey cast iron	**Ghisa sferoidale** Nodular cast iron	**Alluminio e leghe di Alluminio** Aluminum and Aluminum alloys	**Materiali non ferrosi** Non ferrous materials	**Titanio e leghe di Titanio** Titanium and Titanium alloys	**HRSA Leghe resistenti al calore** Heat resistant alloys	**Acciai temprati** Hardened steels **38/48 HRC**	**Acciai temprati** Hardened steels **48/58 HRC**	**Acciai temprati** Hardened steels **58/68 HRC**
P1	**P2**	**P3**	**M1**	**M2**	**K1**	**K2**	**N1**	**N2**	**S1**	**S2**	**H1**	**H2**	**H3**

V_c: velocità di taglio (m/min) | cutting speed (m/min)

18	**13**	**8**	-	-	13	-	20	15	-	-	-	-	-
15	**10**	**6**	-	-	10	-	15	10	-	-	-	-	-
15	**10**	**6**	-	-	10	-	15	10	-	-	-	-	-
15	**10**	**6**	-	-	10	-	15	10	-	-	-	-	-
15	**10**	**6**	-	-	10	-	15	10	-	-	-	-	-
15	**10**	**6**	-	-	10	-	15	10	-	-	-	-	-
15	**10**	**6**	-	-	10	-	15	10	-	-	-	-	-
15	**10**	**6**	-	-	10	-	15	10	-				
15	**10**	**6**	-	-	10	-	15	10	-	-	-	-	-
15	**10**	**6**	-	-	**10**	**5**	-	-	-	-	-	-	-
15	**10**	**6**	-	-	**10**	**5**	-	-	-	-	-	-	-
15	**10**	**6**	-	-	10	5	**15**	**10**	-	-	-	-	-
18	**13**	**8**	8	5	13	8	**20**	**15**	-	-	-	-	-
18	**13**	**8**	8	5	13	8	**20**	**15**	-	-	-	-	-
15	**10**	**6**	-	-	10	5	**15**	**10**	-	-	-	-	-
18	**13**	**8**	8	5	13	8	**20**	**15**	-	-	-	-	-
18	**13**	**8**	8	5	13	8	**20**	**15**	-	-	-	-	-
15	**10**	**6**	-	-	10	5	**15**	**10**	-				

B 02



▶ **I parametri di taglio indicati in tabella sono da considerarsi validi in condizioni macchina/pezzo ottimali**
The cutting parameters shown in the table have to be considered valid in optimal machine/workpiece conditions

Profondità di filettatura Threading depth		M	MF	UNC	UNF	Pg 8-UN	G (BSP)	Rp (BSPP)	Rc (BSPT)	BSW	NPT	NPTF
		Profili di filettatura | Threading profiles										
N 15° (**Maschi a macchina** | Machine taps)												
≤1.5 xD		6658TC	6664TC	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		-	6904	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N 40° (**Maschi a macchina** | Machine taps)												
≤2.5 xD		6644 66446G 66447G	-	6691 66913B	6680 66803B	-	-	-	-	6836	-	-
		6644TN	-	6691TN	6680TN	-	-	-	-	-	-	-
		6644TC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6644VP	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
≤2.5 xD		6638 66386G 66387G	6652	6694 66943B	6688 66883B	-	6703	-	-	6837	-	-
		6638TN	6652TN	-	-	-	6703TN	-	-	-	-	-
		6638TC	6652TC	-	-	-	6703VP	-	-	-	-	-
		6638VP	6652VP	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6867	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6868	6877	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N SX 40° (**Maschi a macchina** | Machine taps)												
≤2.5 xD		6861	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6862	6864	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VA (**Maschi a macchina** | Machine taps)												
≤2.0 xD		6646 66466G	-	6739	6718	-	-	-	-	-	-	-
		6647 66476G	6663 66636G	6749	6797	-	6700	-	-	-	-	-

B 02

PARAMETRI DI TAGLIO | CUTTING DATA

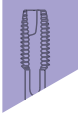
Maschi Tradizionali | Taps

Acciaio debolmente legato Low-Alloyed Steel **<800 N/mm²**	**Acciaio mediamente legato** Medium-Alloyed Steel **700/1000 N/mm²**	**Acciaio fortemente legato** High-Alloyed Steel **1000/1300 N/mm²**	**Acciaio inossidabile Martensitico/Ferritico** Stainless steel Martensitic/Ferritic	**Acciaio inossidabile Austenitico** Stainless steel Austenitic	**Ghisa grigia** Grey cast iron	**Ghisa sferoidale** Nodular cast iron	**Alluminio e leghe di Alluminio** Aluminum and Aluminum alloys	**Materiali non ferrosi** Non ferrous materials	**Titanio e leghe di Titanio** Titanium and Titanium alloys	**HRSA Leghe resistenti al calore** Heat resistant alloys	**Acciai temprati** Hardened steels **38/48 HRC**	**Acciai temprati** Hardened steels **48/58 HRC**	**Acciai temprati** Hardened steels **58/68 HRC**
P1	**P2**	**P3**	**M1**	**M2**	**K1**	**K2**	**N1**	**N2**	**S1**	**S2**	**H1**	**H2**	**H3**

V_c: velocità di taglio (m/min) | cutting speed (m/min)

18	**13**	**8**	8	5	13	8	**20**	**15**	-	-	-	-	-
15	**10**	**6**	-	-	10	5	**15**	**10**	-				
15	**10**	**6**	-	-	10	5	**15**	**10**	-	-	-	-	-
18	**13**	**8**	8	5	13	8	**20**	**15**	-	-	-	-	-
18	**13**	**8**	8	5	13	8	**20**	**15**	-	-	-	-	-
15	**10**	**6**	-	-	10	5	**15**	**10**	-	-	-	-	-
15	**10**	**6**	-	-	10	5	**15**	**10**	-	-	-	-	-
18	**13**	**8**	8	5	13	8	**20**	**15**	-	-	-	-	-
18	**13**	**8**	8	5	13	8	**20**	**15**	-	-	-	-	-
15	**10**	**6**	-	-	10	5	**15**	**10**	-	-	-	-	-
15	**10**	**6**	-	-	10	5	**15**	**10**	-	-	-	-	-
15	**10**	**6**	-	-	10	5	**15**	**10**	-	-	-	-	-
15	**10**	**6**	-	-	10	5	**15**	**10**	-	-	-	-	-
15	**10**	**6**	-	-	10	5	**15**	**10**	-	-	-	-	-
15	-	-	**6**	**5**	-	-	-	**10**	3	2	-	-	-
15	-	-	**6**	**5**	-	-	-	**10**	3	2	-	-	-

B 02



▶ **I parametri di taglio indicati in tabella sono da considerarsi validi in condizioni macchina/pezzo ottimali**
The cutting parameters shown in the table have to be considered valid in optimal machine/workpiece conditions

Profondità di filettatura Threading depth		M	MF	UNC	UNF	Pg 8-UN	G (BSP)	Rp (BSPP)	Rc (BSPT)	BSW	NPT	NPTF
		Profili di filettatura | Threading profiles										
VA (**Maschi a macchina** | Machine taps)												
≤2.0 xD		6646TN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		-	6663TN	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6646XP	-	6739XP	-	-	-	-	-	-	-	-
		6647XP	6663XP	-	-	-	6700XP	-	-	-	-	-
		6646VP	-	6739VP	6718VP	-	-	-	-	-	-	-
		6647VP	6663VP	6749VP	-	-	6700VP	-	-	-	-	-
VA 15° (**Maschi a macchina** | Machine taps)												
≤1.5 xD		6654	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		-	6671	-	-	-	6716	-	-	-	-	-
		6654XP	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6654VP	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6634VP										
VA i 15° (**Maschi a macchina** | Machine taps)												
≤2.5 xD		6620XP	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6605XP	6626XP	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VA 35° (**Maschi a macchina** | Machine taps)												
≤2.0 xD		-	6655 66556G	6754	6796	-	6701	-	-	-	-	-
		-	-	6735	6794	-	-	-	-	-	-	-
		-	6655XP	-	-	-	6701XP	-	-	-	-	-
		-	6655VP	6754VP	-	6945VP	6701VP	-	-	-	-	-
		-	-	6735VP	6794VP	-	-	-	-	-	-	-
		6654VP	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

PARAMETRI DI TAGLIO | CUTTING DATA

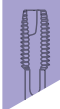
Maschi Tradizionali | Taps

Acciaio debolmente legato Low-Alloyed Steel **<800 N/mm²**	**Acciaio mediamente legato** Medium-Alloyed Steel **700/1000 N/mm²**	**Acciaio fortemente legato** High-Alloyed Steel **1000/1300 N/mm²**	**Acciaio inossidabile Martensitico/Ferritico** Stainless steel Martensitic/Ferritic	**Acciaio inossidabile Austenitico** Stainless steel Austenitic	**Ghisa grigia** Grey cast iron	**Ghisa sferoidale** Nodular cast iron	**Alluminio e leghe di Alluminio** Aluminum and Aluminum alloys	**Materiali non ferrosi** Non ferrous materials	**Titanio e leghe di Titanio** Titanium and Titanium alloys	**HRSA Leghe resistenti al calore** Heat resistant alloys	**Acciai temprati** Hardened steels **38/48 HRC**	**Acciai temprati** Hardened steels **48/58 HRC**	**Acciai temprati** Hardened steels **58/68 HRC**
P1	**P2**	**P3**	**M1**	**M2**	**K1**	**K2**	**N1**	**N2**	**S1**	**S2**	**H1**	**H2**	**H3**

V_c: velocità di taglio (m/min) | cutting speed (m/min)

18	-	-	**10**	**7**	-	-	-	**15**	5	4	-	-	-
18	-	-	**10**	**7**	-	-	-	**15**	5	4	-	-	-
18	-	-	**10**	**7**	-	-	-	**15**	5	4	-	-	-
18	-	-	**10**	**7**	-	-	-	**15**	5	4	-	-	-
15	-	-	**6**	**5**	-	-	-	**10**	3	2	-	-	-
15	-	-	**6**	**5**	-	-	-	**10**	3	2	-	-	-
13	-	-	**10**	**8**	-	-	-	**11**	3	2	-	-	-
13	-	-	**10**	**8**	-	-	-	**11**	3	2	-	-	-
15	-	-	**12**	**10**	-	-	-	**13**	5	4	-	-	-
13	-	-	**10**	**8**	-	-	-	**11**	3	2	-	-	-
15	-	-	**12**	**10**	-	-	-	**13**	5	4	-	-	-
17	15	-	**15**	**10**	-	-	-	**15**	6	5	-	-	-
17	15	-	**15**	**10**	-	-	-	**15**	6	5	-	-	-
13	-	-	10	8	-	-	-	**11**	3	2	-	-	-
13	-	-	10	8	-	-	-	**11**	3	2	-	-	-
15	-	-	12	8	-	-	-	**13**	5	4	-	-	-
13	-	-	10	8	-	-	-	**11**	3	2	-	-	-
13	-	-	10	8	-	-	-	**11**	3	2	-	-	-
13	-	-	10	8	-	-	-	**11**	3	2	-	-	-

B 02



▶ **I parametri di taglio indicati in tabella sono da considerarsi validi in condizioni macchina/pezzo ottimali**
The cutting parameters shown in the table have to be considered valid in optimal machine/workpiece conditions

Profondità di filettatura Threading depth		M	MF	UNC	UNF	Pg 8-UN	G (BSP)	Rp (BSPP)	Rc (BSPT)	BSW	NPT	NPTF
		Profili di filettatura | Threading profiles										
VR 35° (Maschi a macchina | Machine taps)												
≤2.0 xD		6661 66616G	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6662 66626G	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6661TN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6661XP	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6662XP	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6662VP	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6661VP	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VR 50° (Maschi a macchina | Machine taps)												
≤3.0 xD		6850TN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6851TN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6850VP	-	6852VP	6854VP	-	-	-	-	-	-	-
		6851VP	-	6853VP	6855VP	-	6856VP	-	-	-	-	-
HD (Maschi a macchina | Machine taps)												
≤2.0 xD		6870	-	6873	6875	-	-	-	-	-	-	-
		6871	6872	6874	6876	-	6912	-	-	-	-	-
		-	-	-	-	-	-	-	-	-	6917	6923
		-	-	-	-	-	-	-	-	-	6918	6924
		6870TF	6872TF	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6871TF	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		-	-	-	-	-	6912TN	-	-	-	-	-
		-	-	-	-	-	-	-	-	-	6917TN	-

PARAMETRI DI TAGLIO | CUTTING DATA

Maschi Tradizionali | Taps

Acciaio debolmente legato Low-Alloyed Steel **<800 N/mm²**	**Acciaio mediamente legato** Medium-Alloyed Steel **700/1000 N/mm²**	**Acciaio fortemente legato** High-Alloyed Steel **1000/1300 N/mm²**	**Acciaio inossidabile Martensitico/Ferritico** Stainless steel Martensitic/Ferritic	**Acciaio inossidabile Austenitico** Stainless steel Austenitic	**Ghisa grigia** Grey cast iron	**Ghisa sferoidale** Nodular cast iron	**Alluminio e leghe di Alluminio** Aluminum and Aluminum alloys	**Materiali non ferrosi** Non ferrous materials	**Titanio e leghe di Titanio** Titanium and Titanium alloys	**HRSA Leghe resistenti al calore** Heat resistant alloys	**Acciai temprati** Hardened steels **38/48 HRC**	**Acciai temprati** Hardened steels **48/58 HRC**	**Acciai temprati** Hardened steels **58/68 HRC**
P1	**P2**	**P3**	**M1**	**M2**	**K1**	**K2**	**N1**	**N2**	**S1**	**S2**	**H1**	**H2**	**H3**

V_c: velocità di taglio (m/min) | cutting speed (m/min)

13	-	-	**10**	**8**	-	-	-	-	-	-	-	-	-
13	-	-	**10**	**8**	-	-	-	-	-	-	-	-	-
15	-	-	**12**	**8**	-	-	-	-	-	-	-	-	-
15	-	-	**12**	**8**	-	-	-	-	-	-	-	-	-
15	-	-	**12**	**8**	-	-	-	-	-	-	-	-	-
13	-	-	**10**	**8**	-	-	-	-	-	-	-	-	-
13	-	-	**10**	**8**	-	-	-	-	-	-	-	-	-

13	-	-	**10**	**8**	-	-	-	-	-	-	-	-	-
13	-	-	**10**	**8**	-	-	-	-	-	-	-	-	-
15	-	-	**12**	**10**	-	-	-	-	-	-	-	-	-
15	-	-	**12**	**10**	-	-	-	-	-	-	-	-	-

15	**10**	**6**	-	-	-	10	-	-	-	-	-	-	-
15	**10**	**6**	-	-	-	10	-	-	-	-	-	-	-
15	**10**	**6**	-	-	-	10	-	-	-	-	-	-	-
15	**10**	**6**	-	-	-	10	-	-	-	-	-	-	-
18	**13**	**8**	-	-	-	10	-	-	-	-	-	-	-
18	**13**	**8**	-	-	-	10	-	-	-	-	-	-	-
18	**13**	**8**	-	-	-	10	-	-	-	-	-	-	-
18	**13**	**8**	-	-	-	10	-	-	-	-	-	-	-

▶ **I parametri di taglio indicati in tabella sono da considerarsi validi in condizioni macchina/pezzo ottimali**
The cutting parameters shown in the table have to be considered valid in optimal machine/workpiece conditions

Profondità di filettatura Threading depth		M	MF	UNC	UNF	Pg 8-UN	G (BSP)	Rp (BSPP)	Rc (BSPT)	BSW	NPT	NPTF
		Profili di filettatura | Threading profiles										
HD 15° (**Maschi a macchina** | Machine taps)												
≤1.5 xD		6878	-	6865	6848	-	-	-	-	-	-	-
		6879	6880	6866	6849	-	-	-	-	-	-	-
		6878HL	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6879HL	6880HL	-	-	-	-	-	-	-	-	-
HD 40° (**Maschi a macchina** | Machine taps)												
≤2.5 xD		6666 66666G 66664H	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6667	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6666TF	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6667TF	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6667TN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
HR 40° (**Maschi a macchina** | Machine taps)												
≤2.5 xD		6681	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6689	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6681TF	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6689TF	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
GG (**Maschi a macchina** | Machine taps)												
≤2.5 xD		6631TF	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6632TF	-	-	-	-	6708TF	-	-	-	-	-
		6631	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6632	6653	-	-	-	6708	6674	-	-	-	-

Acciaio debolmente legato Low-Alloyed Steel **<800 N/mm²**	**Acciaio mediamente legato** Medium-Alloyed Steel **700/1000 N/mm²**	**Acciaio fortemente legato** High-Alloyed Steel **1000/1300 N/mm²**	**Acciaio inossidabile Martensitico/Ferritico** Stainless steel Martensitic/Ferritic	**Acciaio inossidabile Austenitico** Stainless steel Austenitic	**Ghisa grigia** Grey cast iron	**Ghisa sferoidale** Nodular cast iron	**Alluminio e leghe di Alluminio** Aluminum and Aluminum alloys	**Materiali non ferrosi** Non ferrous materials	**Titanio e leghe di Titanio** Titanium and Titanium alloys	**HRSA Leghe resistenti al calore** Heat resistant alloys	**Acciai temprati** Hardened steels **38/48 HRC**	**Acciai temprati** Hardened steels **48/58 HRC**	**Acciai temprati** Hardened steels **58/68 HRC**
P1	**P2**	**P3**	**M1**	**M2**	**K1**	**K2**	**N1**	**N2**	**S1**	**S2**	**H1**	**H2**	**H3**

V_c: velocità di taglio (m/min) | cutting speed (m/min)

13	**10**	**6**	-	-	-	10	-	-	-	-	-	-	-
13	**10**	**6**	-	-	-	10	-	-	-	-	-	-	-
15	**12**	**8**	-	-	-	10	-	-	-	-	-	-	-
15	**12**	**8**	-	-	-	10	-	-	-	-	-	-	-
13	**10**	**6**	-	-	-	10	-	-	-	-	-	-	-
13	**10**	**6**	-	-	-	10	-	-	-	-	-	-	-
15	**12**	**8**	-	-	-	10	-	-	-	-	-	-	-
15	**12**	**8**	-	-	-	10	-	-	-	-	-	-	-
15	**12**	**8**	-	-	-	10	-	-	-	-	-	-	-
13	**10**	**8**	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
13	**10**	**8**	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
15	**12**	**10**	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
15	**12**	**10**	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	**30**	**25**	25	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	**30**	**25**	25	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	**25**	**20**	25	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	**25**	**20**	25	-	-	-	-	-	-

▶ **I parametri di taglio indicati in tabella sono da considerarsi validi in condizioni macchina/pezzo ottimali**
The cutting parameters shown in the table have to be considered valid in optimal machine/workpiece conditions

Profondità di filettatura Threading depth		M	MF	UNC	UNF	Pg 8-UN	G (BSP)	Rp (BSPP)	Rc (BSPT)	BSW	NPT	NPTF
		Profili di filettatura | Threading profiles										
MULTI GG I (**Maschi a macchina** | Machine taps)												
≤2.5 xD		6629TC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6637TC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6637	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6629	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
AZ (**Maschi a macchina** | Machine taps)												
≤2.5 xD		6820	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6616	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6821	-	-	-	-	-	-	-	-	6919	6920
		6617	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		-	-	-	-	-	-	-	-	-	6916	-
AZ 35° (**Maschi a macchina** | Machine taps)												
≤2.5 xD		-	-	-	-	-	-	-	-	-	6921	6925
		-	-	-	-	-	-	-	-	-	6922	6926
		-	-	-	-	-	-	-	-	-	6921TN	-
ALU (**Maschi a macchina** | Machine taps)												
≤2.5 xD		6641	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6642	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
ALU 45° (**Maschi a macchina** | Machine taps)												
≤2.5 xD		6643	-	6732	6628	-	-	-	-	-	-	-
		6651	6731	6733	6734	-	-	-	-	-	-	-
BAK (**Maschi a macchina** | Machine taps)												
≤2.5 xD		6670	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

B 02

PARAMETRI DI TAGLIO | CUTTING DATA

Maschi Tradizionali | Taps

Acciaio debolmente legato Low-Alloyed Steel **<800 N/mm²**	**Acciaio mediamente legato** Medium-Alloyed Steel **700/1000 N/mm²**	**Acciaio fortemente legato** High-Alloyed Steel **1000/1300 N/mm²**	**Acciaio inossidabile Martensitico/Ferritico** Stainless steel Martensitic/Ferritic	**Acciaio inossidabile Austenitico** Stainless steel Austenitic	**Ghisa grigia** Grey cast iron	**Ghisa sferoidale** Nodular cast iron	**Alluminio e leghe di Alluminio** Aluminum and Aluminum alloys	**Materiali non ferrosi** Non ferrous materials	**Titanio e leghe di Titanio** Titanium and Titanium alloys	**HRSA Leghe resistenti al calore** Heat resistant alloys	**Acciai temprati** Hardened steels **38/48 HRC**	**Acciai temprati** Hardened steels **48/58 HRC**	**Acciai temprati** Hardened steels **58/68 HRC**
P1	**P2**	**P3**	**M1**	**M2**	**K1**	**K2**	**N1**	**N2**	**S1**	**S2**	**H1**	**H2**	**H3**
V_c: velocità di taglio (m/min) | cutting speed (m/min)													
-	-	-	-	-	**35**	**30**	30	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	**35**	**30**	30	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	**32**	**27**	30	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	**32**	**27**	30	-	-	-	-	-	-
15	-	-	6	-	-	-	**15**	**10**	-	-	-	-	-
15	-	-	6	-	-	-	**15**	**10**	-	-	-	-	-
15	-	-	6	-	-	-	**15**	**10**	-	-	-	-	-
15	-	-	6	-	-	-	**15**	**10**	-	-	-	-	-
15	-	-	6	-	-	-	**15**	**10**	-	-	-	-	-
15	-	-	6	-	-	-	**15**	**10**	-	-	-	-	-
15	-	-	6	-	-	-	**15**	**10**	-	-	-	-	-
18	-	-	10	-	-	-	**20**	**15**	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	**25**	**15**	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	**25**	**15**	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	**25**	**15**	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	**25**	**15**	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	**15**	-	-	-	-	-

B 02



▶ **I parametri di taglio indicati in tabella sono da considerarsi validi in condizioni macchina/pezzo ottimali**
The cutting parameters shown in the table have to be considered valid in optimal machine/workpiece conditions

Profondità di filettatura Threading depth		M	MF	UNC	UNF	Pg 8-UN	G (BSP)	Rp (BSPP)	Rc (BSPT)	BSW	NPT	NPTF
		Profili di filettatura | Threading profiles										
ULTRA (Maschi a macchina | Machine taps)												
≤1.0 xD		6606 66066G	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		-	-	6737	-	-	-	-	-	-	-	-
ULTRA S (Maschi a macchina | Machine taps)												
≤1.5 xD		6649 66496G	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6649TN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
EG (M) (Maschi a macchina per filetti riportati [Helicoil] | Machine taps for wire thread inserts [Helicoil])												
≤2.0 xD		6908	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6909	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
EG (M) 40° (Maschi a macchina per filetti riportati [Helicoil] | Machine taps for wire thread inserts [Helicoil])												
≤2.0 xD		6910	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6911	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N (Maschi a macchina con gambo lungo | Machine taps with long shank)												
≤3.0 xD		6672	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N (Maschi a macchina con gambo extra lungo | Machine taps with extra long shank)												
≤3.0 xD		6692	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6695	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N 30° (Maschi a macchina con gambo extra lungo | Machine taps with extra long shank)												
≤3.0 xD		6840	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6841	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N 40° (Maschi a macchina per dadi | Machine nut taps)												
≤3.0 xD		6660	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

PARAMETRI DI TAGLIO | CUTTING DATA

Maschi Tradizionali | Taps

Acciaio debolmente legato Low-Alloyed Steel **<800 N/mm²**	**Acciaio mediamente legato** Medium-Alloyed Steel **700/1000 N/mm²**	**Acciaio fortemente legato** High-Alloyed Steel **1000/1300 N/mm²**	**Acciaio inossidabile Martensitico/Ferritico** Stainless steel Martensitic/Ferritic	**Acciaio inossidabile Austenitico** Stainless steel Austenitic	**Ghisa grigia** Grey cast iron	**Ghisa sferoidale** Nodular cast iron	**Alluminio e leghe di Alluminio** Aluminum and Aluminum alloys	**Materiali non ferrosi** Non ferrous materials	**Titanio e leghe di Titanio** Titanium and Titanium alloys	**HRSA Leghe resistenti al calore** Heat resistant alloys	**Acciai temprati** Hardened steels **38/48 HRC**	**Acciai temprati** Hardened steels **48/58 HRC**	**Acciai temprati** Hardened steels **58/68 HRC**
P1	**P2**	**P3**	**M1**	**M2**	**K1**	**K2**	**N1**	**N2**	**S1**	**S2**	**H1**	**H2**	**H3**

V_c: velocità di taglio (m/min) | cutting speed (m/min)

15	-	-	**12**	-	-	-	**20**	-	-	-	-	-	-
15	-	-	**12**	-	-	-	**20**	-	-	-	-	-	-
15	-	-	**12**	-	-	-	**20**	-	-	-	-	-	-
18	-	-	**15**	-	-	-	**25**	-	-	-	-	-	-
15	8	5	-	-	-	-	**18**	**12**	-	-	-	-	-
15	8	5	-	-	-	-	**18**	**12**	-	-	-	-	-
15	8	5	-	-	-	-	**18**	**12**	-	-	-	-	-
15	8	5	-	-	-	-	**18**	**12**	-	-	-	-	-
-	**7**	**4**	-	-	7	-	10	7	-	-	-	-	-
-	**7**	**4**	-	-	7	-	10	7	-	-	-	-	-
-	**7**	**4**	-	-	7	-	10	7	-	-	-	-	-
10	**7**	**4**	-	-	7	5	**10**	**7**	-	-	-	-	-
10	**7**	**4**	-	-	7	5	**10**	**7**	-	-	-	-	-
10	**7**	**4**	-	-	7	5	**10**	**7**	-	-	-	-	-

B 02

▶ **I parametri di taglio indicati in tabella sono da considerarsi validi in condizioni macchina/pezzo ottimali**
The cutting parameters shown in the table have to be considered valid in optimal machine/workpiece conditions

Profondità di filettatura Threading depth		M	MF	UNC	UNF	TR	G (BSP)	Rp (BSPP)	Rc (BSPT)	BSW	NPT	NPTF
		Profili di filettatura | Threading profiles										
TR (Maschi a macchina trapezoidali | Trapezoidal machine taps)												
≤1.5 xD		-	-	-	-	6938	-	-	-	-	-	-
		-	-	-	-	6939	-	-	-	-	-	-
FORMER (Maschi a macchina a rullare | Cold forming machine taps)												
≤2.0 xD		6722BL 6622BL	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6722TF	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6722TN 6622TN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6722 6622	-	6738	6747	-	-	-	-	-	-	-
≤2.0 xD		6723TN 6623TN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6723 6623	6721 67216G	-	-	-	6702	-	-	-	-	-
FORMER S (Maschi a macchina a rullare con canalini di lubrificazione | Cold forming machine taps with coolant groove)												
≤2.0 xD		6808BL	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6709TF	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		6709TN 6808TN 6815TN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
≤2.0 xD		6709 6808 6819	-	6802	6815	-	-	-	-	-	-	-
		6725 6809	6720 67206G	-	6816	-	6818	-	-	-	-	-
		6725TN 6809TN 6811TN	-	-	6816TN	-	6818TN	-	-	-	-	-

PARAMETRI DI TAGLIO | CUTTING DATA

Maschi Tradizionali | Taps

Acciaio debolmente legato Low-Alloyed Steel **<800 N/mm²**	**Acciaio mediamente legato** Medium-Alloyed Steel **700/1000 N/mm²**	**Acciaio fortemente legato** High-Alloyed Steel **1000/1300 N/mm²**	**Acciaio inossidabile Martensitico/Ferritico** Stainless steel Martensitic/Ferritic	**Acciaio inossidabile Austenitico** Stainless steel Austenitic	**Ghisa grigia** Grey cast iron	**Ghisa sferoidale** Nodular cast iron	**Alluminio e leghe di Alluminio** Aluminum and Aluminum alloys	**Materiali non ferrosi** Non ferrous materials	**Titanio e leghe di Titanio** Titanium and Titanium alloys	**HRSA Leghe resistenti al calore** Heat resistant alloys	**Acciai temprati** Hardened steels **38/48 HRC**	**Acciai temprati** Hardened steels **48/58 HRC**	**Acciai temprati** Hardened steels **58/68 HRC**
P1	**P2**	**P3**	**M1**	**M2**	**K1**	**K2**	**N1**	**N2**	**S1**	**S2**	**H1**	**H2**	**H3**

V_c: velocità di taglio (m/min) | cutting speed (m/min)

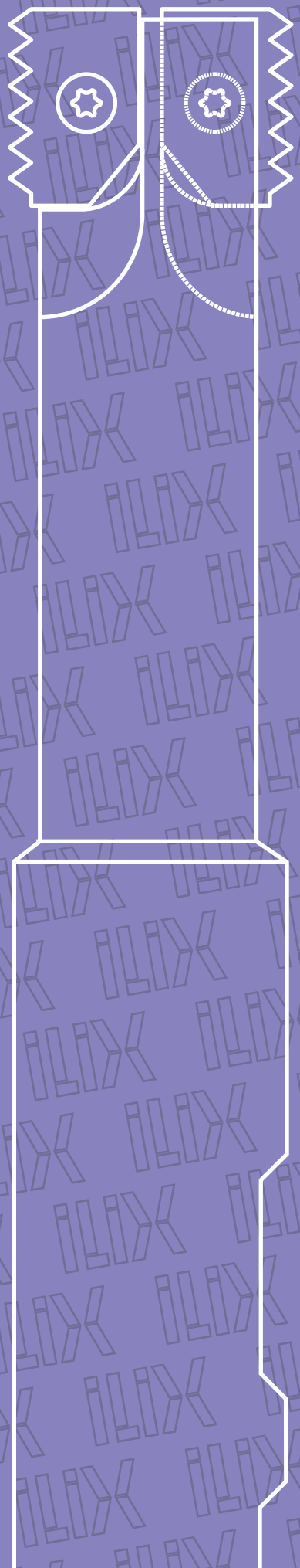
15	**10**	**6**	-	-	10	5	**15**	**10**	-	-	-	-	-
15	**10**	**6**	-	-	10	5	**15**	**10**	-	-	-	-	-
13	**11**	-	**8**	-	-	-	**20**	**18**	-	-	-	-	-
15	**13**	-	**10**	-	-	-	**25**	**22**	-	-	-	-	-
15	**13**	-	**10**	-	-	-	**25**	**22**	-	-	-	-	-
13	**11**	-	**8**	-	-	-	**20**	**18**	-	-	-	-	-
15	**13**	-	**10**	-	-	-	**25**	**22**	-	-	-	-	-
13	**11**	-	**8**	-	-	-	**20**	**18**	-	-	-	-	-
15	**13**	-	**10**	-	-	-	**25**	**22**	-	-	-	-	-
17	**15**	-	**12**	-	-	-	**30**	**25**	-	-	-	-	-
17	**15**	-	**12**	-	-	-	**30**	**25**	-	-	-	-	-
15	**13**	-	**10**	-	-	-	**25**	**22**	-	-	-	-	-
15	**13**	-	**10**	-	-	-	**25**	**22**	-	-	-	-	-
17	**15**	-	**12**	-	-	-	**30**	**25**	-	-	-	-	-

B 02



▶ **I parametri di taglio indicati in tabella sono da considerarsi validi in condizioni macchina/pezzo ottimali**
The cutting parameters shown in the table have to be considered valid in optimal machine/workpiece conditions

B



03

FRESE A FILETTARE
THREAD MILLING CUTTERS



B.03.01

Guida alla selezione dell'utensile **654-667**
Tool selection guide

B.03.02

Gamma prodotti **669-728**
Products range

B.03.03

Parametri di taglio **729-737**
Cutting data

FRESE A FILETTARE
THREAD MILLING CUTTERS

B.03.01

Guida alla selezione dell'utensile
Tool selection guide

	Descrizione famiglia prodotto	Family product description

▸ **Metallo Duro Integrale** | Solid Carbide

TPH **p. 657**	**Frese a filettare in Metallo Duro Integrale per fori passanti e ciechi, idonei per lavorazioni di acciaio temprato fino a 63 HRC.** Solid carbide thread milling cutters for threading tempered steel up to 63 HRC, through and blind holes.
MICRO UNO **p. 657**	**Micro Frese a filettare in Metallo Duro Integrale ad una spira per fori passanti e ciechi, idonei per lavorazioni generiche.** Solid carbide micro thread milling cutters with single ring of teeth for threading through and blind holes, for general purpose applications.
NEW **MICRO TRE** **p. 657**	**Micro Frese a filettare in Metallo Duro Integrale a 3 spire per fori passanti e ciechi, idonei per lavorazioni generiche.** Solid carbide micro thread milling cutters with three rings of teeth for threading through and blind holes, for general purpose applications.
NEW **MICRO TRE TPH** **p. 657**	**Micro Frese a filettare in Metallo Duro Integrale a 3 spire per la lavorazione di fori passanti e ciechi in acciaio temprato fino a 63 HRC.** **S**olid carbide micro thread milling cutters with three rings of teeth for threading tempered steel up to 63 HRC through and blind holes.
NEW **MICRO TRE MULTI DTM** **p. 658**	**Micro Frese a filettare in Metallo Duro Integrale a 3 spire per la foratura e filettatura di fori passanti e ciechi, idonei per lavorazioni generiche.** Solid carbide micro thread milling cutters with three rings of teeth for drilling and threading of through and blind holes, for general purpose applications.
NEW **MULTI TM HP** **p. 658**	**Frese a filettare in Metallo Duro Integrale a passo differenziato con foro di lubrificazione assiale per fori passanti e ciechi, idonei per lavorazioni generiche.** Solid carbide thread milling cutters with unequal pitch and axial internal coolant for threading through and blind holes, for general purpose applications.
MULTI TM 27° **p. 658**	
MULTI TM 15° **p. 659**	**Frese a filettare in Metallo Duro Integrale con foro di lubrificazione assiale, idonei per lavorazioni generiche.** Solid carbide thread milling cutters with axial internal coolant for general purpose applications.
MULTI TM **p. 660**	
MULTI TM AERO 27° **p. 659**	**Frese a filettare in Metallo Duro Integrale con foro di lubrificazione assiale specifico per il settore aerospaziale.** Solid carbide thread milling cutters with axial internal coolant, specific for aerospace industry.

	Descrizione famiglia prodotto	Family product description

▸ Metallo Duro Integrale | Solid Carbide

MULTI CTM 27° p. 660	**Frese a filettare multifunzione in Metallo Duro Integrale con foro di lubrificazione assiale per la filettatura e svasatura di fori passanti e ciechi, idonei per lavorazioni generiche.**
MULTI CTM p. 661	Solid carbide multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for chamfering and threading through and blind holes, for general purpose applications.
MULTI DTM p. 662	**Frese multifunzione a 2-3 taglienti in Metallo Duro Integrale con foro di lubrificazione assiale per la foratura, filettatura e svasatura di materiali a truciolo corto.** Solid carbide multifunction thread milling cutters with two or three teeth with axial internal coolant for drilling, threading and chamfering of short chip materials.

▸ Metallo Duro Integrale | Solid Carbide

MULTI TMI p. 666	**Frese a filettare a fissaggio meccanico a 1-2 taglienti per fori passanti e ciechi, idonei per lavorazioni generiche.** Indexable thread milling cutters with one or two teeth for threading through and blind holes, for general purpose applications.

Codice Utensile | Tool code		Materiale utensile Tool material	Tipologia filetto Thread Type	Profondità di filettatura Threading depth	Tipologia foro Hole type	Angolo elica Helix angle	Lubrificazione interna Internal coolant	Tipologia filettatura Threading Type	Rivestimento Coating	Gamma diametri Diameters range	P	M	K	N	S	H	Pagina utensile Tool page
TPH **Frese a filettare** | Thread milling cutters																	
NEW 7015XD		M.D.I. HM	M DIN 13	1.5xD		0°	-	INT	TiAlSiN	4 ÷ 12	-	-	-	-	-		671
NEW 7016XD		M.D.I. HM	M DIN 13	2xD		0°	-	INT	TiAlSiN	4 ÷ 12	-	-	-	-	-		672
MICRO UNO **Micro Frese a filettare a singola spira** | Micro thread milling cutters with single ring of teeth																	
7081		M.D.I. HM	M DIN 13	2xD		-	-	INT	-	1 ÷ 3,5		-	-			-	673
7081TC		M.D.I. HM	M DIN 13	2xD		-	-	INT	TiCN	1 ÷ 3,5					-	-	673
7082		M.D.I. HM	M DIN 13	3xD		-	-	INT	-	1 ÷ 3,5		-	-			-	674
7082TC		M.D.I. HM	M DIN 13	3xD		-	-	INT	TiCN	1 ÷ 3,5					-	-	674
MICRO TRE **Micro frese a filettare con 3 spire** | Micro thread milling cutters with three rings of teeth																	
7083TF	Lubrificazione interna ≥M4 Internal coolant ≥M4 	M.D.I. HM	M DIN 13	3xD		-	A	INT	TiAlN FUTURA	1,2 ÷ 6						-	675
NEW 7084XC	Lubrificazione interna ≥M4 Internal coolant ≥M4 	M.D.I. HM	M DIN 13	3xD		-	A	INT	TiAlCrN	1,2 ÷ 18-20						-	676
MICRO TRE TPH **Micro frese a filettare con 3 spire** | Micro thread milling cutters with three rings of teeth																	
NEW 7085XD		M.D.I. HM	M DIN 13	2xD		-	-	INT	TiAlSiN	2 ÷ 8	-	-	-	-	-		677

Codice Utensile | Tool code		**Materiale utensile** Tool material	**Tipologia filetto** Thread Type	**Profondità di filettatura** Threading depth	**Tipologia foro** Hole type	**Angolo elica** Helix angle	**Lubrificazione interna** Internal coolant	**Tipologia filettatura** Threading Type	**Rivestimento** Coating	**Gamma diametri** Diameters range	P	M	K	N	S	H	**Pagina utensile** Tool page
MICRO TRE MULTI DTM																	
Micro frese a forare e filettare con 3 spire con taglio sinistro																	
Micro drill thread milling cutters with three rings of teeth, left hand cutting																	
NEW 7086XD		M.D.I. HM	M/MF DIN 13	2.5xD		-	-	INT	TiAlSiN	2 ÷ 16	-	-	-	-	-		678
MULTI TM HP																	
Frese a filettare con foro di lubrificazione interna assiale | Thread milling cutters with axial internal coolant																	
NEW 7018XF		M.D.I. HM	M DIN 13	2xD		-	A	INT	AlTiN	3 ÷ 14						-	679
NEW 7019XF		M.D.I. HM	M/MF DIN 13	2.5xD		-	A	INT	AlTiN	12 ÷ 20						-	680
MULTI TM 27°																	
Frese a filettare con foro di lubrificazione interna assiale | Thread milling cutters with axial internal coolant																	
7001		M.D.I. HM	M DIN 13	2xD		27°	A	INT	-	6 ÷ 18-20		-	-			-	681
NEW 7001TC		M.D.I. HM	M DIN 13	2xD		27°	A	INT	TiCN	6 ÷ 18-20					-	-	681
7003		M.D.I. HM	MF DIN 13	2xD		27°	A	INT	-	6 ÷ 12		-	-			-	683
NEW 7003TC		M.D.I. HM	MF DIN 13	2xD		27°	A	INT	TiCN	6 ÷ 12					-	-	683
NEW 7007TC		M.D.I. HM	UNC ASME B.1.1	2xD		27°	A	INT	TiCN	1/4 ÷ 1/2					-	-	684
NEW 7009TC		M.D.I. HM	UNF ASME B.1.1	2xD		27°	A	INT	TiCN	1/4 ÷ 1/2					-	-	685
7005		M.D.I. HM	G (BSP) DIN EN ISO 228	2xD		27°	A	INT	-	1/8 ÷ 3/8		-	-			-	687
NEW 7005TC		M.D.I. HM	G (BSP) DIN EN ISO 228	2xD		27°	A	INT	TiCN	1/8 ÷ 3/8					-	-	687

B 03

Codice Utensile | Tool code		Materiale utensile Tool material	Tipologia filetto Thread Type	Profondità di filettatura Threading depth	Tipologia foro Hole type	Angolo elica Helix angle	Lubrificazione interna Internal coolant	Tipologia filettatura Threading Type	Rivestimento Coating	Gamma diametri Diameters range	P	M	K	N	S	H	Pagina utensile Tool page

▸ MULTI TM 27°

Frese a filettare con foro di lubrificazione interna assiale | Thread milling cutters with axial internal coolant

7010		M.D.I. HM	NPT ASME B1.20.1	-		27°	A	INT	-	1/8 ÷ 1/2		-	-			-	688
NEW 7010TC		M.D.I. HM	NPT ASME B1.20.1	-		27°	A	INT	TiCN	1/8 ÷ 1/2					-	-	688
7012		M.D.I. HM	NPTF ANSI B1.20.3	-		27°	A	INT	-	1/8 ÷ 1/2		-	-			-	689
NEW 7012TC		M.D.I. HM	NPTF ANSI B1.20.3	-		27°	A	INT	TiCN	1/8 ÷ 1/2					-	-	689

▸ MULTI TM AERO 27°

Frese a filettare con foro di lubrificazione interna assiale | Thread milling cutters with axial internal coolant

NEW 7013TC		M.D.I. HM	MJ	2xD		27°	A	INT	TiCN	4 ÷ 12		-	-			-	682
NEW 7014TC		M.D.I. HM	UNJF ASME B1.15	2xD		27°	A	INT	TiCN	nr.10-32 ÷ 1/2		-	-			-	686

▸ MULTI TM 15°

Frese a filettare con foro di lubrificazione interna assiale | Thread milling cutters with axial internal coolant

7020		M.D.I. HM	M/MF DIN 13	-		15°	A	INT	-	8 ÷ 20		-	-			-	690
NEW 7020TC		M.D.I. HM	M/MF DIN 13	-		15°	A	INT	TiCN	8 ÷ 20					-	-	690
NEW 7027TC		M.D.I. HM	UN ASME B1.1	-		15°	A	INT	TiCN	10-24 ÷ 20-8					-	-	691
7024		M.D.I. HM	G (BSP) DIN EN ISO 228	-		15°	A	INT + EXT	-	10-19 ÷ 20-11		-	-			-	692
NEW 7024TC		M.D.I. HM	G (BSP) DIN EN ISO 228	-		15°	A	INT + EXT	TiCN	10-19 ÷ 20-11					-	-	692

B 03

Codice Utensile | Tool code		**Materiale utensile** Tool material	**Tipologia filetto** Thread Type	**Profondità di filettatura** Threading depth	**Tipologia foro** Hole type	**Angolo elica** Helix angle	**Lubrificazione interna** Internal coolant	**Tipologia filettatura** Threading Type	**Rivestimento** Coating	**Gamma diametri** Diameters range	P	M	K	N	S	H	**Pagina utensile** Tool page
MULTI TM 15°																	
Frese a filettare con foro di lubrificazione interna assiale | Thread milling cutters with axial internal coolant																	
7030		**M.D.I.** HM	**NPT** ASME B1.20.1	-		**15°**	**A**	**INT**	-	14,5-14 ÷ 18,5-11,5		-	-			-	**693**
NEW **7030TC**		**M.D.I.** HM	**NPT** ASME B1.20.1	-		**15°**	**A**	**INT**	**TiCN**	14,5-14 ÷ 18,5-11,5					-	-	**693**
7032		**M.D.I.** HM	**NPTF** ANSI B1.20.3	-		**15°**	**A**	**INT**	-	14,5-14 ÷ 18,5-11,5		-	-			-	**694**
NEW **7032TC**		**M.D.I.** HM	**NPTF** ANSI B1.20.3	-		**15°**	**A**	**INT**	**TiCN**	14,5-14 ÷ 18,5-11,5					-	-	**694**
MULTI TM																	
Frese a filettare con foro di lubrificazione interna assiale | Thread milling cutters with axial internal coolant																	
6930		**M.D.I.** HM	**M** DIN 13	-		**0°**	**A**	**INT**	-	16 ÷ 20		-	-			-	**695**
6930TF		**M.D.I.** HM	**M** DIN 13	-		**0°**	**A**	**INT**	**TiAlN** FUTURA	10 ÷ 20					-	-	**695**
6931		**M.D.I.** HM	**M** DIN 13	-		**0°**	**A**	**EXT**	-	16 ÷ 20		-	-			-	**696**
6931TF		**M.D.I.** HM	**M** DIN 13	-		**0°**	**A**	**EXT**	**TiAlN** FUTURA	16 ÷ 20					-	-	**696**
6932		**M.D.I.** HM	**G** (BSP) DIN EN ISO 228	-		**0°**	**A**	**INT**	-	20-14		-	-			-	**697**
6932TF		**M.D.I.** HM	**G** (BSP) DIN EN ISO 228	-		**0°**	**A**	**INT**	**TiAlN** FUTURA	20-14					-	-	**697**
MULTI CTM 27°																	
Frese a filettare multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la filettatura e svasatura Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for chamfering and threading																	
7040	**Lubrificazione interna ≥M4** Internal coolant ≥M4 	**M.D.I.** HM	**M** DIN 13	**1.5xD**		**27°**	**A**	**INT**	-	2 ÷ 18-20		-	-			-	**698**

B 03

Codice Utensile | Tool code		Materiale utensile Tool material	Tipologia filetto Thread Type	Profondità di filettatura Threading depth	Tipologia foro Hole type	Angolo elica Helix angle	Lubrificazione interna Internal coolant	Tipologia filettatura Threading Type	Rivestimento Coating	Gamma diametri Diameters range	P	M	K	N	S	H	Pagina utensile Tool page
MULTI CTM 27° **Frese a filettare multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la filettatura e svasatura** Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for chamfering and threading																	
NEW 7040TC	Lubrificazione interna ≥M4 Internal coolant ≥M4	M.D.I. HM	M DIN 13	1.5xD		27°	A	INT	TiCN	2 ÷ 18-20					-	-	698
7041	Lubrificazione interna ≥M4 Internal coolant ≥M4	M.D.I. HM	M DIN 13	2xD		27°	A	INT	-	2 ÷ 18-20		-	-			-	699
NEW 7041TC	Lubrificazione interna ≥M4 Internal coolant ≥M4	M.D.I. HM	M DIN 13	2xD		27°	A	INT	TiCN	2 ÷ 18-20					-	-	699
NEW 7042TC		M.D.I. HM	MF DIN 13	1.5xD		27°	A	INT	TiCN	4 ÷ 16					-	-	700
NEW 7043TC		M.D.I. HM	MF DIN 13	2xD		27°	A	INT	TiCN	4 ÷ 16					-	-	701
NEW 7046TC		M.D.I. HM	UNC ASME B.1.1	2xD		27°	A	INT	TiCN	nr.8-32 ÷ 5/8					-	-	702
NEW 7048TC		M.D.I. HM	UNF ASME B.1.1	2xD		27°	A	INT	TiCN	nr.10-32 ÷ 5/8					-	-	703
7044		M.D.I. HM	G (BSP) DIN EN ISO 228	2xD		27°	A	INT	-	1/8 ÷ 3/8		-	-			-	704
NEW 7044TC		M.D.I. HM	G (BSP) DIN EN ISO 228	2xD		27°	A	INT	TiCN	1/8 ÷ 3/8					-	-	704
7050TF		M.D.I. HM	NPT ASME B1.20.1	2xD		27°	A	INT	TiAlN FUTURA	1/8 ÷ 3/8					-	-	705
7052TF		M.D.I. HM	NPTF ANSI B1.20.3	2xD		27°	A	INT	TiAlN FUTURA	1/8 ÷ 3/8					-	-	706
MULTI CTM **Frese a filettare multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la filettatura e svasatura** Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for chamfering and threading																	
6933		M.D.I. HM	M DIN 13	1.5xD		0°	A	INT	-	6 ÷ 16		-	-			-	707

Codice Utensile | Tool code		**Materiale utensile** Tool material	**Tipologia filetto** Thread Type	**Profondità di filettatura** Threading depth	**Tipologia foro** Hole type	**Angolo elica** Helix angle	**Lubrificazione interna** Internal coolant	**Tipologia filettatura** Threading Type	**Rivestimento** Coating	**Gamma diametri** Diameters range	P	M	K	N	S	H	**Pagina utensile** Tool page
MULTI CTM																	
Frese a filettare multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la filettatura e svasatura																	
Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for chamfering and threading																	
6933TF		M.D.I. HM	M DIN 13	1.5xD		0°	A	INT	TiAlN FUTURA	5 ÷ 16					-	-	**707**
6935		M.D.I. HM	M DIN 13	2xD		0°	A	INT	-	5 ÷ 16		-	-		-		**708**
6935TF		M.D.I. HM	M DIN 13	2xD		0°	A	INT	TiAlN FUTURA	6 ÷ 16					-	-	**708**
6934		M.D.I. HM	MF DIN 13	1.5xD		0°	A	INT	-	6 ÷ 14		-	-		-		**709**
6934TF		M.D.I. HM	MF DIN 13	1.5xD		0°	A	INT	TiAlN FUTURA	6 ÷ 16					-	-	**709**
6936		M.D.I. HM	MF DIN 13	2xD		0°	A	INT	-	6 ÷ 16		-	-		-		**710**
6936TF		M.D.I. HM	MF DIN 13	2xD		0°	A	INT	TiAlN FUTURA	6 ÷ 16					-	-	**710**
MULTI DTM																	
2 taglienti - Frese multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la foratura, filettatura e svasatura																	
2 flutes - Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for drilling, threading and chamfering																	
6940	Lubrificazione interna ≥M6 Internal coolant ≥M6 	M.D.I. HM	M DIN 13	1.5xD		-	A	INT	-	3 ÷ 16	-	-	-		-	-	**711**
NEW **6940TC**	Lubrificazione interna ≥M6 Internal coolant ≥M6 	M.D.I. HM	M DIN 13	1.5xD		-	A	INT	TiCN	3 ÷ 16	-	-			-	-	**711**
NEW **6940HA**	Lubrificazione interna ≥M6 Internal coolant ≥M6 	M.D.I. HM	M DIN 13	1.5xD		-	A	INT	-	3 ÷ 16	-	-	-		-	-	**711**
NEW **6940 HATC**	Lubrificazione interna ≥M6 Internal coolant ≥M6 	M.D.I. HM	M DIN 13	1.5xD		-	A	INT	TiCN	3 ÷ 16	-	-			-	-	**711**
6942	Lubrificazione interna ≥M6 Internal coolant ≥M6 	M.D.I. HM	M DIN 13	2xD		-	A	INT	-	3 ÷ 16	-	-	-		-	-	**712**

B 03

Codice Utensile | Tool code		Materiale utensile / Tool material	Tipologia filetto / Thread Type	Profondità di filettatura / Threading depth	Tipologia foro / Hole type	Angolo elica / Helix angle	Lubrificazione interna / Internal coolant	Tipologia filettatura / Threading Type	Rivestimento / Coating	Gamma diametri / Diameters range	P	M	K	N	S	H	Pagina utensile / Tool page
MULTI DTM																	
2 taglienti - Frese multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la foratura, filettatura e svasatura																	
2 flutes - Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for drilling, threading and chamfering																	
NEW 6942TC	Lubrificazione interna ≥M6 / Internal coolant ≥M6	M.D.I. HM	M DIN 13	2xD		-	A	INT	TiCN	3 ÷ 16	-	-			-	-	712
NEW 6942HA	Lubrificazione interna ≥M6 / Internal coolant ≥M6	M.D.I. HM	M DIN 13	2xD		-	A	INT	-	3 ÷ 16	-	-	-		-	-	712
NEW 6942 HATC	Lubrificazione interna ≥M6 / Internal coolant ≥M6	M.D.I. HM	M DIN 13	2xD		-	A	INT	TiCN	3 ÷ 16	-	-			-	-	712
6947		M.D.I. HM	M DIN 13	2.5xD		-	A	INT	-	6 ÷ 16	-	-	-		-	-	713
NEW 6947TC		M.D.I. HM	M DIN 13	2.5xD		-	A	INT	TiCN	6 ÷ 16	-	-			-	-	713
NEW 6947HA		M.D.I. HM	M DIN 13	2.5xD		-	A	INT	-	6 ÷ 16	-	-	-		-	-	713
NEW 6947 HATC		M.D.I. HM	M DIN 13	2.5xD		-	A	INT	TiCN	6 ÷ 16	-	-			-	-	713
6944	Lubrificazione interna ≥M6 / Internal coolant ≥M6	M.D.I. HM	MF DIN 13	1.5xD		-	A	INT	-	5 ÷ 16	-	-	-		-	-	714
NEW 6944TC	Lubrificazione interna ≥M6 / Internal coolant ≥M6	M.D.I. HM	MF DIN 13	1.5xD		-	A	INT	TiCN	5 ÷ 16	-	-			-	-	714
NEW 6944HA	Lubrificazione interna ≥M6 / Internal coolant ≥M6	M.D.I. HM	MF DIN 13	1.5xD		-	A	INT	-	5 ÷ 16	-	-	-		-	-	714
NEW 6944 HATC	Lubrificazione interna ≥M6 / Internal coolant ≥M6	M.D.I. HM	MF DIN 13	1.5xD		-	A	INT	TiCN	5 ÷ 16	-	-			-	-	714
6946		M.D.I. HM	MF DIN 13	2xD		-	A	INT	-	5 ÷ 16	-	-	-		-	-	715
NEW 6946TC		M.D.I. HM	MF DIN 13	2xD		-	A	INT	TiCN	5 ÷ 16	-	-			-	-	715

Codice Utensile | Tool code		**Materiale utensile** Tool material	**Tipologia filetto** Thread Type		**Profondità di filettatura** Threading depth	**Tipologia foro** Hole type	**Angolo elica** Helix angle	**Lubrificazione interna** Internal coolant	**Tipologia filettatura** Threading Type	**Rivestimento** Coating	**Gamma diametri** Diameters range	P	M	K	N	S	H	**Pagina utensile** Tool page
MULTI DTM																		
2 taglienti - Frese multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la foratura, filettatura e svasatura																		
2 flutes - Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for drilling, threading and chamfering																		
NEW 6946HA		M.D.I. HM	MF	DIN 13	2xD		-	A	INT	-	5 ÷ 16	-	-	-		-	-	715
NEW 6946 HATC		M.D.I. HM	MF	DIN 13	2xD		-	A	INT	TiCN	5 ÷ 16	-	-			-	-	715
6943		M.D.I. HM	MF	DIN 13	2.5xD		-	A	INT	-	8 ÷ 16	-	-	-		-	-	716
NEW 6943TC		M.D.I. HM	MF	DIN 13	2.5xD		-	A	INT	TiCN	8 ÷ 16	-	-			-	-	716
NEW 6943HA		M.D.I. HM	MF	DIN 13	2.5xD		-	A	INT	-	8 ÷ 16	-	-	-		-	-	716
NEW 6943 HATC		M.D.I. HM	MF	DIN 13	2.5xD		-	A	INT	TiCN	8 ÷ 16	-	-			-	-	716
7070TF		M.D.I. HM	UNC	ASME B.1.1	2xD		-	A	INT	TiAlN FUTURA	5/16 ÷ 9/16	-	-			-	-	717
7062TF		M.D.I. HM	G (BSP)	DIN EN ISO 228	2xD		-	A	INT	TiAlN FUTURA	1/8 ÷ 3/8	-	-			-	-	718
MULTI DTM																		
3 taglienti - Frese multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la foratura, filettatura e svasatura																		
3 flutes - Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for drilling, threading and chamfering																		
7071		M.D.I. HM	M	DIN 13	1.5xD		-	A	INT	-	6 ÷ 16	-	-	-		-	-	719
NEW 7071TC		M.D.I. HM	M	DIN 13	1.5xD		-	A	INT	TiCN	6 ÷ 16	-	-			-	-	719
NEW 7071HA		M.D.I. HM	M	DIN 13	1.5xD		-	A	INT	-	6 ÷ 16	-	-	-		-	-	719
NEW 7071 HATC		M.D.I. HM	M	DIN 13	1.5xD		-	A	INT	TiCN	6 ÷ 16	-	-			-	-	719

B 03

Codice Utensile | Tool code		Materiale utensile / Tool material	Tipologia filetto / Thread Type	Profondità di filettatura / Threading depth	Tipologia foro / Hole type	Angolo elica / Helix angle	Lubrificazione interna / Internal coolant	Tipologia filettatura / Threading Type	Rivestimento / Coating	Gamma diametri / Diameters range	P	M	K	N	S	H	Pagina utensile / Tool page
MULTI DTM																	
3 taglienti - Frese multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la foratura, filettatura e svasatura																	
3 flutes - Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for drilling, threading and chamfering																	
7073	Lubrificazione interna ≥M6 Internal coolant ≥M6 	M.D.I. HM	M DIN 13	2xD		-	A	INT	-	3 ÷ 16	-	-	-		-	-	720
NEW 7073TC	Lubrificazione interna ≥M6 Internal coolant ≥M6 	M.D.I. HM	M DIN 13	2xD		-	A	INT	TiCN	3 ÷ 16	-	-			-	-	720
NEW 7073HA	Lubrificazione interna ≥M6 Internal coolant ≥M6 	M.D.I. HM	M DIN 13	2xD		-	A	INT	-	3 ÷ 16	-	-	-		-	-	720
NEW 7073 HATC	Lubrificazione interna ≥M6 Internal coolant ≥M6 	M.D.I. HM	M DIN 13	2xD		-	A	INT	TiCN	3 ÷ 16	-	-			-	-	720
7075	Lubrificazione interna ≥M6 Internal coolant ≥M6 	M.D.I. HM	M DIN 13	2.5xD		-	A	INT	-	3 ÷ 16	-	-	-		-	-	721
NEW 7075TC	Lubrificazione interna ≥M6 Internal coolant ≥M6 	M.D.I. HM	M DIN 13	2.5xD		-	A	INT	TiCN	3 ÷ 16	-	-			-	-	721
NEW 7075HA	Lubrificazione interna ≥M6 Internal coolant ≥M6 	M.D.I. HM	M DIN 13	2.5xD		-	A	INT	-	3 ÷ 16	-	-	-		-	-	721
NEW 7075 HATC	Lubrificazione interna ≥M6 Internal coolant ≥M6 	M.D.I. HM	M DIN 13	2.5xD		-	A	INT	TiCN	3 ÷ 16	-	-			-	-	721
7072TF		M.D.I. HM	MF DIN 13	1.5xD		-	A	INT	TiAlN FUTURA	10 ÷ 14	-	-			-	-	722
7074		M.D.I. HM	MF DIN 13	2xD		-	A	INT	-	6 ÷ 16	-	-	-		-	-	723
NEW 7074TC		M.D.I. HM	MF DIN 13	2xD		-	A	INT	TiCN	6 ÷ 16	-	-			-	-	723
NEW 7074HA		M.D.I. HM	MF DIN 13	2xD		-	A	INT	-	6 ÷ 16	-	-	-		-	-	723
NEW 7074 HATC		M.D.I. HM	MF DIN 13	2xD		-	A	INT	TiCN	6 ÷ 16	-	-			-	-	723

Codice Utensile | Tool code		**Materiale utensile** Tool material	**Tipologia filetto** Thread Type	**Profondità di filettatura** Threading depth	**Tipologia foro** Hole type	**Angolo elica** Helix angle	**Lubrificazione interna** Internal coolant	**Tipologia filettatura** Threading Type	**Rivestimento** Coating	**Gamma diametri** Diameters range	P	M	K	N	S	H	**Pagina utensile** Tool page
MULTI DTM																	
3 taglienti - Frese multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la foratura, filettatura e svasatura																	
3 flutes - Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for drilling, threading and chamfering																	
7076		M.D.I. HM	MF DIN 13	2.5xD		-	A	INT	-	8 ÷ 16	-	-	-		-	-	**724**
NEW 7076TC		M.D.I. HM	MF DIN 13	2.5xD		-	A	INT	TiCN	8 ÷ 16	-	-			-	-	**724**
NEW 7076HA		M.D.I. HM	MF DIN 13	2.5xD		-	A	INT	-	8 ÷ 16	-	-	-		-	-	**724**
NEW 7076 HATC		M.D.I. HM	MF DIN 13	2.5xD		-	A	INT	TiCN	8 ÷ 16	-	-			-	-	**724**
MULTI TMI																	
Frese a filettare con lubrificazione interna assiale, con inserti a fissaggio meccanico in Metallo Duro Integrale																	
Thread milling cutter with axial internal coolant and solid carbide indexable inserts																	
6960		ACCIAO Steel	-	-		-	A	INT	-	16 ÷ 25	-	-	-	-	-	-	**725**
6961		ACCIAO Steel	-	-		-	A	INT	-	16 ÷ 25	-	-	-	-	-	-	**725**
6963		ACCIAO Steel	-	-		-	A	INT	-	22 ÷ 27	-	-	-	-	-	-	**725**
6962		ACCIAO Steel	-	-		-	A	INT	-	25	-	-	-	-	-	-	**727**

B 03

Codice Utensile | Tool code		Materiale utensile / Tool material	Tipologia filetto / Thread Type	Profondità di filettatura / Threading depth	Tipologia foro / Hole type	Angolo elica / Helix angle	Lubrificazione interna / Internal coolant	Tipologia filettatura / Threading Type	Rivestimento / Coating	Gamma diametri / Diameters range	P	M	K	N	S	H	Pagina utensile / Tool page
MULTI TMI																	
Inserti in metallo duro integrale per corpi fresa | Solid carbide Inserts for thread milling cutter bodies																	
6950		M.D.I. HM	M/MF DIN 13	-		-	-	INT	-	P 0,5 ÷ 3,5		-	-			-	**726**
NEW **6950TF**		M.D.I. HM	M/MF DIN 13	-		-	-	INT	TiAlN FUTURA	P 0,5 ÷ 3,5					-	-	**726**
6954		M.D.I. HM	UN ASME B1.1	-		-	-	INT	-	Filetti/1" 12 ÷ 16		-	-			-	**726**
NEW **6954TF**		M.D.I. HM	UN ASME B1.1	-		-	-	INT	TiAlN FUTURA	Filetti/1" 12 ÷ 16					-	-	**726**
6952		M.D.I. HM	BSP-G BSF	-		-	-	INT	-	Filetti/1" 11 ÷ 14		-	-			-	**726**
NEW **6952TF**		M.D.I. HM	BSP-G BSF	-		-	-	INT	TiAlN FUTURA	Filetti/1" 11 ÷ 14					-	-	**726**
NEW **6956TF**		M.D.I. HM	M/MF DIN 13	-		-	-	INT	TiAlN FUTURA	P 1 ÷ 4					-	-	**728**
NEW **6958TF**		M.D.I. HM	BSP-G BSF	-		-	-	INT	TiAlN FUTURA	Filetti/1" 11					-	-	**728**

FRESE A FILETTARE
THREAD MILLING CUTTERS

B.03.02

B
03

Gamma prodotti
Products range

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. Le frese a filettare 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. The thread milling cutters are suitable in working conditions demanding reliability and process repeatability. Ideal for machining all materials, from steel to cast iron and specifically for heat resistance alloys and aluminium.

Frese a filettare
THREAD MILLING CUTTERS



ILIX® PRECISION

TPH

Frese a filettare in metallo duro per acciaio temprato
Solid carbide thread milling cutters for hardened steels

NEW

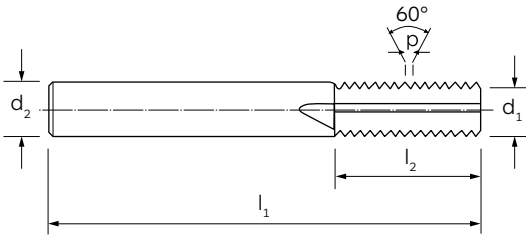
M
DIN 13

INT

6535 HA

54-63
HRC

P. 730





MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	TiAlSiN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	**1.5xD**
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	-
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-
K | **Ghisa** | Cast Iron	-
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	-
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	H

B
03

D	P	l_1	l_2	d_1	d_2	Z	7015XD
4	0,70	48	7,3	3,1	6	4	●
5	0,80	54	9,2	4,0	6	4	●
6	1,00	64	10,5	4,5	8	4	●
8	1,25	64	14,3	6,4	8	5	●
10	1,50	80	17,2	8,1	12	5	●
12	1,75	80	21,8	9,6	12	5	●

NEW

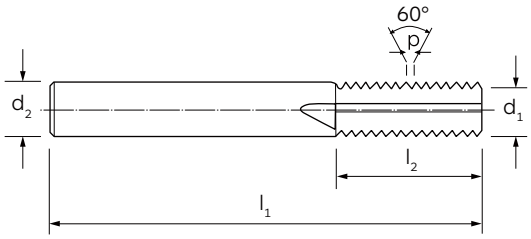
M
DIN 13

INT

6535 HA

54-63
HRC

P. 730





MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	TiAlSiN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	2xD
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	-
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-
K | **Ghisa** | Cast Iron	-
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	-
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	H

B 03



D	P	l_1	l_2	d_1	d_2	Z	7016XD
4	0,70	48	8,7	3,1	6	4	●
5	0,80	54	11,6	4,0	6	4	●
6	1,00	64	13,5	4,5	8	4	●
8	1,25	64	18,1	6,4	8	5	●
10	1,50	80	21,7	8,1	12	5	●
12	1,75	80	27,1	9,6	12	5	●

MICRO UNO

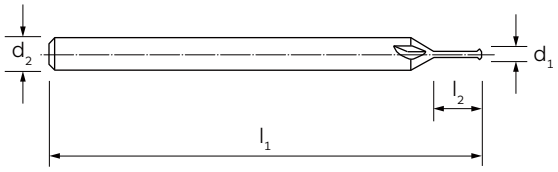
Frese a filettare in metallo duro integrale a singola spira
Solid carbide thread milling cutters with single ring of teeth

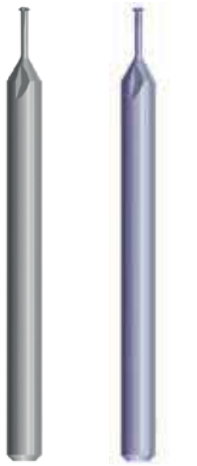
M
DIN 13

INT

6535 HA

P. 730





MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	-	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	-	-
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	2xD	2xD
TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS		
P | **Acciai** | Steels	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	M
K | **Ghisa** | Cast Iron	-	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

B 03

D	RANGE (M)	P	l_1	l_2	d_1	d_2	Z	7081	7081TC
1,0	M 1 - M 1,1	0,3	39	2,3	0,7	3	3	●	●
1,2	-	0,3	39	2,5	0,9	3	3	●	●
1,4	-	0,3	39	2,9	1,0	3	3	●	●
1,6	M 1,6 - M 1,7	0,4	39	3,5	1,2	3	3	●	●
1,8	-	0,4	39	3,7	1,4	3	3	●	●
2,0	-	0,4	39	4,1	1,5	3	4	●	●
2,2	-	0,5	39	4,5	1,7	3	4	●	●
2,3	-	0,4	39	4,7	1,8	3	4	●	●
2,5	M 2,5 - M 2,6	0,5	39	5,3	1,9	3	4	●	●
3,0	-	0,5	39	6,2	2,4	3	4	●	●
3,5	-	0,6	39	7,2	2,8	3	4	●	●

MICRO UNO

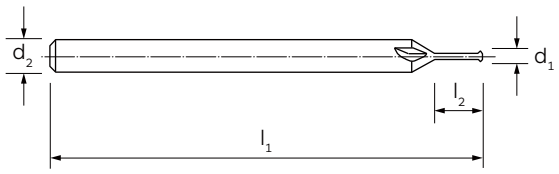
Frese a filettare in metallo duro integrale a singola spira
Solid carbide thread milling cutters with single ring of teeth

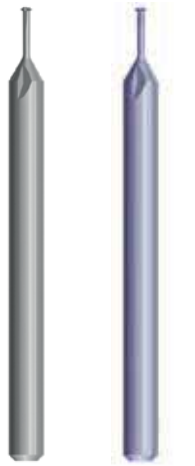
M
DIN 13

INT

6535 HA

P. 730





MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	-	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	-	-
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	3xD	3xD
TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS		
P | **Acciai** | Steels	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	M
K | **Ghisa** | Cast Iron	-	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

B 03

D	RANGE (M)	P	l_1	l_2	d_1	d_2	Z		7082	7082TC
1,0	M 1 - M 1,1	0,3	39	3,4	0,7	3	3		●	●
1,2		0,3	39	3,7	0,9	3	3		●	●
1,4		0,3	39	4,3	1,0	3	3		●	●
1,6	M 1,6 - M 1,7	0,4	39	5,2	1,2	3	3		●	●
1,8		0,4	39	5,5	1,4	3	3		●	●
2,0		0,4	39	6,1	1,5	3	4		●	●
2,2		0,5	39	6,7	1,7	3	4		●	●
2,3		0,4	39	7,0	1,8	3	4		●	●
2,5	M 2,5 - M 2,6	0,5	39	7,9	1,9	3	4		●	●
3,0		0,5	39	9,2	2,4	3	4		●	●
3,5		0,6	39	10,7	2,8	3	4		●	●

MICRO TRE

Frese a filettare in metallo duro integrale con 3 spire
Solid carbide thread milling cutters with three rings of teeth

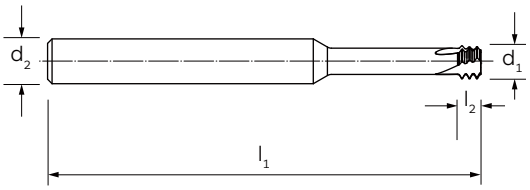
M
DIN 13

A

INT

6535 HA

P. 730





MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	TiAlN Futura
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	-
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	3xD
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghisa** | Cast Iron	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

D	P	l_1	l_2	d_2	Z	7083TF
1,2	0,25	39	3,7	3	3	●
1,4	0,30	39	4,3	3	3	●
1,6	0,35	39	5,2	3	3	●
1,8	0,35	39	5,5	3	3	●
2,0	0,40	39	6,1	3	4	●
2,5	0,45	39	7,9	3	4	●
3,0	0,50	39	9,2	3	4	●
3,5	0,60	39	10,7	3	4	●
4,0*	0,70	54	12,7	6	4	●
5,0*	0,80	54	15,8	6	4	●
6,0*	1,00	54	19,0	4	4	●

* **Lubrificazione interna ≥M4** | Internal coolant ≥M4

MICRO TRE

Frese a filettare in metallo duro integrale con 3 spire a passo differenziato
Solid carbide thread milling cutters with three rings of teeth, unequal spiral pitch

NEW

M
DIN 13

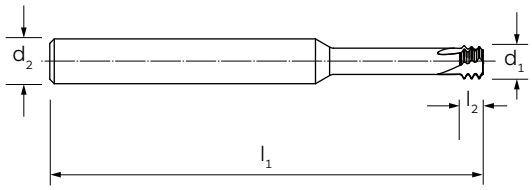
A

INT

6535 HA

P. 730





MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	TiAlCrN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	-
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	3xD
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghisa** | Cast Iron	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

D	P	l_1	l_2	d_2	Z	7084XC
1,2	0,25	39	3,9	3	4	●
1,4	0,30	39	4,5	3	4	●
1,6	0,35	39	5,2	3	4	●
1,8	0,35	39	5,8	3	4	●
2,0	0,40	39	6,4	3	4	●
2,2	0,45	39	7,1	3	4	●
2,5	0,45	39	8,0	3	4	●
3,0	0,50	39	9,5	3	4	●
3,5	0,60	39	11,1	3	6	●
4,0*	0,70	54	12,7	6	6	●
5,0*	0,80	54	15,8	6	6	●
6,0*	1,00	54	19,0	6	6	●
8,0*	1,25	68	25,4	8	6	●
10,0*	1,50	75	31,7	10	6	●
12,0*	1,75	82	38,0	10	6	●
14-16*	2,00	100	50,0	12	6	●
18-20*	2,50	115	62,0	16	6	●

* **Lubrificazione interna ≥M4** | Internal coolant ≥M4

MICRO TRE TPH

Frese a filettare in metallo duro integrale con 3 spire a passo differenziato per acciaio temprato
Solid carbide thread milling cutters with three rings of teeth, unequal spiral pitch for hardened steels

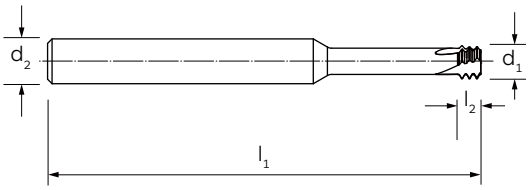
NEW

M
DIN 13

INT

6535 HA

P. 730





MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	TiAlSiN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	–
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	–
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	2xD
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	–
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	–
K | **Ghisa** | Cast Iron	–
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	–
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	–
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	H

B 03

D	P	l_1	l_2	d_2	Z	7085XD
2,0	0,40	58	1,2	6	4	●
2,5	0,45	58	1,35	6	4	●
3,0	0,50	58	1,50	6	4	●
3,5	0,60	58	1,80	6	4	●
4,0	0,70	58	2,10	6	4	●
5,0	0,80	58	2,40	6	4	●
6,0	1,00	58	3,00	6	4	●
8,0	1,25	62	3,75	8	4	●

MICRO TRE MULTI DTM

Frese a forare e filettare in metallo duro integrale con 3 spire per acciaio temprato
Solid carbide drill and thread milling cutters with three rings of teeth for hardened steels

NEW

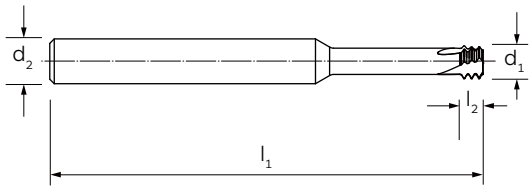
M/MF
DIN 13

INT

6535 HA

P. 730





MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	TiAlSiN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	–
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	–
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	2.5xD
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	–
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	–
K | **Ghisa** | Cast Iron	–
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	–
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	–
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	H

B 03

D	P	RANGE (M)	l_1	l_2	d_2	Z		7086XD
2,0	0,40	M 2 - M 2,5 x 0,40	58	1,20	6	4		●
2,5	0,45	M 2,5 - M 3 x 0,45	58	1,35	6	4		●
3,0	0,50	M 3 - M 4 x 0,50	58	1,50	6	4		●
4,0	0,70	M 4 - M 5 x 0,70	58	2,10	6	4		●
5,0	0,80	M 5 - M 6 x 0,80	58	2,40	6	4		●
6,0	1,00	M 6 - M 8 x 1,00	58	3,00	6	4		●
8,0	1,25	M 8 - M 10 x 1,25	62	3,75	8	4		●
10,0	1,50	M 10 - M 12 x 1,50	76	4,50	10	4		●
12,0	1,75	M 12 - M 14 x 1,75	76	5,25	10	4		●
14,0	2,00	M 14 - M 16 x 2,00	88	6,00	12	4		●
16,0	2,00	M 16 - M 18 x 2,00	92	6,00	14	4		●
8,0	**0,75**	M 8 x 0,75 - M 10 x 0,75	62	2,25	8	4		●
10,0	**1,00**	M 10 x 1,00 - M 12 x 1,00	76	3,00	10	4		●

In fase di ordinazione specificare sempre il Ø (D) e il passo (P) | When ordering, please state Ø (D) and pitch (P)

MULTI TM HP

Frese a filettare in metallo duro integrale ad alte prestazioni a passo differenziato
Solid carbide high performance thread milling cutters, unequal spiral pitch

NEW

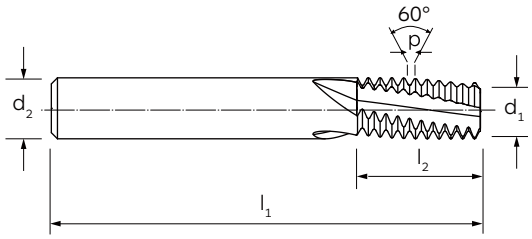
M
DIN 13

A

INT

6535 HA

P. 730





MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	AlTiN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	-
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	2xD
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghisa** | Cast Iron	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

B
03

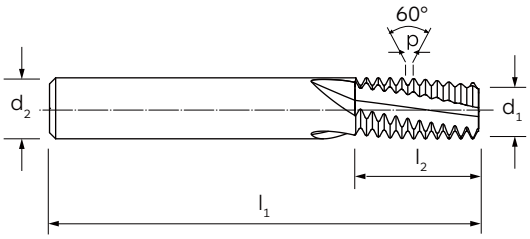


D	P	l_1	l_2	d_2	Z	7018XF
3	0,50	54	6,75	6	4	●
4	0,70	54	8,75	6	6	●
5	0,80	58	10,75	6	6	●
6	1,00	58	13,45	6	6	●
8	1,25	68	18,10	8	6	●
10	1,50	80	21,70	10	6	●
12	1,75	82	25,40	10	6	●
14	2,00	92	31,10	12	6	●

MULTI TM HP

Frese a filettare in metallo duro integrale ad alte prestazioni a passo differenziato
Solid carbide high performance thread milling cutters, unequal spiral pitch

NEW | M/MF | DIN 13 | A | INT | 6535 HA | P. 730





MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	AlTiN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	-
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	**2.5xD**
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghisa** | Cast Iron	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

B 03

D	d_1	P	l_1	l_2	d_2	Z	7019XF
14	**12**	**1,00**	92	31,45	12	6	●
16	**12**	**1,50**	92	32,20	12	6	●
16	**12**	**2,00**	92	30,95	12	6	●
18	**16**	**1,00**	106	40,45	16	8	●
20	**16**	**1,50**	106	41,20	16	8	●
20	**16**	**2,00**	106	40,95	16	8	●
24	**20**	**1,50**	120	51,70	20	8	●
26	**20**	**2,00**	120	50,90	20	8	●
27	**20**	**3,00**	120	52,35	20	8	●

In fase di ordinazione specificare sempre il Ø (d_1) e il passo (P) | When ordering, please state Ø (d_1) and pitch (P)

MULTI TM 27°

Frese a filettare in metallo duro integrale con fori di lubrificazione
Solid carbide thread milling cutters with internal coolant

NEW

7001TC

M

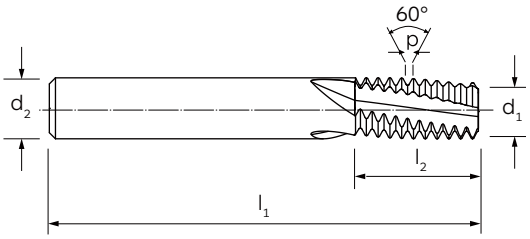
DIN 13

A

INT

6535 HA

P. 732





MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	-	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	27°	27°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	2xD	2xD
TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS		
P | **Acciai** | Steels	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	M
K | **Ghisa** | Cast Iron	-	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

B 03

D	P	l_1	l_2	d_1	d_2	Z	7001	7001TC
6	1,00	54	13,5	4,70	6	3	●	●
8	1,25	54	18,1	5,95	6	3	●	●
10	1,50	64	21,7	7,95	8	4	●	●
12	1,75	74	27,1	9,95	10	4	●	●
14	2,00	74	30,9	9,95	10	4	●	●
16	2,00	80	34,9	11,95	12	4	●	●
18-20	2,50	90	41,1	13,95	14	4	●	●

MULTI TM AERO 27°

Frese a filettare in metallo duro integrale con fori di lubrificazione
Solid carbide thread milling cutters with internal coolant

NEW

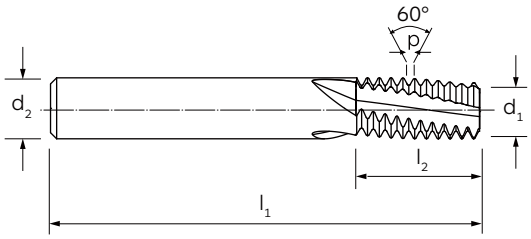
MJ

A

INT

6535 HA

P. 732





MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	27°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	2xD
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-
K | **Ghisa** | Cast Iron	-
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

D	P	l_1	l_2	d_1	d_2	Z	7013TC
4	0,70	48	8,75	3,10	6	3	●
5	0,80	54	10,75	3,90	6	3	●
6	1,00	54	13,50	4,80	6	3	●
8	1,25	54	18,10	5,95	6	3	●
10	1,50	64	21,70	7,95	8	4	●
12	1,75	74	27,10	9,95	10	4	●

MULTI TM 27°

Frese a filettare in metallo duro integrale con fori di lubrificazione
Solid carbide thread milling cutters with internal coolant

NEW

7003TC

MF

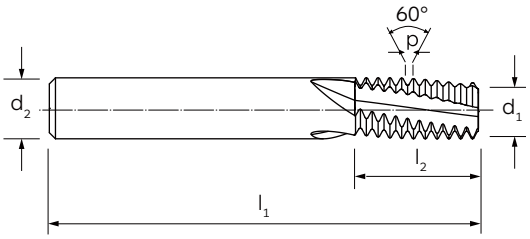
DIN 13

A

INT

6535 HA

P. 732





MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	-	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	27°	27°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	2xD	2xD
TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS		
P | **Acciai** | Steels	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	M
K | **Ghisa** | Cast Iron	-	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

B 03

D	P	l_1	l_2	d_1	d_2	Z	7003	7003TC
6	**0,50**	54	12,7	4,50	6	3	●	●
6	**0,75**	54	13,1	4,50	6	3	●	●
8	**0,50**	54	17,7	5,95	6	3	●	●
8	**0,75**	54	16,8	5,95	6	3	●	●
8	**1,00**	54	17,5	5,95	6	3	●	●
10	**1,00**	64	21,5	7,95	8	4	●	●
10	**1,25**	64	21,8	7,95	8	4	●	●
12	**1,00**	74	25,5	9,95	10	4	●	●
12	**1,50**	74	26,2	9,95	10	4	●	●

In fase di ordinazione specificare sempre il Ø (D) e il passo (P) | When ordering, please state Ø (D) and pitch (P)

MULTI TM 27°

Frese a filettare in metallo duro integrale con fori di lubrificazione
Solid carbide thread milling cutters with internal coolant

NEW

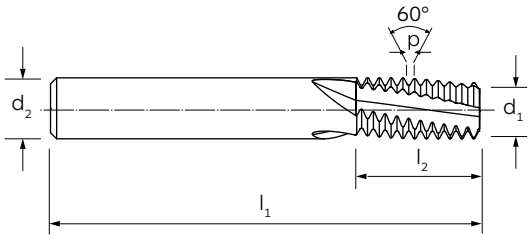
UNC
ASME B.1.1

A

INT

6535 HA

P. 732





MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	27°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	2xD
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghisa** | Cast Iron	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

D	Filetti/1" Tpi	l_1	l_2	d_1	d_2	Z	7007TC
1/4"	20	54	14,5	4,80	6	3	●
5/16"	18	54	17,6	5,95	6	3	●
3/8"	16	64	21,4	7,10	8	4	●
7/16"	14	64	24,4	7,95	8	4	●
1/2"	13	74	28,3	9,95	10	4	●

MULTI TM 27°

Frese a filettare in metallo duro integrale con fori di lubrificazione
Solid carbide thread milling cutters with internal coolant

NEW

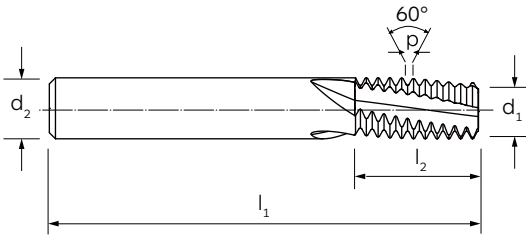
UNF
ASME B.1.1

A

INT

6535 HA

P. 732



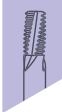


MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	27°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	2xD
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghisa** | Cast Iron	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

B
03



D	Filetti/1" Tpi	P	l_1	l_2	d_1	d_2	Z	7009TC
1/4"	28	0,907	54	14,0	4,80	6	3	●
5/16"	24	1,058	54	17,4	5,95	6	3	●
3/8"	24	1,058	64	20,6	7,95	8	4	●
7/16"	20	1,270	64	24,7	7,95	8	4	●
1/2"	20	1,270	74	27,3	9,95	10	4	●

MULTI TM-AERO 27°

Frese a filettare in metallo duro integrale con fori di lubrificazione
Solid carbide thread milling cutters with internal coolant

NEW

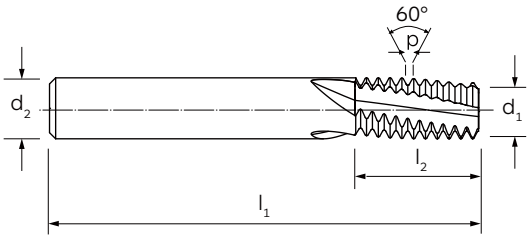
UNJF
ASME B1.15

A

INT

6535 HA

P. 732





MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	27°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	2xD
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-
K | **Ghisa** | Cast Iron	-
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

D	Filetti/1" Tpi	l_1	l_2	d_1	d_2	Z		7014TC
nr. **10**	**32**	54	11,5	3,90	6	3		●
1/4"	28	54	14,0	5,50	6	3		●
5/16"	24	54	17,4	5,95	6	3		●
3/8"	24	64	20,6	7,95	8	4		●
7/16"	20	64	24,7	7,95	8	4		●
1/2"	20	74	27,3	9,95	10	4		●

MULTI TM 27°

Frese a filettare in metallo duro integrale con fori di lubrificazione
Solid carbide thread milling cutters with internal coolant

NEW

7005TC

G (BSP)

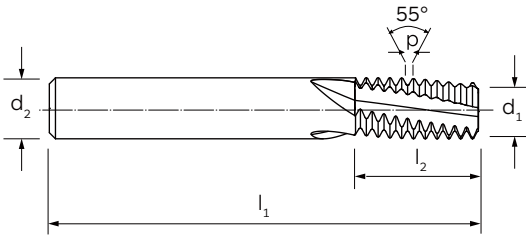
DIN EN ISO 228

A

INT

6535 HA

P. 732





MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	-	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	27°	27°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	2xD	2xD
TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS		
P | **Acciai** | Steels	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	M
K | **Ghisa** | Cast Iron	-	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

B 03

D	Filetti/1" Tpi	P	l_1	l_2	d_1	d_2	Z	7005	7005TC
1/8	28	0,907	64	21,3	7,95	8	4	●	●
1/4	19	1,336	74	28,7	9,95	10	4	●	●
3/8	19	1,336	90	35,5	13,60	14	4	●	●

MULTI TM 27°

Frese a filettare in metallo duro integrale con fori di lubrificazione, conicità 1:16
Solid carbide thread milling cutters with internal coolant, taper 1:16

NEW

7010TC

NPT

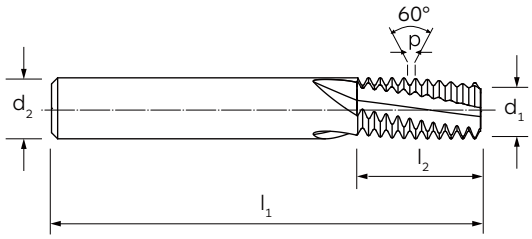
ASME B1.20.1

A

INT

6535 HA

P. 732





MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	-	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	27°	27°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	-	-
TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS		
P | **Acciai** | Steels	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	M
K | **Ghisa** | Cast Iron	-	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

B 03

D	Filetti/1" Tpi	P	l_1	l_2	d_1	d_2	Z	7010	7010TC
1/8	27	0,940	64	9,9	7,30	8	4	●	●
1/4	18	1,411	72	19	9,95	12	4	●	●
3/8	18	1,411	80	14,8	12,50	14	4	●	●
1/2	14	1,810	80	19,1	14,50	14	4	●	●

MULTI TM 27°

Frese a filettare in metallo duro integrale con fori di lubrificazione, conicità 1:16
Solid carbide thread milling cutters with internal coolant, taper 1:16

NEW

7012TC

NPTF

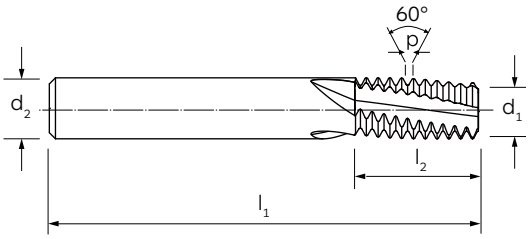
ANSI B1.20.3

A

INT

6535 HA

P. 732





MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	-	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	27°	27°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	-	-
TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS		
P | **Acciai** | Steels	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	M
K | **Ghisa** | Cast Iron	-	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

B 03

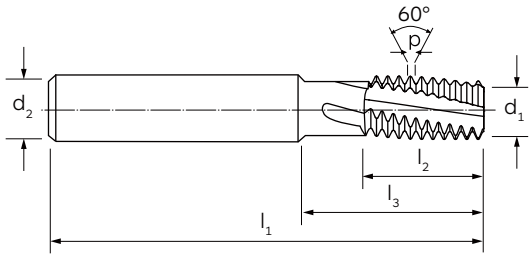
D	Filetti/1" Tpi	l_1	l_2	d_1	d_2	Z	7012	7012TC
1/8"	27	64	9,9	7,30	8	4	●	●
1/4"	18	72	19	9,95	12	4	●	●
3/8"	18	80	14,8	12,50	14	4	●	●
1/2"	14	80	19,1	14,50	14	4	●	●

MULTI TM 15°

Frese a filettare in metallo duro integrale con fori di lubrificazione
Solid carbide thread milling cutters with internal coolant

NEW

7020TC | DIN 13 | A | INT | 6535 HA | P. 732





	7020	7020TC
MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	-	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	15°	15°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	-	-
TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS		
P | **Acciai** | Steels	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	M
K | **Ghisa** | Cast Iron	-	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

B 03

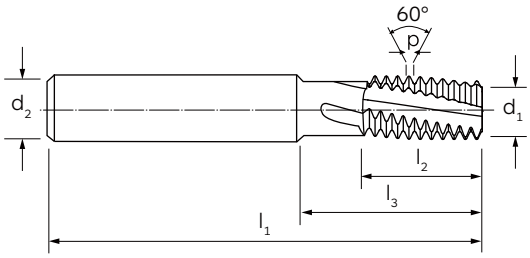
D	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	Z	7020	7020TC
10	**8**	**0,50**	64	16	16	8	4	●	●
10	**8**	**0,75**	64	16	16	8	4	●	●
12	**10**	**0,75**	70	16	25	10	4	●	●
12	**10**	**1,00**	70	16	25	10	4	●	●
14	**10**	**1,25**	70	16	25	10	4	●	●
14	**10**	**1,50**	70	16	25	10	4	●	●
14	**12**	**0,50**	80	20	31	12	4	●	●
16	**12**	**1,00**	80	20	31	12	4	●	●
16	**12**	**1,25**	80	20	31	12	4	●	●
16	**12**	**1,50**	80	20	31	12	4	●	●
16	**12**	**2,00**	80	20	31	12	4	●	●
20	**16**	**1,00**	90	25	40	16	5	●	●
22	**16**	**1,50**	90	25	40	16	5	●	●
22	**16**	**2,00**	90	25	40	16	5	●	●
22	**16**	**2,50**	90	25	40	16	5	●	●
24	**20**	**1,00**	105	33	50	20	5	●	●
26	**20**	**1,50**	105	33	50	20	5	●	●
27	**20**	**2,00**	105	33	50	20	5	●	●
30	**20**	**2,50**	105	33	50	20	5	●	●
30	**20**	**3,00**	105	33	50	20	5	●	●

In fase di ordinazione specificare sempre il Ø (d_1) e il passo (P) | When ordering, please state Ø (d_1) and pitch (P)

MULTI TM 15°

Frese a filettare in metallo duro integrale con fori di lubrificazione
Solid carbide thread milling cutters with internal coolant

NEW | UN | ASME B1.1 | A | INT | 6535 HA | P. 732





MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	15°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	-
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghisa** | Cast Iron	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

D	d_1	Filetti/1" Tpi	l_1	l_2	l_3	d_2	Z	7027TC
1/2"	**10**	**24**	70	16	25	10	4	●
5/8"	**12**	**24**	80	20	31	12	4	●
11/16"	**12**	**20**	80	20	31	12	4	●
5/8"	**12**	**18**	80	20	31	12	4	●
5/8"	**12**	**16**	80	20	31	12	4	●
13/16"	**16**	**24**	90	25	40	16	4	●
13/16"	**16**	**20**	90	25	40	16	4	●
7/8"	**16**	**18**	90	25	40	16	4	●
7/8"	**16**	**16**	90	25	40	16	4	●
7/8"	**16**	**14**	90	25	40	16	4	●
7/8"	**16**	**12**	90	25	40	16	4	●
1"	**20**	**20**	105	33	50	20	5	●
1"	**20**	**18**	105	33	50	20	5	●
1"	**20**	**16**	105	33	50	20	5	●
1"	**20**	**14**	105	33	50	20	5	●
1"	**20**	**12**	105	33	50	20	5	●
1"	**20**	**8**	105	33	50	20	5	●

In fase di ordinazione specificare sempre il Ø (d_1) e i filetti/1" (esempio 7027TC 10x24) | When ordering, please state Ø (d_1) and Tpi (example 7027TC 10x24)

MULTI TM 15°

Frese a filettare in metallo duro integrale con fori di lubrificazione
Solid carbide thread milling cutters with internal coolant

NEW

7024TC

G (BSP)

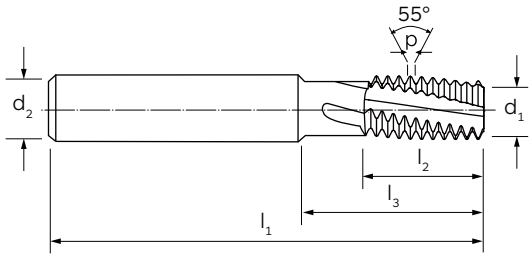
DIN EN ISO 228

A

INT + EXT

6535 HA

P. 732





MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	-	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	15°	15°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	-	-
TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS		
P | **Acciai** | Steels	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	M
K | **Ghisa** | Cast Iron	-	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

B 03

D	d_1	Filetti/1" Tpi	l_1	l_2	l_3	d_2	Z		7024	7024TC
1/4"	**10**	**19**	70	16	25	10	4		●	●
1/2"	**16**	**14**	90	25	40	16	5		●	●
1"	**20**	**11**	105	33	50	20	5		●	●

In fase di ordinazione specificare sempre il Ø (d_1) e i filetti/1" (esempio 7024 10x19) | When ordering, please state Ø (d1) and Tpi (example 7024 10x19)

MULTI TM 15°

Frese a filettare in metallo duro integrale con fori di lubrificazione, conicità 1:16
Solid carbide thread milling cutters with internal coolant, taper 1:16

NEW

7030TC

NPT

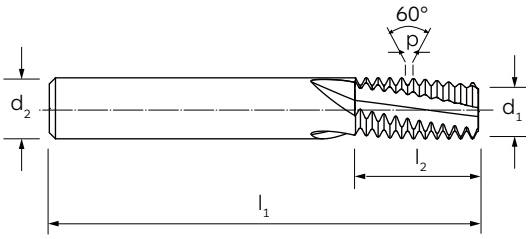
ASME B1.20.1

A

INT

6535 HA

P. 732





MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	-	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	15°	15°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	-	-
TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS		
P | **Acciai** | Steels	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	M
K | **Ghisa** | Cast Iron	-	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

B 03

D	d_1	Filetti/1" Tpi	l_1	l_2	d_2	Z	7030	7030TC
1/2”	**14,5**	**14,0**	90	19,05	16	5	●	●
1”	**18,5**	**11,5**	90	23,19	20	5	●	●

In fase di ordinazione specificare sempre il Ø (d_1) e i filetti/1" (esempio 7030 14,5x14,0) | When ordering, please state Ø (d1) and Tpi (example 7030 14,5x14,0)

MULTI TM 15°

Frese a filettare in metallo duro integrale con fori di lubrificazione
Solid carbide thread milling cutters with internal coolant

NEW

7032TC

NPTF

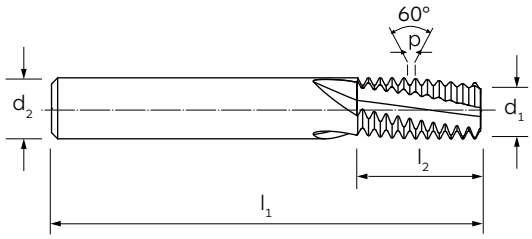
ANSI B1.20.3

A

INT

6535 HA

P. 732





MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	-	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	15°	15°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	-	-
TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS		
P | **Acciai** | Steels	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	M
K | **Ghisa** | Cast Iron	-	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

B 03

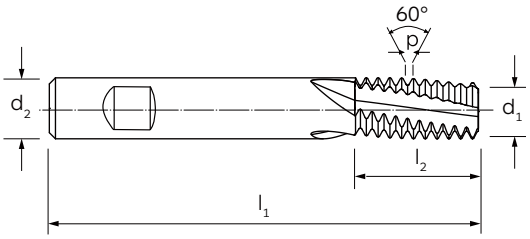
D	d_1	Filetti/1" Tpi	l_1	l_2	d_2	Z	7032	7032TC
1/2"	**14,5**	**14,0**	90	19,05	16	5	●	●
1"	**18,5**	**11,5**	90	23,19	20	5	●	●

In fase di ordinazione specificare sempre il Ø (d_1) e i filetti/1" (esempio 7032 14,5x14,0) | When ordering, please state Ø (d1) and Tpi (example 7032 14,5x14,0)

MULTI TM

Frese a filettare in metallo duro integrale con fori di lubrificazione
Solid carbide thread milling cutters with internal coolant

M | **DIN 13** | **A** | **INT** | **6535 HB** | **P. 734**





MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	-	TiAlN Futura
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	-	-
TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS		
P | **Acciai** | Steels	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	M
K | **Ghisa** | Cast Iron	-	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

d_1	P	l_1	l_2	d_2	Z	6930	6930TF
10	**1,0**	70	16	10	5	-	■
12	**1,0**	80	20	12	5	-	■
16	**1,0**	90	25	16	5	-	■
16	**1,5**	90	25	16	5	■	■
16	**2,0**	90	25	16	5	■	■
20	**1,0**	105	32	20	5	■	■
20	**1,5**	105	32	20	5	■	■
20	**2,0**	105	32	20	5	■	■
20	**2,5**	105	32	20	5	■	■
20	**3,0**	105	32	20	5	■	-

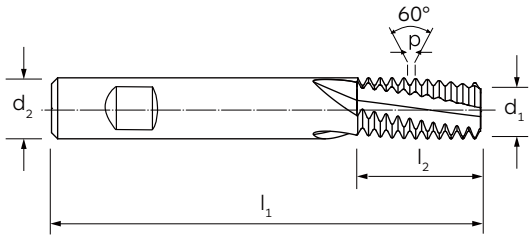
In fase di ordinazione specificare sempre il Ø (d_1) e il passo (P) | When ordering, please state Ø (d_1) and pitch (P)
■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last

MULTI TM

Frese a filettare in metallo duro integrale con fori di lubrificazione
Solid carbide thread milling cutters with internal coolant

M | **A** | **EXT** | **6535 HB** | **P. 734**

DIN 13





MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	-	TiAlN Futura
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	-	-
TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS		
P | **Acciai** | Steels	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	M
K | **Ghisa** | Cast Iron	-	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

B 03

d_1	P	l_1	l_2	d_2	Z	6931	6931TF
16	**1,5**	90	25	16	6	■	-
16	**2,0**	90	25	16	6	-	■
20	**2,0**	105	32	20	6	■	■
20	**3,0**	105	32	20	6	-	■

In fase di ordinazione specificare sempre il Ø (d_1) e il passo (P) | When ordering, please state Ø (d_1) and pitch (P)
■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last

MULTI TM

Frese a filettare in metallo duro integrale con fori di lubrificazione
Solid carbide thread milling cutters with internal coolant

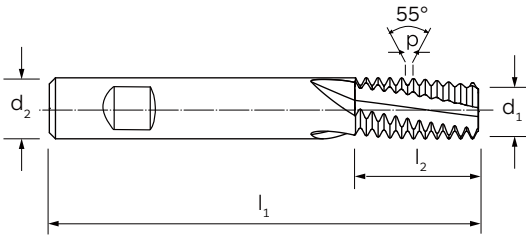
G
(BSP)
DIN EN ISO 228

A

INT

6535 HB

P. 734





MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	-	TiAlN Futura
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	-	-
TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS		
P | **Acciai** | Steels	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	M
K | **Ghisa** | Cast Iron	-	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

D	d_1	Filetti/1" Tpi	P	l_1	l_2	d_2	Z		6932	6932TF
1/2	**20**	**14**	1,814	105	32	20	5		■	■

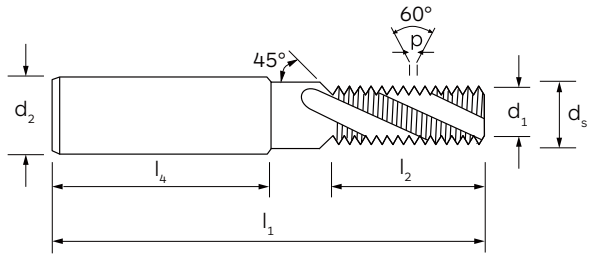
In fase di ordinazione specificare sempre il Ø (d_1) e i filetti/1" (esempio 6932 20x14) | When ordering, please state Ø (d1) and Tpi (example 6932 20x14)
■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last

MULTI CTM 27°

Frese a filettare multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la filettatura e svasatura
Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for threading and chamfering

NEW

7040TC | DIN 13 | A | INT | 6535 HA | P. 734





MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	-	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	27°	27°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	1.5xD	1.5xD
TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS		
P | **Acciai** | Steels	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	M
K | **Ghisa** | Cast Iron	-	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

B 03

D	P	l_1	l_2	l_4	d_1	d_2 (h6)	d_s	Z		7040	7040TC
2,0	0,40	48	3,40	36	1,5	6	2,1	2		●	●
2,5	0,45	48	4,25	36	1,9	6	2,6	3		●	●
3,0	0,50	48	5,25	36	2,3	6	3,2	3		●	●
3,5	0,60	48	6,30	36	2,7	6	3,7	3		●	●
4,0	0,70	48	7,35	36	3,0	6	4,2	3		●	●
5,0	0,80	54	9,15	36	3,8	6	5,3	3		●	●
6,0	1,00	62	10,50	36	4,5	8	6,3	3		●	●
8,0	1,25	74	13,10	40	6,0	10	8,4	3		●	●
10,0	1,50	80	17,20	45	8,0	12	10,5	4		●	●
12,0	1,75	90	20,05	45	10,0	14	12,6	4		●	●
14,0	2,00	102	25,00	48	10,8	16	14,7	4		●	●
16,0	2,00	102	27,00	48	12,8	18	16,8	4		●	●
18-20	2,50	125	33,70	50	13,9	20	21,0	4		●	●

Lubrificazione interna ≥M4 | Internal coolant ≥M4

MULTI CTM 27°

Frese a filettare multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la filettatura e svasatura
Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for threading and chamfering

NEW

7041TC

M

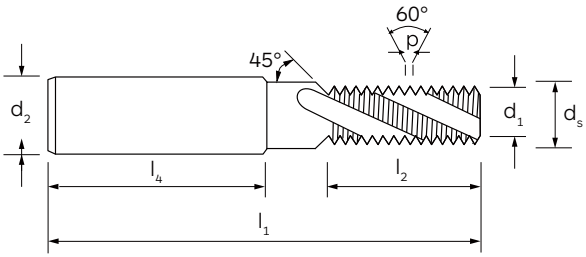
DIN 13

A

INT

6535 HA

P. 734





MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	-	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	27°	27°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	2xD	2xD
TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS		
P | **Acciai** | Steels	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	M
K | **Ghisa** | Cast Iron	-	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

B 03

D	P	l_1	l_2	l_4	d_1	d_2 (h6)	d_s	Z		7041	7041TC
2,0	0,40	48	4,6	36	1,5	6	2,1	2		●	●
2,5	0,45	48	6,1	36	1,9	6	2,6	3		●	●
3,0	0,50	48	6,7	36	2,3	6	3,2	3		●	●
3,5	0,60	48	8,1	36	2,7	6	3,7	3		●	●
4,0	0,70	48	8,7	36	3,0	6	4,2	3		●	●
5,0	0,80	54	10,8	36	3,8	6	5,3	3		●	●
6,0	1,00	62	13,5	36	4,5	8	6,3	3		●	●
8,0	1,25	74	18,1	40	6,0	10	8,4	3		●	●
10,0	1,50	80	21,7	45	8,0	12	10,5	4		●	●
12,0	1,75	90	25,3	45	10,0	14	12,6	4		●	●
14,0	2,00	102	31,0	48	10,8	16	14,7	4		●	●
16,0	2,00	102	35,0	48	12,8	18	16,8	4		●	●
18-20	2,50	125	41,2	50	13,9	20	21,5	4		●	●

Lubrificazione interna ≥M4 | Internal coolant ≥M4

MULTI CTM 27°

Frese a filettare multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la filettatura e svasatura
Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for threading and chamfering

NEW

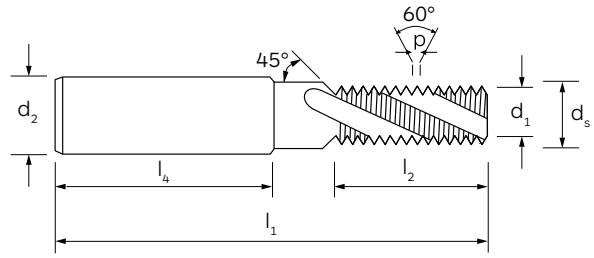
MF
DIN 13

A

INT

6535 HA

P. 734





MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	27°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	**1.5xD**
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghisa** | Cast Iron	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

B 03



D	P	l_1	l_2	l_4	d_1	d_2 (h6)	d_s	Z		7042TC
4	**0,50**	48	7,25	36	3,0	6	4,2	3		●
5	**0,50**	54	8,75	36	3,8	6	5,3	3		●
6	**0,50**	62	9,75	36	4,5	8	6,3	3		●
6	**0,75**	62	10,13	36	4,5	8	6,3	3		●
8	**0,50**	74	12,75	40	6,0	10	8,4	3		●
8	**0,75**	74	13,13	40	6,0	10	8,4	3		●
8	**1,00**	74	13,50	40	6,0	10	8,4	3		●
10	**1,00**	80	16,50	45	8,0	12	10,5	4		●
10	**1,25**	80	16,90	45	8,0	12	10,5	4		●
12	**1,00**	90	19,50	45	10,0	14	12,6	4		●
12	**1,50**	90	20,25	45	10,0	14	12,6	4		●
14	**1,50**	102	23,25	48	10,8	16	14,7	4		●
16	**1,50**	102	26,25	48	12,8	18	16,8	4		●

In fase di ordinazione specificare sempre il Ø (D) e il passo (P) | When ordering, please state Ø (D) and pitch (P)

MULTI CTM 27°

Frese a filettare multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la filettatura e svasatura
Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for threading and chamfering

NEW

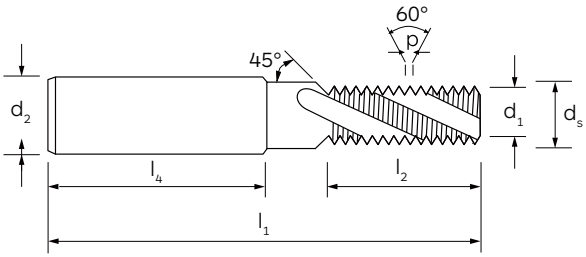
MF
DIN 13

A

INT

6535 HA

P. 734





MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	27°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	**2xD**
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghisa** | Cast Iron	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

B 03

D	P	l_1	l_2	l_4	d_1	d_2 (h6)	d_s	Z		7043TC
4	**0,50**	48	7,25	36	3,0	6	4,2	3		●
5	**0,50**	54	8,75	36	3,8	6	5,3	3		●
6	**0,50**	62	9,75	36	4,5	8	6,3	3		●
6	**0,75**	62	10,13	36	4,5	8	6,3	3		●
8	**0,50**	74	12,75	40	6,0	10	8,4	3		●
8	**0,75**	74	13,13	40	6,0	10	8,4	3		●
8	**1,00**	74	13,50	40	6,0	10	8,4	3		●
10	**1,00**	80	16,50	45	8,0	12	10,5	4		●
10	**1,25**	80	16,90	45	8,0	12	10,5	4		●
12	**1,00**	90	19,50	45	10,0	14	12,6	4		●
12	**1,50**	90	20,25	45	10,0	14	12,6	4		●
14	**1,50**	102	23,25	48	10,8	16	14,7	4		●
16	**1,50**	102	26,25	48	12,8	18	16,8	4		●

In fase di ordinazione specificare sempre il Ø (D) e il passo (P) | When ordering, please state Ø (D) and pitch (P)

MULTI CTM 27°

Frese a filettare multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la filettatura e svasatura
Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for threading and chamfering

NEW

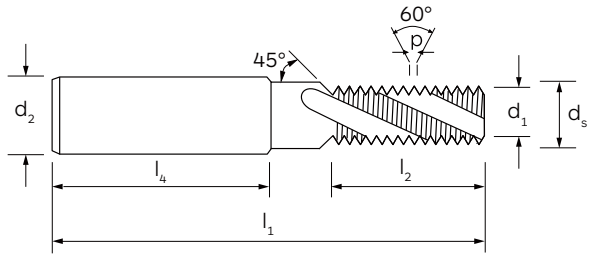
UNC
ASME B.1.1

A

INT

6535 HA

P. 734





MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	27°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	2xD
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghisa** | Cast Iron	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

B 03



D	Filetti/1" Tpi	l_1	l_2	l_4	d_1	d_2 (h6)	d_s	Z		7046TC
nr. **8***	**32**	48	9,1	36	3,10	6	4,4	3		●
nr. **10***	**24**	54	11,1	36	3,60	6	5,1	3		●
nr. **12***	**24**	54	12,2	36	4,10	6	5,8	3		●
1/4"	20	62	14,6	36	4,80	8	6,7	3		●
5/16"	18	74	17,6	40	5,95	10	8,3	3		●
3/8"	16	80	21,4	45	7,10	12	10,0	4		●
7/16"	14	80	24,5	45	7,95	12	11,7	4		●
1/2"	13	90	28,3	45	9,95	14	13,3	4		●
9/16"	12	102	30,7	48	10,80	16	15,0	4		●
5/8"	11	102	30,7	48	11,90	18	16,7	4		●

*** In fase di ordinazione specificare sempre il Ø (d_1) e i filetti/1" (esempio 7046TC 8-32)** | When ordering, please state Ø (d1) and Tpi (example 7046TC 8-32)

MULTI CTM 27°

Frese a filettare multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la filettatura e svasatura
Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for threading and chamfering

NEW

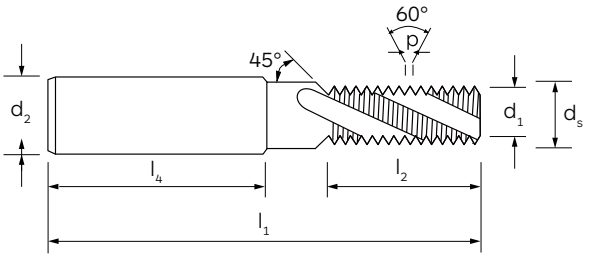
UNF
ASME B.1.1

A

INT

6535 HA

P. 734





MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	27°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	2xD
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghisa** | Cast Iron	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

D	Filetti/1" Tpi	l_1	l_2	l_4	d_1	d_2 (h6)	d_s	Z		7048TC
nr. **10***	**32**	54	11,5	36	3,60	6	5,1	3		●
nr. **12***	**28**	54	12,2	36	4,10	6	5,8	3		●
1/4	28	62	14,1	36	4,80	8	6,3	3		●
5/16	24	74	17,4	40	5,95	10	8,3	3		●
3/8	24	80	20,7	45	7,95	12	10,0	4		●
7/16	20	80	24,7	45	7,95	12	11,7	4		●
1/2	20	90	27,3	45	9,95	14	13,3	4		●
9/16	18	102	30,3	48	10,80	16	15,0	4		●
5/8	18	102	33,1	48	11,90	18	16,7	4		●
										●

*** In fase di ordinazione specificare sempre il Ø (d_1) e i filetti/1" (esempio 7048TC 10-32)** | When ordering, please state Ø (d1) and Tpi (example 7048TC 10-32)

MULTI CTM 27°

Frese a filettare multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la filettatura e svasatura
Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for threading and chamfering

NEW

7044TC

G (BSP)

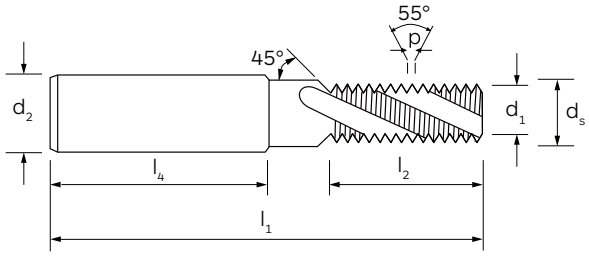
DIN EN ISO 228

A

INT

6535 HA

P. 734





MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	-	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	27°	27°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	2xD	2xD
TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS		
P | **Acciai** | Steels	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	M
K | **Ghisa** | Cast Iron	-	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

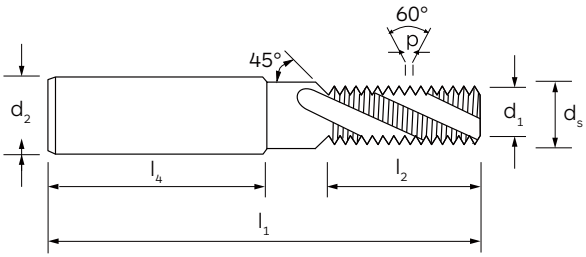
B 03

D	Filetti/1" Tpi	l_1	l_2	l_4	d_1	d_2 (h6)	d_s	Z		7044	7044TC
1/8	28	80	21,25	45	7,95	12	10,2	4		●	●
1/4	19	90	28,65	45	9,95	14	13,8	4		●	●
3/8	19	102	35,35	48	13,60	18	17,5	4		●	●

MULTI CTM 27°

Frese a filettare multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la filettatura e svasatura
Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for threading and chamfering

NPT | ASME B1.20.1 | **A** | **INT** | 6535 HA | P. 734





MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	TiAlN Futura
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	27°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	2xD
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghisa** | Cast Iron	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

B 03

D	Filetti/1" Tpi	l_1	l_2	l_4	d_1	d_2 (h6)	d_s	Z		7050TF
1/8	27	70	9,86	45	7,30	12	10,0	4		■
1/4	18	80	14,8	48	9,95	16	13,1	4		■
3/8	18	80	14,8	48	12,50	18	16,7	4		■

■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last

MULTI CTM 27°

Frese a filettare multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la filettatura e svasatura
Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for threading and chamfering

NPTF

ANSI B1.20.3



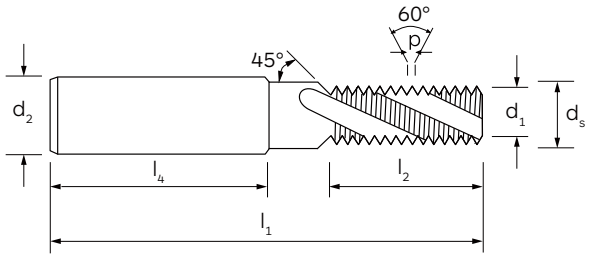
INT



6535 HA



P. 734





MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	TiAlN Futura
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	27°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	2xD
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghisa** | Cast Iron	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

B 03

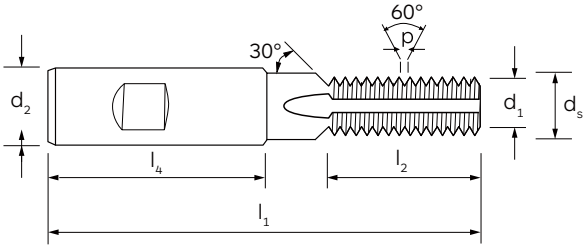


D	Filetti/1" Tpi	l_1	l_2	l_4	d_1	d_2 (h6)	d_s	Z		7052TF
1/8	27	70	9,83	45	7,30	12	10,0	4		●
1/4	18	80	14,77	48	9,95	16	13,1	4		●
3/8	18	80	14,77	48	12,50	18	16,7	4		●

MULTI CTM

Frese a filettare multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la filettatura e svasatura
Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for threading and chamfering

M DIN 13 | **A** | **INT** | 6535 HB | P. 734





MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	-	TiAlN Futura
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	1.5xD	1.5xD
TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS		
P | **Acciai** | Steels	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	M
K | **Ghisa** | Cast Iron	-	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

B 03

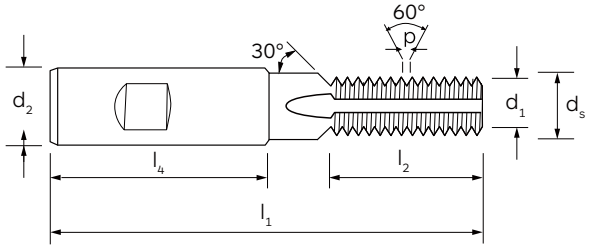
D	P	l_1	l_2	l_4	d_1	d_2 (h6)	d_s	Z		6933	6933TF
5	0,80	55	7,6	36	4,00	6	5,3	3		-	■
6	1,00	62	9,5	36	4,80	8	6,3	3		■	■
8	1,25	74	13,1	40	6,50	10	8,3	3		■	-
10	1,50	80	15,8	45	8,20	12	10,3	3		■	■
12	1,75	90	17,9	45	9,90	14	12,3	4		■	■
14	2,00	100	23,0	48	11,60	16	14,3	4		■	■
16	2,00	102	25,0	48	13,60	18	16,3	4		■	■

■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last

MULTI CTM

Frese a filettare multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la filettatura e svasatura
Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for threading and chamfering

M | **DIN 13** | **A** | **INT** | **6535 HB** | **P. 734**





MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	-	TiAlN Futura
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	2xD	2xD
TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS		
P | **Acciai** | Steels	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	M
K | **Ghisa** | Cast Iron	-	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

D	P	l_1	l_2	l_4	d_1	d_2 (h6)	d_s	Z		6935	6935TF
5	0,80	55	10,8	36	4,00	6	5,3	3		■	-
6	1,00	62	12,5	36	4,80	8	6,3	3		■	■
12	1,75	90	25,4	45	9,90	14	12,3	4		■	■
16	2,00	102	33,0	48	13,60	18	16,3	4		■	■

■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last

MULTI CTM

Frese a filettare multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la filettatura e svasatura
Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for threading and chamfering

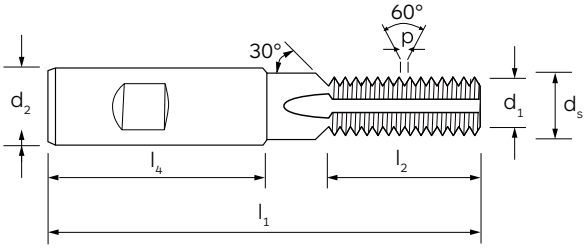
MF
DIN 13

A

INT

6535 HB

P. 734





MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	-	TiAlN Futura
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	**1.5xD**	**1.5xD**
TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI / MATERIAL GROUPS		
P | **Acciai** | Steels	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	M
K | **Ghisa** | Cast Iron	-	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

B 03

D	P	l_1	l_2	l_4	d_1	d_2 (h6)	d_s	Z		6934	6934TF
6	**0,75**	62	9,4	36	5,0	8	6,3	3		■	■
8	**1,00**	74	12,5	40	6,7	10	8,3	3		■	■
10	**1,00**	80	15,5	45	8,7	12	10,3	3		■	■
12	**1,00**	90	18,5	45	10,6	14	12,3	4		■	■
12	**1,50**	90	18,7	45	10,1	14	12,3	4		■	■
14	**1,50**	100	21,7	48	12,1	16	14,3	4		■	■
16	**1,50**	102	24,7	48	14,0	18	16,3	4		-	■

In fase di ordinazione specificare sempre il Ø (D) e il passo (P) | When ordering, please state Ø (D) and pitch (P)
■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last

Frese a filettare multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la filettatura e svasatura
Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for threading and chamfering

MF

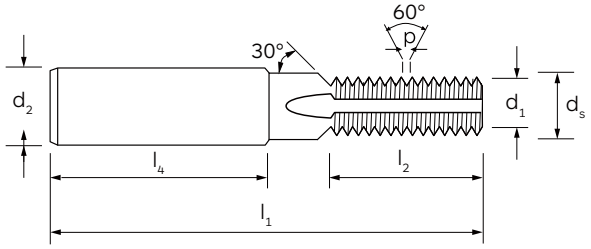
DIN 13

A

INT

6535 HB

P. 734





MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	-	TiAlN Futura
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	2xD	2xD
TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS		
P | **Acciai** | Steels	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	M
K | **Ghisa** | Cast Iron	-	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

B 03

D	P	l_1	l_2	l_4	d_1	d_2 (h6)	d_s	Z		6936	6936TF
6	**0,75**	62	12,4	36	5,0	8	6,3	3		■	■
8	**1,00**	74	16,,5	40	6,7	10	8,3	3		■	■
10	**1,00**	80	20,5	45	8,7	12	10,3	3		■	■
12	**1,00**	90	24,5	45	10,6	14	12,3	4		■	■
12	**1,50**	90	24,7	45	10,1	14	12,3	4		■	■
14	**1,50**	100	29,2	48	12,1	16	14,3	4		■	■
16	**1,50**	102	32,2	48	14,0	18	16,3	4		■	■

In fase di ordinazione specificare sempre il Ø (D) e il passo (P) | When ordering, please state Ø (D) and pitch (P)

■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last

MULTI DTM

Frese multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la foratura, filettatura e svasatura
Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for drilling, threading and chamfering

NEW

NEW

6940TC

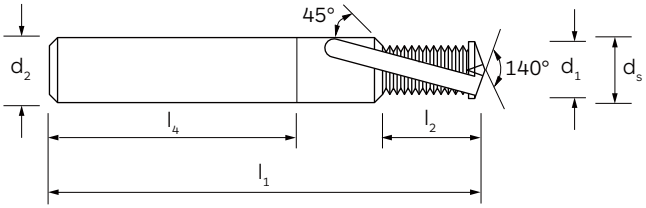
M

DIN 13

A

INT

P. 734



6535 HA

6535 HB



MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	–	TiCN	–	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	–	–	–	–
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A	A	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD
TIPO DI FORO | HOLE TYPE				
GRUPPO MATERIALI / MATERIAL GROUPS				
P | **Acciai** | Steels	–	–	–	–
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	–	–	–	–
K | **Ghisa** | Cast Iron	–	K	–	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	–	N	–
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	–	–	–	–
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	–	–	–	–

B 03

D	P	l_1	l_2	l_4	d_1	d_2 (h6)	d_s	Z	6940HA	6940HATC	6940	6940TC
3*	0,50	48	5,40	36	2,40	6	3,2	2	●	●	●	●
4*	0,70	48	6,85	36	3,20	6	4,2	2	●	●	●	●
5*	0,80	54	8,70	36	4,00	6	5,3	2	●	●	●	●
6	1,00	62	10,85	36	4,75	8	6,3	2	●	●	●	●
8	1,25	74	13,65	40	6,35	10	8,4	2	●	●	●	●
10	1,50	80	17,95	45	7,95	12	10,5	2	●	●	●	●
12	1,75	90	20,75	45	9,95	14	12,6	2	●	●	●	●
14	2,00	102	23,55	48	11,20	16	14,7	2	●	●	●	●
16	2,00	102	25,90	48	13,20	18	16,8	2	●	●	●	●

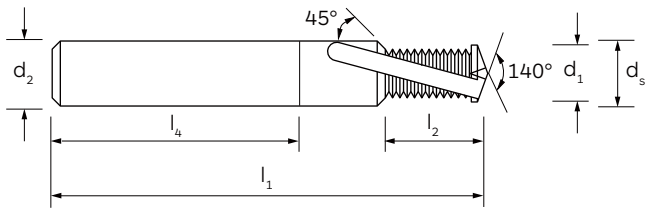
*** Senza fori interni di lubrificazione** | All diameters without internal coolant

MULTI DTM

Frese a forare, filettare e svasare in metallo duro integrale con fori di lubrificazione
Solid carbide thread drilling cutters with chamfer and internal coolant

NEW | NEW | M | A | INT | P. 734

6942TC | DIN 13



6535 HA

6535 HB



MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	-	TiCN	-	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	-	-	-	-
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A	A	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	2xD	2xD	2xD	2xD
TIPO DI FORO | HOLE TYPE				
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS				
P | **Acciai** | Steels	-	-	-	-
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	-	-	-
K | **Ghisa** | Cast Iron	-	K	-	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	-	N	-
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-	-	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-	-	-

B 03

D	P	l_1	l_2	l_4	d_1	d_2 (h6)	d_s	Z	6942HA	6942HATC	6942	6942TC
***3**	0,50	48	6,90	36	2,40	6	3,2	2	●	●	●	●
***4**	0,70	48	8,95	36	3,20	6	4,2	2	●	●	●	●
***5**	0,80	54	11,10	36	4,00	6	5,3	2	●	●	●	●
6	1,00	62	13,85	36	4,75	8	6,3	2	●	●	●	●
8	1,25	74	18,65	40	6,35	10	8,4	2	●	●	●	●
10	1,50	80	22,45	45	7,95	12	10,5	2	●	●	●	●
12	1,75	90	26,00	45	9,95	14	12,6	2	●	●	●	●
14	2,00	102	31,55	48	11,20	16	14,7	2	●	●	●	●
16	2,00	102	35,90	48	13,20	18	16,8	2	●	●	●	●

*** Senza fori interni di lubrificazione** | All diameters without internal coolant

MULTI DTM

Frese multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la foratura, filettatura e svasatura
Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for drilling, threading and chamfering

NEW

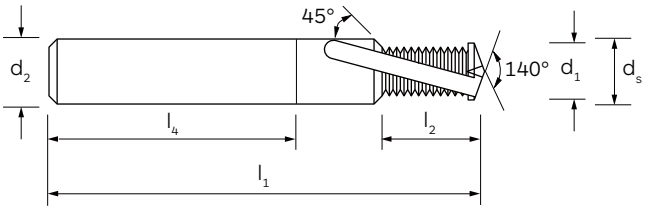
NEW
6947TC

M
DIN 13

A

INT

P. 734



6535 HA

6535 HB



MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	–	TiCN	–	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	–	–	–	–
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A	A	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD
TIPO DI FORO | HOLE TYPE				
GRUPPO MATERIALI / MATERIAL GROUPS				
P | **Acciai** | Steels	–	–	–	–
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	–	–	–	–
K | **Ghisa** | Cast Iron	–	K	–	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	–	N	–
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	–	–	–	–
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	–	–	–	–

B 03

D	P	l_1	l_2	l_4	d_1	d_2 (h6)	d_s	Z	6947HA	6947HATC	6947	6947TC
6	1,00	62	16,85	36	4,75	8	6,3	2	●	●	●	●
8	1,25	74	22,40	40	6,35	10	8,4	2	●	●	●	●
10	1,50	80	26,95	45	7,95	12	10,5	2	●	●	●	●
12	1,75	90	31,25	45	9,95	14	12,6	2	●	●	●	●
14	2,00	102	39,55	48	11,20	16	14,7	2	●	●	●	●
16	2,00	102	45,90	48	13,20	18	16,8	2	●	●	●	●

MULTI DTM

Frese multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la foratura, filettatura e svasatura
Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for drilling, threading and chamfering

NEW

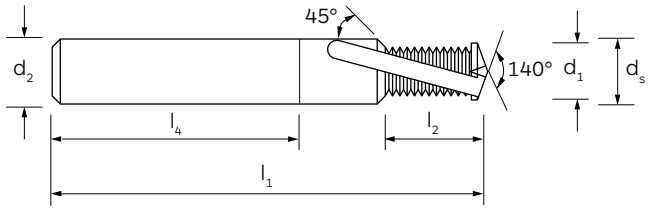
NEW 6944TC

MF DIN 13

A

INT

P. 734



6535 HA

6535 HB



MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	-	TiCN	-	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	-	-	-	-
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A	A	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD
TIPO DI FORO | HOLE TYPE				
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS				
P | **Acciai** | Steels	-	-	-	-
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	-	-	-
K | **Ghisa** | Cast Iron	-	K	-	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	-	N	-
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-	-	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-	-	-

B 03

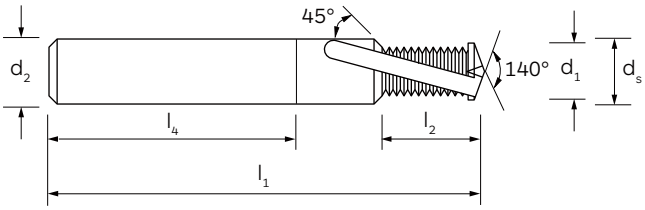
D	P	l_1	l_2	l_4	d_1	d_2 (h6)	d_s	Z	6944HA	6944HATC	6944	6944TC
5*	**0,50**	54	8,30	36	4,00	6	5,3	2	●	●	●	●
6	**0,75**	62	9,90	36	4,75	8	6,3	2	●	●	●	●
8	**1,00**	74	14,20	40	6,35	10	8,4	2	●	●	●	●
10	**1,00**	80	16,55	45	7,95	12	10,5	2	●	●	●	●
10	**1,25**	80	16,55	45	7,95	12	10,5	2	●	●	●	●
12	**1,00**	90	19,95	45	9,95	14	12,6	2	●	●	●	●
12	**1,50**	90	21,30	45	9,95	14	12,6	2	●	●	●	●
14	**1,50**	102	23,20	48	11,20	16	14,7	2	●	●	●	●
16	**1,50**	102	26,55	48	13,20	18	16,8	2	●	●	●	●

*** Senza fori interni di lubrificazione** | All diameters without internal coolant
In fase di ordinazione specificare sempre il Ø (D) e il passo (P) | When ordering, please state Ø (D) and pitch (P)

MULTI DTM

Frese multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la foratura, filettatura e svasatura
Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for drilling, threading and chamfering

NEW | NEW 6946TC | MF DIN 13 | A | INT | P. 734



6535 HA

6535 HB



MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	–	TiCN	–	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	–	–	–	–
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A	A	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	2xD	2xD	2xD	2xD
TIPO DI FORO | HOLE TYPE				
GRUPPO MATERIALI / MATERIAL GROUPS				
P | **Acciai** | Steels	–	–	–	–
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	–	–	–	–
K | **Ghisa** | Cast Iron	–	K	–	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	–	N	–
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	–	–	–	–
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	–	–	–	–

B 03

D	P	l_1	l_2	l_4	d_1	d_2 (h6)	d_s	Z	6946HA	6946HATC	6946	6946TC
5*	**0,50**	54	10,80	36	4,00	6	5,3	2	●	●	●	●
6	**0,75**	62	12,90	36	4,75	8	6,3	2	●	●	●	●
8	**1,00**	74	17,20	40	6,35	10	8,4	2	●	●	●	●
10	**1,00**	80	21,55	45	7,95	12	10,5	2	●	●	●	●
10	**1,25**	80	21,55	45	7,95	12	10,5	2	●	●	●	●
12	**1,00**	90	25,95	45	9,95	14	12,6	2	●	●	●	●
12	**1,50**	90	27,30	45	9,95	14	12,6	2	●	●	●	●
14	**1,50**	102	30,70	48	11,20	16	14,7	2	●	●	●	●
16	**1,50**	102	34,05	48	13,20	18	16,8	2	●	●	●	●

*** Senza fori interni di lubrificazione** | All diameters without internal coolant
In fase di ordinazione specificare sempre il Ø (D) e il passo (P) | When ordering, please state Ø (D) and pitch (P)

MULTI DTM

Frese multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la foratura, filettatura e svasatura
Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for drilling, threading and chamfering

NEW

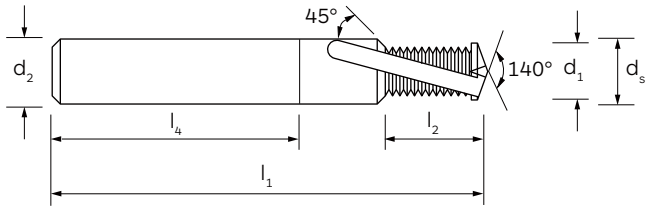
NEW 6943TC

MF DIN 13

A

INT

P. 734



6535 HA

6535 HB



MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	-	TiCN	-	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	-	-	-	-
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A	A	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD
TIPO DI FORO | HOLE TYPE				
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS				
P | **Acciai** | Steels	-	-	-	-
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	-	-	-
K | **Ghisa** | Cast Iron	-	K	-	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	-	N	-
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-	-	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-	-	-

B 03

D	P	l_1	l_2	l_4	d_1	d_2 (h6)	d_s	Z	6943HA	6943HATC	6943	6943TC
8	**1,00**	74	21,20	40	6,35	10	8,4	2	●	●	●	●
10	**1,00**	80	26,55	45	7,95	12	10,5	2	●	●	●	●
10	**1,25**	80	26,55	45	7,95	12	10,5	2	●	●	●	●
12	**1,00**	90	30,95	45	9,95	14	12,6	2	●	●	●	●
12	**1,50**	90	31,80	45	9,95	14	12,6	2	●	●	●	●
14	**1,50**	102	35,20	48	11,20	16	14,7	2	●	●	●	●
16	**1,50**	102	45,55	48	13,20	18	16,8	2	●	●	●	●

In fase di ordinazione specificare sempre il Ø (D) e il passo (P) | When ordering, please state Ø (D) and pitch (P)

MULTI DTM

Frese multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la foratura, filettatura e svasatura
Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for drilling, threading and chamfering

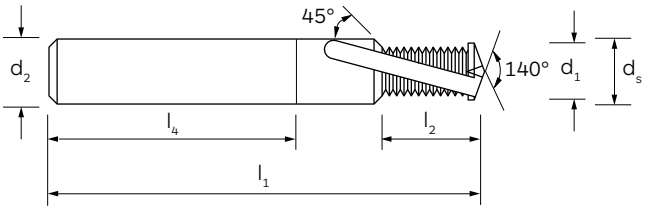
UNC
ASME B.1.1

A

INT

6535 HB

P. 734





MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	TiAlN Futura
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	–
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	2xD
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS	
P | **Acciai** | Steels	–
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	–
K | **Ghisa** | Cast Iron	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	–
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	–
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	–



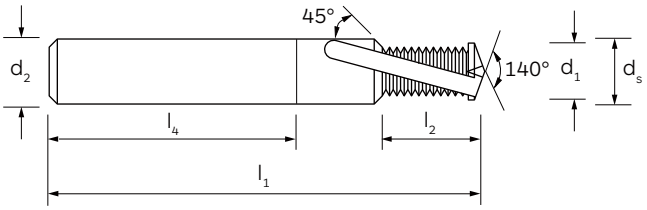
D	Filetti/1" Tpi	l_1	l_2	l_4	d_1	d_2 (h6)	d_s	Z		7070TF
5/16	18	74	18,00	36	6,25	10	8,3	2		■
7/16	14	80	24,85	45	8,80	12	11,7	2		■
1/2	13	90	26,80	45	10,20	14	13,3	2		■
9/16	12	102	31,10	48	11,80	16	15,0	2		■

■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last

MULTI DTM

Frese multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la foratura, filettatura e svasatura
Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for drilling, threading and chamfering

G (BSP) — DIN EN ISO 228 | **A** | **INT** | 6535 HB | P. 734





MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	TiAlN Futura
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	–
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	2xD
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	–
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	–
K | **Ghisa** | Cast Iron	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	–
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	–
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	–

B 03

D	Filetti/1" Tpi	l_1	l_2	l_4	d_1	d_2 (h6)	d_s	Z		7062TF
1/8	28	80	21,45	45	7,95	12	10,2	2		■
1/4	19	90	28,70	45	11,00	14	13,8	2		■
3/8	19	102	36,00	48	13,80	18	17,5	2		■

■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last

MULTI DTM

Frese multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la foratura, filettatura e svasatura
Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for drilling, threading and chamfering

NEW

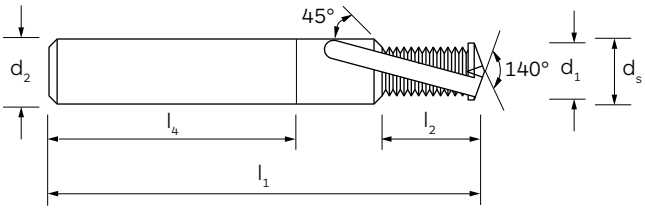
NEW
7071TC

M
DIN 13

A

INT

P. 736



6535 HA

6535 HB



MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	–	TiCN	–	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	–	–	–	–
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A	A	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD
TIPO DI FORO | HOLE TYPE				
GRUPPO MATERIALI / MATERIAL GROUPS				
P | **Acciai** | Steels	–	–	–	–
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	–	–	–	–
K | **Ghisa** | Cast Iron	–	K	–	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	–	N	–
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	–	–	–	–
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	–	–	–	–

B
03

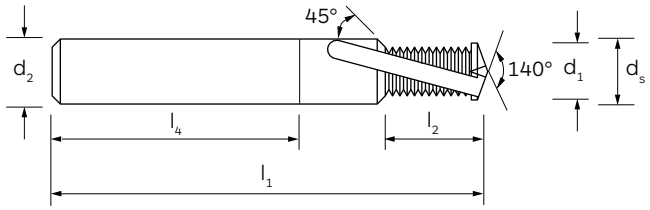
D	P	l_1	l_2	l_4	d_1	d_2 (h6)	d_s	Z	7071HA	7071HATC	7071	7071TC
6	1,00	62	10,85	36	4,75	8	6,3	3	●	●	●	●
8	1,25	74	13,65	40	6,35	10	8,4	3	●	●	●	●
10	1,50	80	17,95	45	7,95	12	10,5	3	●	●	●	●
12	1,75	90	20,75	45	9,95	14	12,6	3	●	●	●	●
14	2,00	102	23,55	48	11,20	16	14,7	3	●	●	●	●
16	2,00	102	25,90	48	13,20	18	16,8	3	●	●	●	●

MULTI DTM

Frese multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la foratura, filettatura e svasatura
Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for drilling, threading and chamfering

NEW | NEW | M | A | INT | P. 736

7073TC | DIN 13



6535 HA

6535 HB



MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	–	TiCN	–	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	–	–	–	–
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A	A	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	2xD	2xD	2xD	2xD
TIPO DI FORO | HOLE TYPE				
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS				
P | **Acciai** | Steels	–	–	–	–
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	–	–	–	–
K | **Ghisa** | Cast Iron	–	K	–	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	–	N	–
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	–	–	–	–
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	–	–	–	–

B 03

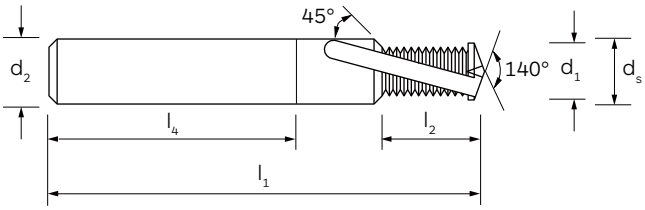
D	P	l_1	l_2	l_4	d_1	d_2 (h6)	d_s	Z	7073HA	7073HATC	7073	7073TC
*3	0,50	48	6,90	36	2,40	6	3,2	3	●	●	●	●
*4	0,70	48	8,95	36	3,20	6	4,2	3	●	●	●	●
*5	0,80	54	11,10	36	4,00	6	5,3	3	●	●	●	●
6	1,00	62	13,85	36	4,75	8	6,3	3	●	●	●	●
8	1,25	74	18,65	40	6,35	10	8,4	3	●	●	●	●
10	1,50	80	22,45	45	7,95	12	10,5	3	●	●	●	●
12	1,75	90	26,00	45	9,95	14	12,6	3	●	●	●	●
14	2,00	102	31,55	48	11,20	16	14,7	3	●	●	●	●
16	2,00	102	35,90	48	13,20	18	16,8	3	●	●	●	●

*** Senza fori interni di lubrificazione** | All diameters without internal coolant

MULTI DTM

Frese multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la foratura, filettatura e svasatura
Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for drilling, threading and chamfering

NEW | NEW 7075TC | M DIN 13 | A | INT | P. 736



6535 HA

6535 HB



MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	–	TiCN	–	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	–	–	–	–
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A	A	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD
TIPO DI FORO | HOLE TYPE				
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS				
P | **Acciai** | Steels	–	–	–	–
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	–	–	–	–
K | **Ghisa** | Cast Iron	–	K	–	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	–	N	–
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	–	–	–	–
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	–	–	–	–

B 03

D	P	l_1	l_2	l_4	d_1	d_2 (h6)	d_s	Z	7075HA	7075HATC	7075	7075TC
***3**	**0,50**	48	8,40	36	2,40	6	3,2	3	●	●	●	●
***4**	**0,70**	48	11,05	36	3,20	6	4,2	3	●	●	●	●
***5**	**0,80**	54	13,50	36	4,00	6	5,3	3	●	●	●	●
6	1,00	62	16,85	36	4,75	8	6,3	3	●	●	●	●
8	1,25	74	22,40	40	6,35	10	8,4	3	●	●	●	●
10	1,50	80	26,95	45	7,95	12	10,5	3	●	●	●	●
12	1,75	90	31,25	45	9,95	14	12,6	3	●	●	●	●
14	2,00	102	39,55	48	11,20	16	14,7	3	●	●	●	●
16	2,00	102	45,90	48	13,20	18	16,8	3	●	●	●	●

*** Senza fori interni di lubrificazione** | All diameters without internal coolant

MULTI DTM

Frese multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la foratura, filettatura e svasatura
Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for drilling, threading and chamfering

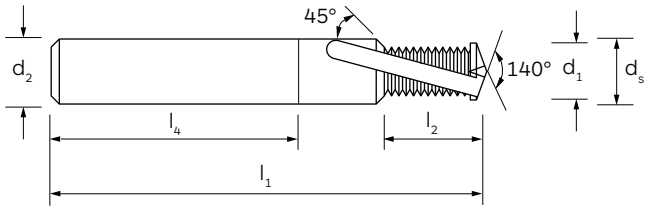
MF
DIN 13

A

INT

6535 HB

P. 736





MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	TiAlN Futura
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	–
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	**1.5xD**
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	–
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	–
K | **Ghisa** | Cast Iron	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	–
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	–
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	–

B 03

D	P	l_1	l_2	l_4	d_1	d_2 (h6)	d_s	Z		7072TF
10	**1,25**	80	18	45	7,95	12	10,5	3		■
14	**1,50**	102	23	48	11,20	16	14,7	3		■

In fase di ordinazione specificare sempre il Ø (D) e il passo (P) | When ordering, please state Ø (D) and pitch (P)
■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last

MULTI DTM

Frese multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la foratura, filettatura e svasatura
Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for drilling, threading and chamfering

NEW

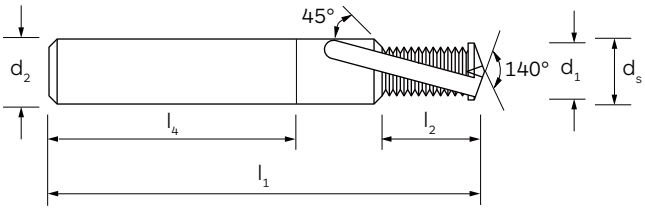
NEW
7074TC

MF
DIN 13

A

INT

P. 736



6535 HA

6535 HB



MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	–	TiCN	–	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	–	–	–	–
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A	A	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	2xD	2xD	2xD	2xD
TIPO DI FORO | HOLE TYPE				
GRUPPO MATERIALI / MATERIAL GROUPS				
P | **Acciai** | Steels	–	–	–	–
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	–	–	–	–
K | **Ghisa** | Cast Iron	–	K	–	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	–	N	–
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	–	–	–	–
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	–	–	–	–

B 03

D	P	l_1	l_2	l_4	d_1	d_2 (h6)	d_s	Z	7074HA	7074HATC	7074	7074TC
6	**0,75**	62	12,90	36	4,75	8	6,3	3	●	●	●	●
8	**1,00**	74	17,20	40	6,35	10	8,4	3	●	●	●	●
10	**1,00**	80	21,55	45	7,95	12	10,5	3	●	●	●	●
10	**1,25**	80	21,55	45	7,95	12	10,5	3	●	●	●	●
12	**1,00**	90	25,95	45	9,95	14	12,6	3	●	●	●	●
12	**1,50**	90	27,30	45	9,95	14	12,6	3	●	●	●	●
14	**1,50**	102	30,70	48	11,20	16	14,7	3	●	●	●	●
16	**1,50**	102	34,05	48	13,20	18	16,8	3	●	●	●	●

In fase di ordinazione specificare sempre il Ø (D) e il passo (P) | When ordering, please state Ø (D) and pitch (P)

MULTI DTM

Frese multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la foratura, filettatura e svasatura
Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for drilling, threading and chamfering

NEW

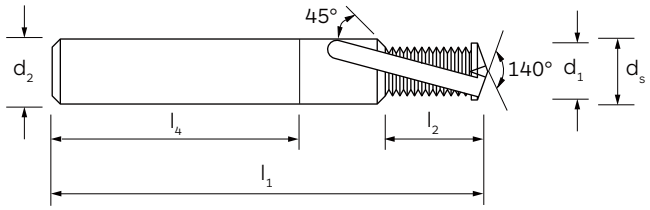
NEW 7076TC

MF DIN 13

A

INT

P. 736



6535 HA

6535 HB



MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	–	TiCN	–	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	–	–	–	–
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A	A	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD
TIPO DI FORO | HOLE TYPE				
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS				
P | **Acciai** | Steels	–	–	–	–
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	–	–	–	–
K | **Ghisa** | Cast Iron	–	K	–	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	–	N	–
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	–	–	–	–
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	–	–	–	–

B 03

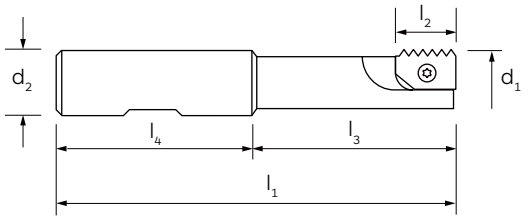
D	P	l_1	l_2	l_4	d_1	d_2 (h6)	d_s	Z	7076HA	7076HATC	7076	7076TC
8	**1,00**	74	21,20	40	6,35	10	8,4	3	●	●	●	●
10	**1,00**	80	26,55	45	7,95	12	10,5	3	●	●	●	●
10	**1,25**	80	26,55	45	7,95	12	10,5	3	●	●	●	●
12	**1,00**	90	30,95	45	9,95	14	12,6	3	●	●	●	●
12	**1,50**	90	31,80	45	9,95	14	12,6	3	●	●	●	●
14	**1,50**	102	35,20	48	11,20	16	14,7	3	●	●	●	●
16	**1,50**	102	41,55	48	13,20	18	16,8	3	●	●	●	●

In fase di ordinazione specificare sempre il Ø (D) e il passo (P) | When ordering, please state Ø (D) and pitch (P)

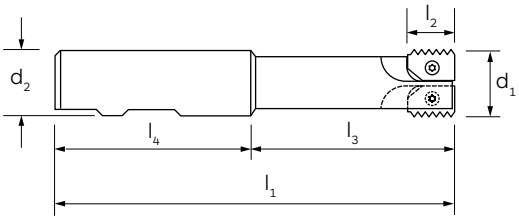
MULTI TMI

Frese a filettare con inserti a fissaggio meccanico in metallo duro integrale con fori di lubrificazione
Thread milling cutter bodies with indexable inserts and internal coolant

M/MF	UN	G (BSP)	BSW	BSF	W	A	INT	1835 B	P. 736
DIN 13	ASME B1.1	DIN EN ISO 228	DIN 11	DIN 11	DIN 477-1				



Tipo | Type
(01)



Tipo | Type
(02)



MATERIALE | MATERIAL	ACCIAIO	ACCIAIO
RIVESTIMENTO | COATING	–	–
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A
TIPO DI FORO | HOLE TYPE		

B 03

	Codice Code	d_1	P	l_1	l_2	l_3	l_4	d_2 (h6)	d_3	Vite Inserto Insert Screw	Chiave Torx Torx Key	Tipo | Type 01	Tipo | Type 02
SERIE CORTA | SHORT SERIES													
A	**6960**	**16**	0,5-2,5	78	15	30	48	16	13	6970-15	6980	▲	-
B		**25**	0,5-2,5	106	15	50	56	25	21	6970-15	6980	-	▲
C	**6963**	**27**	3-3,5	106	15	50	56	25	21	6970-15	6980	-	▲
SERIE LUNGA | LONG SERIES													
D	**6961**	**16**	0,5-2,5	98	15	50	48	16	13	6970-15	6980	▲	-
E		**20**	0,5-2,5	110	15	60	50	20	17	6970-15	6980	▲	-
F		**25**	0,5-2,5	150	15	94	56	25	21	6970-15	6980	-	▲
G	**6963**	**22**	3-3,5	110	15	60	50	20	17	6970-15	6980	▲	-

Esempio d'ordine: (6960 + 16) | **Ordering example**: (6960 + 16)
Ordinare separatamente gli inserti | Inserts to be ordered separately

▲ **Su richiesta** | On request

▸ PARTI DI RICAMBIO | SPARE PARTS

Vite Inserto (M4 x 7) | Insert Screw (M4 x 7)



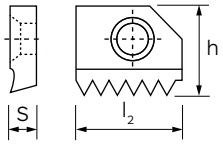
Codice d'ordine | Order code
6970-15

Chiave Torx (T15) | Torx Key (T15)



Codice d'ordine | Order code
6980

NEW 6950TF | NEW 6954TF | NEW 6952TF | M/MF DIN 13 | UN ASME B1.1 | G (BSP) DIN EN ISO 228 | BSW DIN 11 | BSF DIN 11 | W DIN 477-1 | INT





MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	-	TiAlN Futura
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	M
K | **Ghisa** | Cast Iron	K	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

B 03

	Tipo Filetto Thread Type	l_2	**P**	**Filetti/1"** Tpi	**S**	**h**	**Vite inserto** Insert screw	**Chiave Torx** Torx key	**6950**	**6950TF**
A-B D-E F	M-MF	15	**0,50**	-	3,18	10	6970-15	6980	●	●
	M-MF	15	**0,75**	-	3,18	10	6970-15	6980	●	●
	M-MF	15	**1,00**	-	3,18	10	6970-15	6980	●	●
	M-MF	15	**1,25**	-	3,18	10	6970-15	6980	●	●
	M-MF	15	**1,50**	-	3,18	10	6970-15	6980	●	●
	M	15	**1,75**	-	3,18	10	6970-15	6980	●	●
	M-MF	15	**2,00**	-	3,18	10	6970-15	6980	●	●
	M	15	**2,50**	-	3,18	10	6970-15	6980	●	●
C-G	M-MF	15	**3,00***	-	3,18	10	6970-15	6980	●	●
	M	15	**3,50***	-	3,18	10	6970-15	6980	●	●

	Tipo Filetto Thread Type	l_2	**P**	**Filetti/1"** Tpi	**S**	**h**	**Vite inserto** Insert screw	**Chiave Torx** Torx key	**6954**	**6954TF**
A-B-C D-E-F G	UN	**15**	-	12	3,18	10	6970-15	6980	●	●
	UN	**15**	-	14	3,18	10	6970-15	6980	●	●
	UN	**15**	-	16	3,18	10	6970-15	6980	●	●

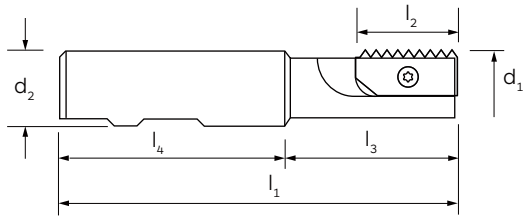
	Tipo Filetto Thread Type	l_2	**P**	**Filetti/1"** Tpi	**S**	**h**	**Vite inserto** Insert screw	**Chiave Torx** Torx key	**6952**	**6952TF**
A-B-C D-E-F G	G-BSW-BSF-W	15	-	**11**	3,18	10	6970-15	6980	●	●
	G-BSW-BSF-W	15	-	**14**	3,18	10	6970-15	6980	●	●

*** Inserto senza smusso a 45°** | Insert without 45° chamfer **Esempio d'ordine:** (6950 + 0,50) | **Ordering example**: (6950 + 0,50)
Vite inserto e chiave torx non inclusa | Insert Screw and torx key not included

MULTI TMI

Frese a filettare con inserti a fissaggio meccanico in metallo duro integrale con fori di lubrificazione
Thread milling cutter bodies with indexable inserts and internal coolant

M/MF	G (BSP)	BSW	BSF	W	A	INT		
DIN 13	DIN EN ISO 228	DIN 11	DIN 11	DIN 477-1			1835 B	P. 736



Tipo | Type
(01)



MATERIALE | MATERIAL	ACCIAIO
RIVESTIMENTO | COATING	-
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

	Codice Code	d_1	P	l_1	l_2	l_3	l_4	d_2 (h6)	d_3	Vite Inserto Insert Screw	Chiave Torx Torx Key	Tipo | Type 01
SERIE CORTA | SHORT SERIES												
H	**6962**	**25**	1-4	107	26	48	56	25	20	6970-26	6980	▲

Esempio d'ordine: (6962 + 25) | **Ordering example**: (6962 + 25)
Ordinare separatamente gli inserti | Inserts to be ordered separately

▲ **Su richiesta** | On request

▸ PARTI DI RICAMBIO | SPARE PARTS

Vite Inserto (M4 x 13) | Insert Screw (M4 x 13)



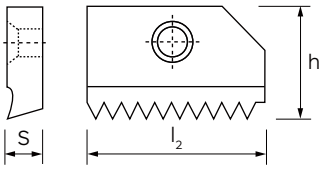
Codice d'ordine | Order code
6970-26

Chiave Torx (T15) | Torx Key (T15)



Codice d'ordine | Order code
6980

NEW 6956TF | NEW 6958TF | M/MF DIN 13 | G (BSP) DIN EN ISO 228 | BSW DIN 11 | BSF DIN 11 | W DIN 477-1 | INT





MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	TiAlN Futura
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS

P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghisa** | Cast Iron	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

B 03

	Tipo Filetto Thread Type	l_2	**P**	**Filetti/1"** Tpi	**S**	**h**	**Vite inserto** Insert screw	**Chiave Torx** Torx key	**6956TF**
H	M-MF	26	**1,0**	-	4,95	15	6970-26	6980	●
	M-MF	26	**1,5**	-	4,95	15	6970-26	6980	●
	M-MF	26	**2,0**	-	4,95	15	6970-26	6980	●
	M	26	**2,5**	-	4,95	15	6970-26	6980	●
	M-MF	26	**3,0**	-	4,95	15	6970-26	6980	●
	M	26	**3,5**	-	4,95	15	6970-26	6980	●
	M	26	**4,0**	-	4,95	15	6970-26	6980	●

	Tipo Filetto Thread Type	l_2	**P**	**Filetti/1"** Tpi	**S**	**h**	**Vite inserto** Insert screw	**Chiave Torx** Torx key	**6958TF**
H	G-BSW-BSF-W	26	-	**11**	4,95	15	6970-26	6980	●
	G-BSW-BSF-W	26	-	**14**	4,95	15	6970-26	6980	●

Esempio d'ordine: (6956TF + 26) | **Ordering example**: (6956TF + 26)
Vite inserto e chiave torx non inclusa | Insert Screw and torx key not included

FRESE A FILETTARE
THREAD MILLING CUTTERS

B.03.03

B
03



Parametri di taglio
Cutting data

Famiglia prodotto Family product		M	MF	MJ	UN	UNC	UNF	UNJF	G (BSP)	NPT	NPTF
		Profili di filettatura | Threading profiles									
TPH (Frese a filettare | Thread Milling cutters)											
TPH		7015XD 7016XD	-	-	-	-	-	-	-	-	-
MICRO UNO (Micro frese a filettare a singola spira | Micro thread Milling cutters with single ring of teeth)											
MICRO UNO		7081 7082	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		7081TC 7082TC	-	-	-	-	-	-	-	-	-
MICRO TRE (Micro frese a filettare con tre spire | Micro thread Milling cutters with three rings of teeth)											
MICRO TRE		7083TF	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		7084XC	-	-	-	-	-	-	-	-	-
MICRO TRE TPH (Micro frese a filettare con tre spire | Micro thread Milling cutters with three rings of teeth)											
MICRO TRE TPH		7085XD	-	-	-	-	-	-	-	-	-
MICRO TRE MULTI DTM (Micro frese a forare e filettare con tre spire | Micro drill thread Milling cutters with three rings of teeth)											
MICRO TRE MULTI DTM		7086XD	7086XD	-	-	-	-	-	-	-	-
MULTI TM HP (Frese a filettare | Thread Milling cutters)											
MULTI TM HP		7018XF	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		7019XF	7019XF	-	-	-	-	-	-	-	-

PARAMETRI DI TAGLIO | CUTTING DATA

Frese a filettare in metallo duro integrale / Solid carbide thread milling cutters

	Acciaio debolmente legato Low-Alloyed Steel <800 N/mm²	Acciaio mediamente legato Medium-Alloyed Steel 700/1000 N/mm²	Acciaio fortemente legato High-Alloyed Steel 1000/1300 N/mm²	Acciaio inossidabile Martensitico/Ferritico Stainless steel Martensitic/Ferritic	Acciaio inossidabile Austenitico Stainless steel Austenitic	Ghisa grigia Grey cast iron	Ghisa sferoidale Nodular cast iron	Alluminio e leghe di Alluminio Aluminum and Aluminum alloys	Materiali non ferrosi Non ferrous materials	Titanio e leghe di Titanio Titanium and Titanium alloys	HRSA Leghe resistenti al calore Heat resistant alloys	Acciai temprati | Hardened steels 38/48 HRC	Acciai temprati | Hardened steels 48/58 HRC	Acciai temprati | Hardened steels 58/68 HRC
	P1	P2	P3	M1	M2	K1	K2	N1	N2	S1	S2	H1	H2	H3
V_c	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	60	50	35
f_z	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,01 ÷ 0,06	0,01 ÷ 0,06	0,01 ÷ 0,06
V_c	80	65	45	40	30	90	70	300	170	25	20	-	-	-
f_z	0,005 ÷ 0,06	0,005 ÷ 0,06	0,005 ÷ 0,06	0,005 ÷ 0,05	0,005 ÷ 0,05	0,005 ÷ 0,07	0,005 ÷ 0,06	0,02 ÷ 0,14	0,02 ÷ 0,14	0,005 ÷ 0,05	0,005 ÷ 0,04	-	-	-
V_c	110	90	60	55	40	120	90	350	250	25	30	-	-	-
f_z	0,005 ÷ 0,06	0,005 ÷ 0,06	0,005 ÷ 0,06	0,005 ÷ 0,05	0,005 ÷ 0,05	0,005 ÷ 0,06	0,005 ÷ 0,06	0,002 ÷ 0,14	0,02 ÷ 0,14	0,005 ÷ 0,05	0,005 ÷ 0,04	-	-	-
V_c	150	100	65	50	35	140	90	350	220	35	30	40	-	-
f_z	0,025 ÷ 0,18	0,025 ÷ 0,18	0,015 ÷ 0,14	0,015 ÷ 0,14	0,015 ÷ 0,14	0,035 ÷ 0,22	0,025 ÷ 0,19	0,065 ÷ 0,29	0,065 ÷ 0,29	0,025 ÷ 0,14	0,015 ÷ 0,09	0,015 ÷ 0,11	-	-
V_c	150	100	65	50	35	140	90	350	220	35	30	40	-	-
f_z	0,03 ÷ 0,20	0,03 ÷ 0,20	0,02 ÷ 0,15	0,02 ÷ 0,15	0,02 ÷ 0,15	0,04 ÷ 0,23	0,03 ÷ 0,20	0,07 ÷ 0,30	0,07 ÷ 0,30	0,03 ÷ 0,15	0,02 ÷ 0,10	0,02 ÷ 0,12	-	-
V_c	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	60	50	35
f_z	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,03 ÷ 0,13	0,03 ÷ 0,13	0,03 ÷ 0,13
V_c	85	70	60	45	35	85	75	85	-	40	-	55	40	30
f_z	0,01 ÷ 0,05	0,01 ÷ 0,045	0,01 ÷ 0,045	0,009 ÷ 0,04	0,009 ÷ 0,04	0,01 ÷ 0,05	0,01 ÷ 0,05	0,01 ÷ 0,05	-	0,009 ÷ 0,04	-	0,01 ÷ 0,044	0,009 ÷ 0,04	0,008 ÷ 0,035
V_c	150	100	65	50	35	140	90	350	220	35	30	40	-	-
f_z	0,03 ÷ 0,09	0,03 ÷ 0,09	0,02 ÷ 0,08	0,02 ÷ 0,08	0,02 ÷ 0,08	0,04 ÷ 0,11	0,03 ÷ 0,09	0,07 ÷ 0,21	0,07 ÷ 0,21	0,03 ÷ 0,08	0,02 ÷ 0,06	0,02 ÷ 0,07	-	-
V_c	150	100	65	50	35	140	90	350	220	35	30	40	-	-
f_z	0,13 ÷ 0,20	0,13 ÷ 0,20	0,13 ÷ 0,18	0,10 ÷ 0, 18	0,10 ÷ 0,18	0,15 ÷ 0,23	0,13 ÷ 0,20	0,21 ÷ 0,29	0,21 ÷ 0,29	0,13 ÷ 0,20	0,06 ÷ 0,12	0,10 ÷ 0,18	-	-

V_c: **Velocità di taglio (m/min)** | Cutting speed (m/min) f_z: **Avanzamento al dente (mm/dente)** | Feed per tooth (mm/tooth)

B 03

Famiglia prodotto Family product		M	MF	MJ	UN	UNC	UNF	UNJF	G (BSP)	NPT	NPTF
		Profili di filettatura | Threading profiles									

▸ MULTI TM 27° (Frese a filettare con lubrificazione interna | Thread Milling cutters with internal coolant)

MULTI TM 27°		7000	7002 7003	7013	-	-	-	7014	7005	-	-
		7001TF	7002TF 7003TC	7013TF	-	7007TC	7009TC	7014TF	7005TC	-	-
											
		-	-	-	-	-	-	-	-	7010	7012
		-	-	-	-	-	-	-	-	7010TC	7012TC

▸ MULTI TM AERO 27° (Frese a filettare con lubrificazione interna | Thread Milling cutters with internal coolant)

MULTI TM AERO 27°		-	-	7013TC	-	-	-	7014TC	-	-	-

▸ MULTI TM 15° (Frese a filettare con lubrificazione interna | Thread Milling cutters with internal coolant)

MULTI TM 15°		7020	-	-	-	-	-	-	7024	-	-
		7020TC	-	-	7027TC	-	-	-	7024TC	-	-
		-	-	-	-	-	-	-	-	7030	7032
		-	-	-	-	-	-	-	-	7030TC	7032TC

PARAMETRI DI TAGLIO | CUTTING DATA

Frese a filettare in metallo duro integrale / Solid carbide thread milling cutters

	Acciaio debolmente legato Low-Alloyed Steel **<800 N/mm²**	**Acciaio mediamente legato** Medium-Alloyed Steel **700/1000 N/mm²**	**Acciaio fortemente legato** High-Alloyed Steel **1000/1300 N/mm²**	**Acciai inossidabile Martensitico/Ferritico** Stainless steel Martensitic/Ferritic	**Acciai inossidabile Austenitico** Stainless steel Austenitic	**Ghisa grigia** Grey cast iron	**Ghisa sferoidale** Nodular cast iron	**Alluminio e leghe di Alluminio** Aluminum and Aluminum alloys	**Materiali non ferrosi** Non ferrous materials	**Titanio e leghe di Titanio** Titanium and Titanium alloys	**HRSA Leghe resistenti al calore** Heat resistant alloys	**Acciai temprati**	Hardened steels **38/48 HRC**	**Acciai temprati**	Hardened steels **48/58 HRC**	**Acciai temprati**	Hardened steels **58/68 HRC**
	P1	**P2**	**P3**	**M1**	**M2**	**K1**	**K2**	**N1**	**N2**	**S1**	**S2**	**H1**		**H2**		**H3**

V_c: **Velocità di taglio (m/min)** | Cutting speed (m/min) f_z: **Avanzamento al dente (mm/dente)** | Feed per tooth (mm/tooth)

V_c	**80**	-	-	40	30	-	-	**300**	**170**	**25**	-	-	-	-	
f_z	**0,02 ÷ 0,13**	-	-	0,01 ÷ 0,1	0,01 ÷ 0,1	-	-	**0,05 ÷ 0,20**	**0,05 ÷ 0,20**	**0,02 ÷ 0,10**	-	-	-	-	
V_c	**120**	**100**	-	**55**	**40**	**120**	90	360	**250**	30	30	-	-	-	
f_z	**0,02 ÷ 0,13**	**0,02 ÷ 0,13**	-	**0,01 ÷ 0,1**	**0,01 ÷ 0,1**	**0,03 ÷ 0,15**	0,03 ÷ 0,15	0,05 ÷ 0,20	**0,05 ÷ 0,20**	0,02 ÷ 0,1	0,01 ÷ 0,07	-	-	-	
V_c	**80**	-	-	40	30	-	-	**300**	**170**	**25**	-	-	-	-	
f_z	**0,02 ÷ 0,13**	-	-	0,01 ÷ 0,1	0,01 ÷ 0,1	-	-	**0,05 ÷ 0,20**	**0,05 ÷ 0,20**	**0,02 ÷ 0,10**	-	-	-	-	
V_c	**120**	**100**	-	**55**	**40**	**120**	90	360	**250**	30	30	-	-	-	
f_z	**0,02 ÷ 0,13**	**0,02 ÷ 0,13**	-	**0,01 ÷ 0,1**	**0,01 ÷ 0,1**	**0,03 ÷ 0,15**	0,03 ÷ 0,15	0,05 ÷ 0,20	**0,05 ÷ 0,20**	0,02 ÷ 0,1	0,01 ÷ 0,07	-	-	-	

V_c	**80**	-	-	40	30	-	-	**300**	**170**	**25**	30	-	-	-	
f_z	**0,02 ÷ 0,13**	-	-	0,01 ÷ 0,1	0,01 ÷ 0,1	-	-	**0,05 ÷ 0,20**	**0,05 ÷ 0,20**	**0,02 ÷ 0,10**	0,01 ÷ 0,07	-	-	-	

V_c	**80**	-	-	40	30	-	-	**300**	**170**	**25**	-	-	-	-	
f_z	**0,10 ÷ 0,16**	-	-	0,08 ÷ 0,14	0,08 ÷ 0,14	-	-	**0,17 ÷ 0,23**	**0,17 ÷ 0,23**	**0,08 ÷ 0,14**	-	-	-	-	
V_c	**120**	**100**	-	**55**	**40**	**120**	90	365	**250**	25	30	-	-	-	
f_z	**0,10 ÷ 0,16**	**0,10 ÷ 0,16**	-	**0,08 ÷ 0,14**	**0,08 ÷ 0,14**	**0,12 ÷ 0,18**	0,12 ÷ 0,18	0,17 ÷ 0,23	**0,17 ÷ 0,23**	0,10 ÷ 0,16	0,05 ÷ 0,1	-	-	-	
V_c	**80**	-	-	40	30	-	-	**300**	**170**	**25**	-	-	-	-	
f_z	**0,10 ÷ 0,16**	-	-	0,08 - 0,14	0,08 - 0,14	-	-	**0,17 ÷ 0,23**	**0,17 ÷ 0,23**	**0,08 ÷ 0,14**	-	-	-	-	
V_c	**120**	**100**	-	**55**	**40**	**120**	90	365	**250**	25	30	-	-	-	
f_z	**0,10 ÷ 0,16**	**0,10 ÷ 0,16**	-	**0,08 ÷ 0,14**	**0,08 ÷ 0,14**	**0,12 ÷ 0,18**	0,12 ÷ 0,18	0,17 ÷ 0,23	**0,17 ÷ 0,23**	0,10 ÷ 0,16	0,05 ÷ 0,1	-	-	-	

Famiglia prodotto Family product		M	MF	MJ	UN	UNC	UNF	UNJF	G (BSP)	NPT	NPTF
		Profili di filettatura | Threading profiles									
MULTI TM (Frese a filettare con lubrificazione interna | Thread Milling cutters with internal coolant)											
MULTI TM		6930 6931	-	-	-	-	-	-	6932	-	-
		6930TF 6931TF	-	-	-	-	-	-	6932TF	-	-
MULTI CTM 27° (Frese a filettare e svasare con lubrificazione interna | Thread Milling cutters and countersinking with IK)											
MULTI CTM 27°		7040 7041	-	-	-	-	-	-	7044	-	-
		7040TC 7041TC	7042TC 7043TC	-	-	7046TC	7048TC	-	7044TC	-	-
		-	-	-	-	-	-	-	-	7050TF	7052TF
MULTI CTM (Frese a filettare e svasare con lubrificazione interna | Thread Milling cutters and countersinking with IK)											
MULTI CTM		6933 6935	6934 6936	-	-	-	-	-	-	-	-
		6933TF 6935TF	6934TF 6936TF	-	-	-	-	-	-	-	-
MULTI DTM 2T (Frese a forare, filettare e svasare con lubrificazione interna | Thread drilling cutters with chamfer and IK)											
MULTI DTM 2T		6940 6942 6947	6944 6946 6943	-	-	-	-	-	-	-	-
		6940TC 6942TC 6947TC	6944TC 6946TC 6943TC	-	-	7070TF	-	-	7062TF	-	-

PARAMETRI DI TAGLIO | CUTTING DATA

Frese a filettare in metallo duro integrale / Solid carbide thread milling cutters

	Acciaio debolmente legato Low-Alloyed Steel <800 N/mm²	Acciaio mediamente legato Medium-Alloyed Steel 700/1000 N/mm²	Acciaio fortemente legato High-Alloyed Steel 1000/1300 N/mm²	Acciaio inossidabile Martensitico/Ferritico Stainless steel Martensitic/Ferritic	Acciaio inossidabile Austenitico Stainless steel Austenitic	Ghisa grigia Grey cast iron	Ghisa sferoidale Nodular cast iron	Alluminio e leghe di Alluminio Aluminum and Aluminum alloys	Materiali non ferrosi Non ferrous materials	Titanio e leghe di Titanio Titanium and Titanium alloys	HRSA Leghe resistenti al calore Heat resistant alloys	Acciai temprati | Hardened steels 38/48 HRC	Acciai temprati | Hardened steels 48/58 HRC	Acciai temprati | Hardened steels 58/68 HRC
	P1	P2	P3	M1	M2	K1	K2	N1	N2	S1	S2	H1	H2	H3
V_c	80	-	-	-	-	-	-	300	170	25	-	-	-	-
f_z	0,10 ÷ 0,16	-	-	-	-	-	-	0,17 ÷ 0,23	0,17 ÷ 0,23	0,08 ÷ 0,14	-	-	-	-
V_c	120	100	-	55	40	120	-	-	250	-	-	-	-	-
f_z	0,10 ÷ 0,16	0,10 ÷ 0,16	-	0,08 ÷ 0,14	0,08 ÷ 0,14	0,12 ÷ 0,18	-	-	0,17 ÷ 0,23	-	-	-	-	-

V_c: **velocità di taglio (m/min)** | cutting speed (m/min) f_z: **Avanzamento al dente (mm/dente)** | Feed per tooth (mm/tooth)
f_n: **Avanzamento per giro (mm/giro)** | Feed per revolution (mm/rev)

V_c	80	-	-	35	25	-	-	300	170	25	-	-	-	-
f_z	0,02 ÷ 0,13	-	-	0,01 ÷ 0,1	0,01 ÷ 0,1	-	-	0,05 ÷ 0,20	0,05 ÷ 0,20	0,02 ÷ 0,10	-	-	-	-
V_c	120	100	-	55	40	120	90	365	250	20	30	-	-	-
f_z	0,02 ÷ 0,15	0,02 ÷ 0,13	-	0,01 ÷ 0,10	0,01 ÷ 0,10	0,03 ÷ 0,15	0,03 ÷ 0,15	0,05 ÷ 0,2	0,05 ÷ 0,20	0,02 ÷ 0,01	0,01 ÷ 0,07	-	-	-
V_c	120	100	-	55	40	120	90	365	250	20	30	-	-	-
f_z	0,02 ÷ 0,15	0,02 ÷ 0,13	-	0,01 ÷ 0,10	0,01 ÷ 0,10	0,03 ÷ 0,15	0,03 ÷ 0,15	0,05 ÷ 0,2	0,05 ÷ 0,20	0,02 ÷ 0,01	0,01 ÷ 0,07	-	-	-

V_c	80	-	-	-	-	-	-	300	170	25	-	-	-	-
f_z	0,02 ÷ 0,13	-	-	-	-	-	-	0,05 ÷ 0,20	0,05 ÷ 0,20	0,02 ÷ 0,10	-	-	-	-
V_c	120	100	-	55	40	120	-	-	250	-	-	-	-	-
f_z	0,02 ÷ 0,15	0,02 - 0,13	-	0,01 ÷ 0,10	0,01 ÷ 0,10	0,03 ÷ 0,15	-	-	0,05 ÷ 0,20	-	-	-	-	-

V_c	-	-	-	-	-	90	70	300	170	-	-	-	-	-
f_n	-	-	-	-	-	0,08 ÷ 0,60	0,08 ÷ 0,50	0,08 ÷ 0,60	0,06 ÷ 0,40	-	-	-	-	-
V_c	-	-	-	-	-	130	90	365	250	-	-	-	-	-
f_n	-	-	-	-	-	0,08 ÷ 0,60	0,08 ÷ 0,50	0,08 ÷ 0,60	0,06 ÷ 0,40	-	-	-	-	-

Famiglia prodotto Product family		M	MF	MJ	UN	UNC	UNF	UNJF	G (BSP)	NPT	NPTF
		Profili di filettatura | Threading profiles									

▸ MULTI DTM 2T (Frese a forare, filettare e svasare con lubrificazione interna | Thread drilling cutters with chamfer and IK)

MULTI DTM 2T		6940HA 6942HA 6947HA	6944HA 6946HA 6943HA	-	-	-	-	-	-	-	-
		6940HATC 6942HATC 6947HATC	6944HATC 6946HATC 6943HATC	-	-	-	-	-	-	-	-

▸ MULTI DTM 3T (Frese a forare, filettare e svasare con lubrificazione interna | Thread drilling cutters with chamfer and IK)

MULTI DTM 3T		7071 7073 7075	7074 7076	-	-	-	-	-	-		-
		7071TC 7073TC 7075TC	7074TC 7076TC	-	-	-	-	-	-		-
		7071HA 7073HA 7075HA	7074HA 7076HA	-	-	-	-	-	-		-
		7071HATC 7073HATC 7075HATC	7074HATC 7076HATC	-	-	-	-	-	-		-
		-	7072TF	-	-	-	-	-	-		-

▸ MULTI TMI (Frese a filettare con inserti a fissaggio meccanico in metallo duro integrale
Thread milling cutters with solid carbide indexable inserts)

MULTI TMI		6950 6956	6950 6956	-	-	6954	6954	-	6952 6958		6952 6958
		6950TF 6956TF	6950TF 6956TF	-	-	6954TF	6954TF	-	6952TF 6958TF		6952TF 6958TF

PARAMETRI DI TAGLIO | CUTTING DATA

Frese a filettare in metallo duro integrale / Solid carbide thread milling cutters

	ACCIAIO DEBOLMENTE LEGATO Unalloyed Steel <800 N/mm²	ACCIAIO MEDIAMENTE LEGATO Medium Steel 700/1000 N/mm²	ACCIAIO FORTEMENTE LEGATO High-Alloyed Steel 1000/1300 N/mm²	ACCIAIO INOSSIDABILE Martensitico/Ferritico STAINLESS STEEL Martensitic/Ferritic	ACCIAIO INOSSIDABILE Austenitico STAINLESS STEEL Austenitic	Ghisa grigia Grey cast iron	Ghisa sferoidale Nodular cast iron	Alluminio e leghe di alluminio Aluminum and aluminum alloys	Materiali non ferrosi Non ferrous materials	Titanio e leghe di titanio Titanium and titanium alloys	HRSA Leghe resistenti al calore Heat resistant alloys	Acciai Temprati | Hardened steels 38/48 HRC	Acciai Temprati | Hardened steels 48/58 HRC	Acciai Temprati | Hardened steels 58/68 HRC
	P1	P2	P3	M1	M2	K1	K2	N1	N2	S1	S2	H1	H2	H3
V_c	-	-	-	-	-	90	70	**300**	**170**	-	-	-	-	-
f_n	-	-	-	-	-	0,08 ÷ 0,60	0,08 ÷ 0,50	**0,08 ÷ 0,60**	**0,06 ÷ 0,40**	-	-	-	-	-
V_c	-	-	-	-	-	**130**	**90**	365	250	-	-	-	-	-
f_n	-	-	-	-	-	**0,08 ÷ 0,60**	**0,08 ÷ 0,50**	0,08 ÷ 0,60	0,06 ÷ 0,40	-	-	-	-	-

V_c	-	-	-	-	-	90	70	**300**	**170**	-	-	-	-	-
f_n	-	-	-	-	-	0,08 ÷ 0,60	0,08 ÷ 0,50	**0,08 ÷ 0,60**	**0,06 ÷ 0,40**	-	-	-	-	-
V_c	-	-	-	-	-	**130**	**90**	365	250	-	-	-	-	-
f_n	-	-	-	-	-	**0,08 ÷ 0,60**	**0,08 ÷ 0,50**	0,08 ÷ 0,60	0,06 ÷ 0,40	-	-	-	-	-
V_c	-	-	-	-	-	90	70	**300**	**170**	-	-	-	-	-
f_n	-	-	-	-	-	0,08 ÷ 0,60	0,08 ÷ 0,50	**0,08 ÷ 0,60**	**0,06 ÷ 0,40**	-	-	-	-	-
V_c	-	-	-	-	-	**130**	**90**	365	250	-	-	-	-	-
f_n	-	-	-	-	-	**0,08 ÷ 0,60**	**0,08 ÷ 0,50**	0,08 ÷ 0,60	0,06 ÷ 0,40	-	-	-	-	-
V_c	-	-	-	-	-	**130**	**90**	-	-	-	-	-	-	-
f_n	-	-	-	-	-	**0,08 ÷ 0,60**	**0,08 ÷ 0,50**	-	-	-	-	-	-	-

V_c	**80**	-	-	35	25	-	-	**300**	**170**	**30**	-	-	-	-
f_z	**0,12 ÷ 0,18**	-	-	0,08 ÷ 0,15	0,08 ÷ 0,15	-	-	**0,20 ÷ 0,28**	**0,20 ÷ 0,28**	**0,12 ÷ 0,18**	-	-	-	-
V_c	**150**	**100**	**80**	**55**	**35**	**130**	**100**	350	**230**	15	25	-	-	-
f_z	**0,12 ÷ 0,18**	**0,12 ÷ 0,18**	**0,09 ÷ 0,15**	**0,09 ÷ 0,15**	**0,09 ÷ 0,15**	**0,13 ÷ 0,20**	**0,13 ÷ 0,20**	0,15 ÷ 0,25	**0,20 ÷ 0,28**	0,10 ÷ 0,18	0,05 ÷ 0,10	-	-	-

V_c: **velocità di taglio (m/min)** | cutting speed (m/min) f_z: **Avanzamento al dente (mm/dente)** | Feed per tooth (mm/tooth)
f_n: **Avanzamento per giro (mm/giro)** | Feed per revolution (mm/rev)

B.04.01

Nomenclatura del maschio **740**
Tap nomenclature

Formule di calcolo per maschiatura **740**
Calculation formulas for tapping

Forme imbocco **741**
Chamfer forms

Tipo di maschi e relative specifiche **742**
Type of taps and their specifications

Classi di tolleranza dei maschi (EN 22857) **743**
Tolerance classes for taps (EN 22857)

Campi di tolleranza dei maschi (EN 22857) **743**
Tolerance range for taps (EN 22857)

Prefori di maschiatura **744-749**
Tapping drill sizes

Tipo e dimensionalità delle filettature più utilizzate **750**
Thread types and sizes

Risoluzione dei problemi **751-752**
Troubleshooting

B

04

GUIDA TECNICA
TECHNICAL GUIDE

B.04.02

Nomenclatura della fresa a filettare **753**
Thread milling cutter nomenclature

Formule di calcolo per filettatura **753**
Calculation formulas for threading

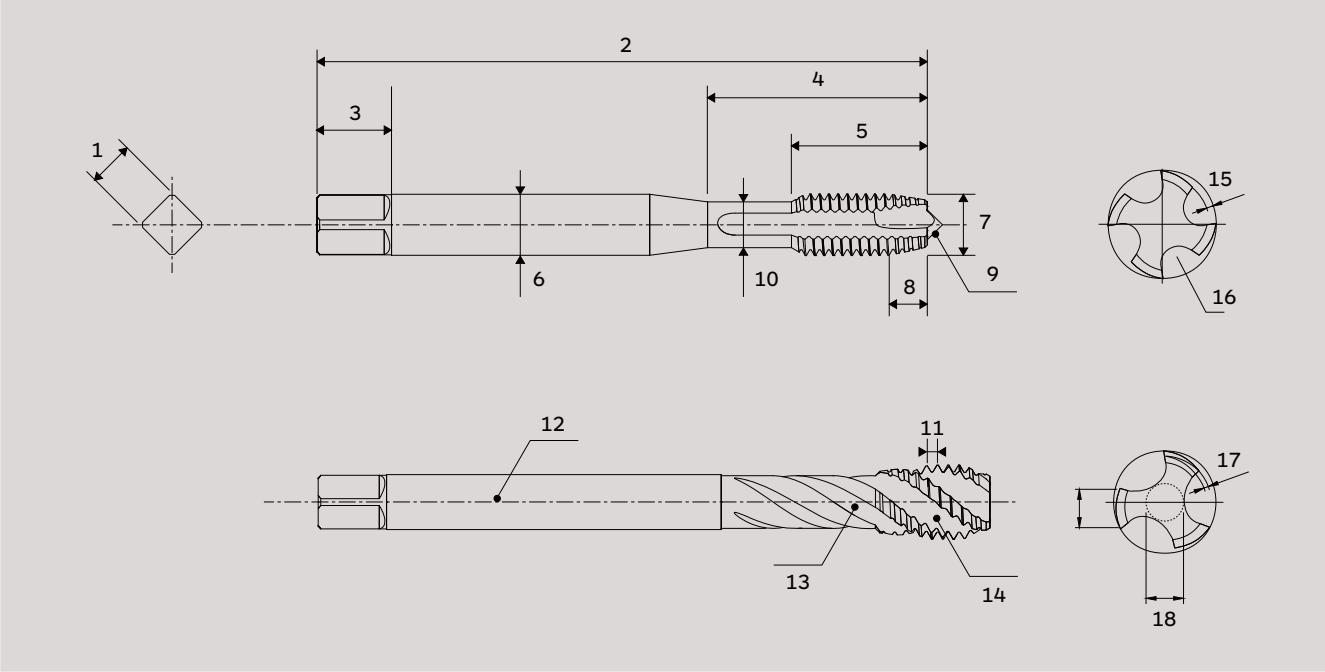
Programmazione CNC per la fresatura di filetti interni **754**
CNC Programming for internal thread milling

Il programma CNC **754**
CNC programming

Sequenze operative per frese a filettare **755-758**
Operation sequences for thread milling cutters

Strategie di fresatura a filettare **759**
Thread milling cutters strategies

NOMENCLATURA DEL MASCHIO | TAP NOMENCLATURE



Legenda | Legend:

1	**Quadro di trascinamento**	Square
2	**Lunghezza totale**	Total Length
3	**Lunghezza quadro**	Square length
4	**Lunghezza utile**	Useful length
5	**Lunghezza filetto**	Thread length
6	**Diametro del gambo**	Shank diameter
7	**Diametro nominale**	Nominal diameter
8	**Lunghezza imbocco**	Chamfer length
9	**Cuspide**	External centre

10	**Diametro del collarino**	Neck diameter
11	**Passo**	Pitch
12	**Codolo**	Shank
13	**Elica**	Helix
14	**Scanalatura**	Flute
15	**Spoglia sull' imbocco**	Chamfer relief
16	**Scanalatura**	Flute
17	**Spoglia sul filetto**	Pitch diameter relief
18	**Diametro del nocciolo**	Core diameter

FORMULE DI CALCOLO PER MASCHIATURA | CALCULATION FORMULAS FOR TAPPING

Velocità di taglio (m/min)
Cutting Speed (m/min)

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

Velocità del mandrino (giri/min)
Spindle Speed (rpm)

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

Velocità di avanzamento (mm/min)
Penetration rate (mm/min)

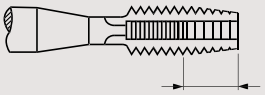
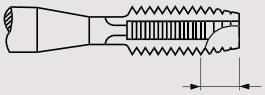
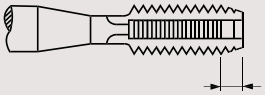
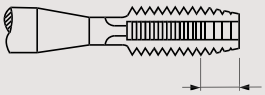
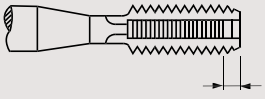
$$V_f = p \cdot n$$

Legenda | Legend:

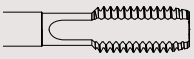
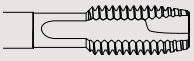
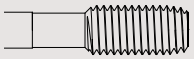
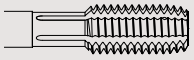
V_c	**Velocità di taglio**	Cutting Speed
d_1	**Diametro di taglio**	Cutting Diameter
V_f	**Velocità di avanzamento**	Penetration rate

p	**Passo**	Pitch
n	**Numero di giri**	Spindle speed

▸ **FORME IMBOCCO** | CHAMFER FORMS

Forma Form	Numero di filetti Threads number	Angolo imbocco Chamfer angle	Tipo di elica Helix type	Applicazione principale Main field application
A **Lunga** · Long 	**6-8**	**5°**	**Diritta** Straight	**Per fori passanti corti e prima maschiatura a mano (sbozzatore) .** For short through holes and first hand tapping (roughing).
B **Media** · Medium 	**3,5-5**	**8°**	**Diritta con imbocco corretto** Spiral point	**Per fori passanti su materiali a truciolo medio o lungo.** For through holes on medium or long chip materials.
C **Corta** · Short 	**2-3**	**15°**	**Diritta o in elica** Straight or spiral	**Per fori ciechi o passanti su materiale a truciolo corto.** For blind or through holes on short chip materials.
D **Media** · Medium 	**3,5-5**	**8°**	**Diritta o in elica sinistra** Straight or left spiral	**Da utilizzare in maschiature orizzontali per evacuare il truciolo nella direzione di avanzamento.** To be used in horizontal tapping to remove the chip in the feed direction.
E **Estremamente corta** Extremely short 	**1,5-2**	**23°**	**In elica** spiral	**Per fori ciechi da utilizzare quando non vi è molto spazio sul fondo del foro.** For blind holes to be used when there is not much clearance in the bottom of the hole.

TIPO DI MASCHI E RELATIVE SPECIFICHE | TYPE OF TAPS AND THEIR SPECIFICATIONS

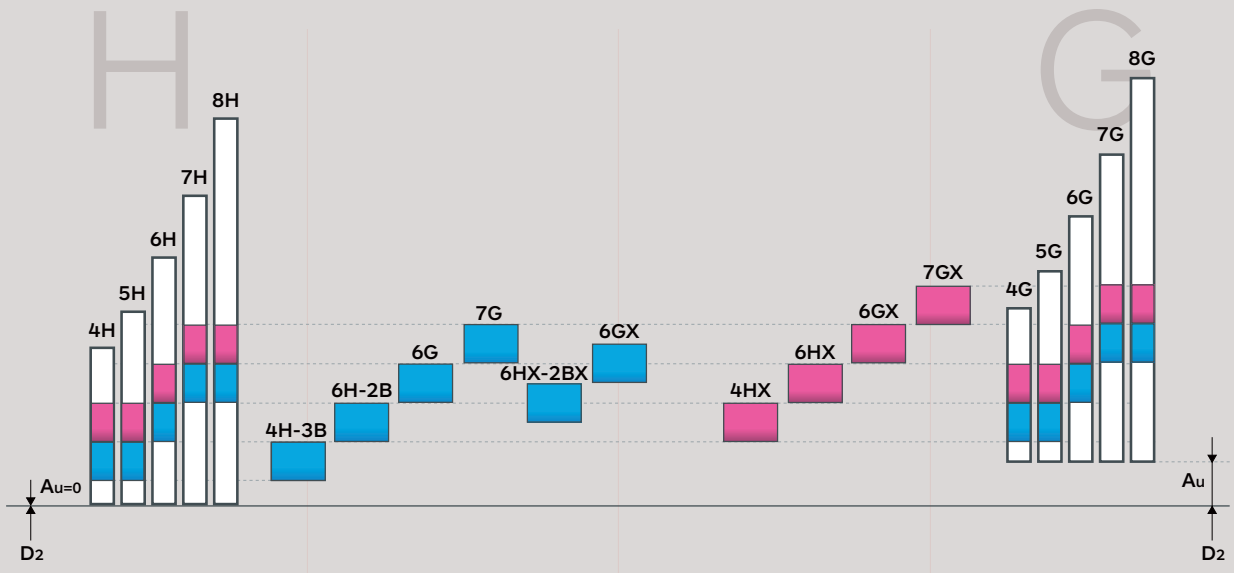
Tipo | Type	Specifiche | specification	Applicazioni | Applications
 **SCANALATURA DRITTA** Straight flute	• **Elica dritta.** • **Tagliente robusto.** • **Applicabile con diverse condizioni di taglio.** • **Facilità di riaffilatura.** • Straight flute. • Strong cutting edge. • Used in different cutting conditions. • Easy regrinding.	• **Per fori passanti & fori ciechi. (Solo per limitate profondità)** • **Materiali dove il truciolo è molto corto, simile a polvere.** • **Materiali duri.** • For short through and blind holes. • For short chip materials. • For hard materials.
 **SCANALATURA ELICOIDALE** Spiral flutes	• **Elica ritorta** • **Il truciolo viene spinto nella direzione contraria alla direzione di taglio e viene espulso dal foro.** • **Coppia trasmessa ridotta e utilizzabile per maschiatura su foro cieco.** • **Buone condizioni di taglio.** • Spiral flute. • The chip evacuation is opposite to the direction of cutting, which enables a correct machining. • Low torque and usable for blind hole. • Good cutting conditions.	• **Per fori ciechi.** • **Materiali a truciolo lungo.** • For blind holes. • For long chip materials.
 **AD IMBOCCO CORRETTO** Spiral Point	• **Imbocco corretto.** • **Spinge il truciolo nella stessa direzione di lavoro del maschio, con basse forze di taglio.** • **L'elica dritta garantisce elevata rigidità.** • **Buone condizioni di taglio.** • Spiral point. • It pushes the chip in the same working direction as the tap, with low cutting forces. • The straight flute ensures high rigidity. • Good cutting conditions.	• **Per fori passanti.** • **Materiali a truciolo lungo.** • **Adatto alla maschiatura con velocità di taglio elevate.** • for through holes. • Long chip materials. • Suitable for tapping at high cutting speeds.
 **A RULLARE** Forming taps	• **Assenza di trucioli.** • **Ottima qualità del filetto.** • **Elevata vita utensile.** • **Filetti profondi fino a 3,5xD, senza problemi di intasamento del truciolo.** • No chips are generated. • Excellent thread quality. • High tool life. • Deep threads down to 3.5xD are possible without chip-removal problems.	• **Per fori ciechi e fori passanti.** • **Materiali con resistenza alla trazione fino a 1200 n/mm².** • For blind and through holes. • Recommended tensile strength limit is 1200 N/mm².
 **A RULLARE CON CANALINI DI LUBRIFICAZIONE** Forming taps with oil grooves	• **Assenza di trucioli.** • **Ottima qualità del filetto, elevata vita utensile.** • **Filetti profondi fino a 3,5xD, senza problemi di intasamento del truciolo.** • **I canalini di lubrificazione facilitano l'adduzione del lubrificante nel foro.** • No chips are generated. • Excellent thread quality, high tool life. • Deep threads down to 3.5xD are possible without chip-removal problems. • Oil grooves allow greater lubrification in the hole.	• **Per fori ciechi e fori passanti** • **Materiali con resistenza alla trazione fino a 1200 n/mm².** • For blind and through holes. • Recommended tensile strength uo to 1200 N/mm².

▸ CLASSI DI TOLLERANZA DEI MASCHI (EN 22857) | TOLERANCE CLASSES FOR TAPS (EN 22857)

Maschio | Tap			Madrevite Internal Thread					Accoppiamento Fit
ISO	DIN	ANSI/ASME						
ISO 1	**4H**	**3B**	**4H**	**5H**	-	-	-	**Senza gioco** Without allowance
ISO 2	**6H**	**2B**	**4G**	**5G**	**6H**	-	-	**Con gioco standard** Standard fit
ISO 3	**6G**	**1B**	-	-	**6G**	**7H**	**8H**	**Con gioco speciale** Special fit with allowance
-	**7G**	-	-	-	**3B**	**7G**	**8G**	**Largo per successivi rivestimenti** Loose fit, for subsequent coating

▸ CAMPI DI TOLLERANZA DEI MASCHI (EN 22857) | TOLERANCE RANGE FOR TAPS (EN 22857)

Madreviti Posizione della tolleranza (H) Internal thread Tolerance class (H)	**Tolleranza - Maschi ad asportazione** Tolerance ranger for cutting taps	**Tolleranza - Maschi a rullare ad asportazione** Tolerance ranger for forming taps	**Madreviti Posizione della tolleranza (G)** Internal thread Tolerance class (G)



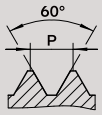
Analisi | Analysis:

- **Le filettature più comunemente utilizzate è quello relativo alle classe ISO 2, 6H o 2B. Per filettature più precise, senza gioco tra i fianchi del filetto, deve essere utilizzato un accoppiamento "più stretto" di classe ISO 1, 4H o 3B. Le tolleranze ISO 3, 6G o 1B sono utilizzate per filettature meno precise, applicate nel caso di ricoprimenti superficiali successivi al processo di filettatura.**
- **Vengono inoltre realizzate tolleranze intermedie 6HX e 6GX applicate su tipologie di maschi che lavorano materiali abrasivi, come la ghisa, per aumentare la durata. Un'altra applicazione delle tolleranze intermedie X è quella relativa ai maschi a rullare, che realizzano la filettatura mediante processo di deformazione plastica; in questo caso, ad esempio, per ottenere una filettatura 6H il maschio viene realizzato in tolleranza 6HX per compensare il ritorno elastico del materiale lavorato.**
- **Gli utensili proposti sono generalmente adatti al caso di lavorazione richiesto. Tuttavia a causa delle innumerevoli situazioni di lavoro è comunque compito dell'utilizzatore finale mettere in opera gli utensili secondo il tipo di applicazione.**
- Standard fit for a thread is according tolerance ISO 2, 6H or 2B and so, for more precise fit, without any allowance on thread flanks, you have to choose ISO 1, 4H and 3B, for American threading. For following coatings to be applied after threading you have to use ISO 3, 6G, 1B.
- Taps'manufacturers produce taps with tolerance 6HX and 6GX and not only 6H and 6G. These taps are used for cast iron, to increase tools life or for forming taps. In those cases You have to use 6HX tap to compensate the elastic return of the material.
- The tools offered are generally suitable for the required machining case. However, due to the countless working situations, it is still up to the end user to implement the tools according to the type of application.

PREFORI DI MASCHIATURA | TAPPING DRILL SIZES

FILETTATURA METRICA | ISO METRIC THREAD

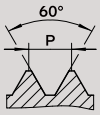
M DIN 13



Filettatura Metrica ISO Passo Grosso DIN 13
ISO Metric Coarse Thread DIN 13

Ø (M)	P (mm)	
1	0.25	**0.75**
1,1	0.25	**0.85**
1,2	0.25	**0.95**
1,4	0.30	**1.10**
1,6	0.35	**1.25**
1,7	0.35	**1.35**
1,8	0.35	**1.45**
2	0.40	**1.60**
2,2	0.45	**1.75**
2,3	0.40	**1.90**
2,5	0.45	**2.05**
2,6	0.45	**2.10**
3	0.50	**2.50**
3,5	0.60	**2.90**
4	0.70	**3.30**
4,5	0.75	**3.70**
5	0.80	**4.20**
6	1.00	**5.00**
7	1.00	**6.00**
8	1.25	**6.80**
9	1.25	**7.80**
10	1.50	**8.50**
11	1.50	**9.50**
12	1.75	**10.30**
14	2.00	**12.00**
16	2.00	**14.00**
18	2.50	**15.50**
20	2.50	**17.50**
22	2.50	**19.50**
24	3.00	**21.00**
27	3.00	**24.00**
30	3.50	**26.50**
33	3.50	**29.50**
36	4.00	**32.00**
39	4.00	**35.00**
42	4.50	**37.50**
45	4.50	**40.50**
48	5.00	**43.00**
52	5.00	**47.00**
56	5.50	**50.50**
60	5.50	**54.50**
64	6.00	**58.00**
68	6.00	**62.00**

MF DIN 13



Filettatura Metrica ISO Passo Fine DIN 13
ISO Metric Fine Thread DIN 13

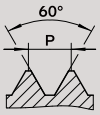
Ø (MF)	P (mm)	
2	0.25	**1.75**
2,2	0.25	**1.95**
2,3	0.25	**2.10**
2,5	0.35	**2.20**
2,6	0.35	**2.30**
3	0.35	**2.65**
3,5	0.35	**3.15**
4	0.50	**3.50**
5	0.50	**4.50**
6	0.50	**5.50**
6	0.75	**5.20**
7	0.75	**6.20**
8	0.50	**7.50**
8	0.75	**7.20**
8	1.00	**7.00**
9	1.00	**8.00**
10	0.75	**9.20**
10	1.00	**9.00**
10	1.25	**8.80**
11	1.00	**10.00**
12	1.00	**11.00**
12	1.25	**10.80**
12	1.50	**10.50**
14	1.00	**13.00**
14	1.25	**12.80**
14	1.50	**12.50**
15	1.00	**14.00**
15	1.50	**13.50**
16	1.00	**15.00**
16	1.50	**14.50**
18	1.00	**17.00**
18	1.50	**16.50**

Ø (MF)	P (mm)	
18	2.00	**16.00**
20	1.00	**19.00**
20	1.50	**18.50**
20	2.00	**18.00**
22	1.00	**21.00**
22	1.50	**20.50**
22	2.00	**20.00**
24	1.00	**23.00**
24	1.50	**22.50**
24	2.00	**22.00**
26	1.50	**24.50**
27	1.50	**25.50**
27	2.00	**25.00**
28	1.50	**26.50**
30	1.00	**29.00**
30	1.50	**28.50**
30	2.00	**28.00**
32	1.50	**30.50**
33	1.50	**31.50**
34	1.50	**32.50**
35	1.50	**33.50**
36	1.50	**34.50**
36	3.00	**33.00**
38	1.50	**36.50**
40	1.50	**38.50**
42	1.50	**40.50**
45	1.50	**43.50**
48	1.50	**46.50**
48	2.00	**46.00**
48	3.00	**45.00**
50	1.50	**48.50**
52	1.50	**50.50**

▸ **PREFORI DI MASCHIATURA** | TAPPING DRILL SIZES

FILETTATURE UNIFICATE AMERICANE | UNIFIED THREAD

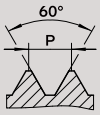
UNC ASME B.1.1



Filettatura Americana
Passo Grosso UNC ASME - B1.1
Unified coarse thread UNC ASME - B1.1

Ø (UNC)	Filetti/1" Sp/1"	
Nr. 1	64	**1,55**
Nr. 2	56	**1,85**
Nr. 3	48	**2,10**
Nr. 4	40	**2,35**
Nr. 5	40	**2,65**
Nr. 6	32	**2,85**
Nr. 8	32	**3,50**
Nr. 10	24	**3,90**
Nr. 12	24	**4,50**
1/4	20	**5,10**
5/16	18	**6,60**
3/8	16	**8,00**
7/16	14	**9,40**
1/2	13	**10,80**
9/16	12	**12,20**
5/8	11	**13,50**
3/4	10	**16,50**
7/8	9	**19,50**
1"	8	**22,25**
1 1/8	7	**25,00**
1 1/4	7	**28,00**
1 3/8	6	**30,75**
1 1/2	6	**34,00**
1 3/4	5	**39,50**
2"	5	**45,00**

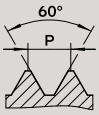
UNF ASME B.1.1



Filettatura Americana
Passo Fine UNF ASME - B1.1
Unified fine thread UNF ASME - B1.1

Ø (UNF)	Filetti/1" Sp/1"	
Nr. 1	72	**1,55**
Nr. 2	64	**1,90**
Nr. 3	56	**2,15**
Nr. 4	48	**2,40**
Nr. 5	44	**2,70**
Nr. 6	40	**2,95**
Nr. 8	36	**3,50**
Nr. 10	32	**4,10**
Nr. 12	28	**4,70**
1/4	28	**5,50**
5/16	24	**6,90**
3/8	24	**8,50**
7/16	20	**9,90**
1/2	20	**11,50**
9/16	18	**12,90**
5/8	18	**14,50**
3/4	16	**17,50**
7/8	14	**20,40**
1"	12	**23,25**
1 1/8	12	**26,50**
1 1/4	12	**29,50**
1 3/8	12	**32,75**
1 1/2	12	**36,00**

UN-8 ASME B.1.1



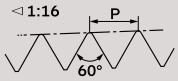
Filettatura Americana
8 UN ASME - B1.1
8-UN thread ASME - B1.1

Ø (UN-8)	Filetti/1" Sp/1"	
1 1/8	8	**25,40**
1 1/4	8	**28,50**
1 3/8	8	**31,80**
1 1/2	8	**35,00**

PREFORI DI MASCHIATURA | TAPPING DRILL SIZES

FILETTATURE CONICHE AMERICANE | CONICAL THREADING

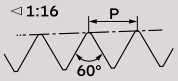
NPT ASME B1.20.1



Filettatura Gas Conica Americana
NPT - ANSI/ASME B1.20.1
National pipe thread NPT - ANSI/ASME B1.20.1

Ø (NPT)	Filetti/1" Sp/1"	
1/16	27	**6,30**
1/8	27	**8,50**
1/4	18	**11,10**
3/8	18	**14,50**
1/2	14	**17,75**
3/4	14	**23,00**
1"	11,5	**29,00**
1 1/4	11,5	**38,00**
1 1/2	11,5	**44,00**
2"	11,5	**56,00**

NPTF ANSI B1.20.3

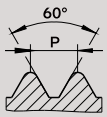


Filettatura Gas Conica Americana
NPTF - ANSI/ASME B1.20.1
National pipe thread NPTF - ANSI/ASME B1.20.1

Ø (NPTF)	Filetti/1" Sp/1"	
1/16	27	**6,30**
1/8	27	**8,50**
1/4	18	**11,10**
3/8	18	**14,50**
1/2	14	**17,75**
3/4	14	**23,00**
1"	11,5	**29,00**
1 1/4	11,5	**38,00**
1 1/2	11,5	**44,00**
2"	11,5	**56,00**

FILETTATURE PER L'AERONAUTICA | THREAD FOR AERONAUTICS

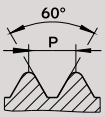
UNJF ASME B1.15



Filettatura Americana
Passo Fine UNJF ASME - B1.1
Unified fine thread UNJF ASME - B1.1

Ø (UNJF)	Filetti/1" Sp/1"	
Nr. 6	40	**3,00**
Nr. 8	36	**3,55**
Nr. 10	32	**4,15**
1/4	28	**5,55**
5/16	24	**7,00**
3/8	24	**8,60**

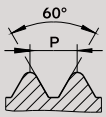
MJ



Filettatura Metrica
ISO Passo Grosso
ISO Metric Coarse Thread

Ø (MJ)	P (mm)	
3	0,50	**2,60**
4	0,70	**3,40**
5	0,80	**4,30**
6	1,00	**5,10**
8	1,00	**7,10**
8	1,25	**6,90**
10	1,25	**8,90**
10	1,50	**8,60**

UNJC ASME B.1.1



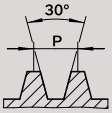
Filettatura Americana
Passo Grosso UNJC ASME - B1.1
Unified Coarse thread UNJF ASME - B1.1

Ø (UNJC)	Filetti/1" Sp/1"	
Nr. 4	40	**2,30**
Nr. 6	32	**2,75**
Nr. 8	32	**3,50**
Nr. 10	24	**3,80**
Nr. 12	24	**3,80**
1/4	20	**5,10**
5/16	18	**6,50**
3/8	16	**7,90**

▸ **PREFORI DI MASCHIATURA** | TAPPING DRILL SIZES

FILETTATURE TRAPEZOIDALE | TRAPEZOIDAL THREAD

TR



Filettatura ISO metrica trapezoidale DIN 103
ISO Metric trapezoidal thread DIN 103

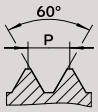
Ø (TR)	P (mm)	
10	2	**8,20**
12	2	**10,20**
12	3	**9,25**
14	2	**12,20**
14	3	**11,25**
16	4	**12,25**

Ø (TR)	P (mm)	
18	4	**14,25**
20	4	**16,25**
22	5	**17,25**
24	5	**19,25**
26	5	**21,25**
28	5	**23,25**

Ø (TR)	P (mm)	
30	6	**24,25**
32	6	**26,25**
34	6	**28,25**
36	6	**30,25**

FILETTATURE EG - PG | EG - PG THREADING

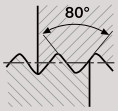
EG (M)



Filettatura ISO metrica DIN 8140-2 per filetti riportati
ISO Metric coarse thread DIN 8140-2 for wire thread inserts (STI)

Ø (EG M)	P (mm)	
3	0,50	**3,20**
4	0,70	**4,20**
5	0,80	**5,20**
6	1,00	**6,30**
8	1,25	**8,40**
10	1,50	**10,50**
12	1,75	**12,50**
16	2,00	**16,50**

PG



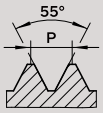
Filettatura per tubi corazzati DIN 40430
Steel tubes thread DIN 40430

Ø (PG)	Filetti/1" Sp/1"	
7	20	**11,50**
9	18	**14,00**
11	18	**17,25**
13,5	18	**19,00**
16	18	**21,25**
21	16	**27,00**
29	16	**35,50**
36	16	**45,50**
42	16	**54,00**
48	16	**59,30**

PREFORI DI MASCHIATURA | TAPPING DRILL SIZES

FILETTATURE A 55° | 55° THREADING

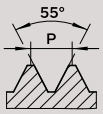
G (BSP) DIN EN ISO 228



Filettatura GAS DIN EN ISO 228
Pipe thread DIN EN ISO 228

Ø (G)	Filetti/1" Sp/1"	
1/16	28	**6,80**
1/8	28	**8,80**
1/4	19	**11,80**
3/8	19	**15,25**
1/2	14	**19,00**
5/8	14	**21,00**
3/4	14	**24,50**
7/8	14	**28,25**
1	11	**30,75**
1 1/8	11	**35,50**
1 1/4	11	**39,50**
1 3/8	11	**42,00**
1 1/2	11	**45,00**
1 3/4	11	**51,00**
2"	11	**57,00**

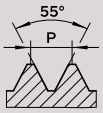
Rp (BSPP) ISO 7-1



Filettatura interna GAS cilindrica ISO 7-1
Cylindrical internal pipe thread ISO 7-1

Ø (Rp)	Filetti/1" Sp/1"	
1/16	28	**6,60**
1/8	28	**8,60**
1/4	19	**11,50**
3/8	19	**15,00**
1/2	14	**18,75**
3/4	14	**24,25**
1"	11	**30,25**
1 1/4	11	**39,00**
1 1/2	11	**45,00**
2"	11	**56,50**

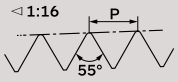
W DIN 477-1



Filettatura Whitworth BSW - BS 84
Whitworth thread BSW - BS 84

Ø (W)	Filetti/1" Sp/1"	
1/16	60	**1,20**
3/32	48	**1,90**
1/8	40	**2,50**
5/32	32	**3,20**
3/16	24	**3,60**
7/32	24	**4,50**
1/4	20	**5,10**
5/16	18	**6,50**
3/8	16	**7,90**
7/16	14	**9,30**
1/2	12	**10,50**
9/16	12	**12,00**
5/8	11	**13,50**
3/4	10	**16,50**
7/8	9	**19,25**
1	8	**22,00**
1 1/8	7	**24,75**
1 1/4	7	**28,00**
1 3/8	6	**30,50**
1 1/2	6	**33,50**
1 5/8	5	**35,50**
1 3/4	5	**39,00**
2"	4,5	**44,50**

RC BSPT



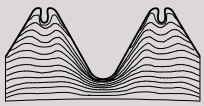
Filettatura GAS conica, conicità 1:16, ISO 7-1
Tapered pipe thread, taper 1:16, ISO 7-1

Ø (Rp)	Filetti/1" Sp/1"	
1/8	28	**8,20**
1/4	19	**11,00**
3/8	19	**14,00**
1/2	14	**18,00**
3/4	14	**23,50**
1"	11	**29,50**

▸ PREFORI DI MASCHIATURA | TAPPING DRILL SIZES

MASCHI A RULLARE | FORMING TAPS

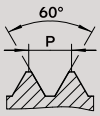
M DIN 13



Filettatura Metrica ISO Passo Grosso DIN 13
ISO Metric Coarse Thread DIN 13

Ø (M)	P (mm)	
1	0,25	**0,88**
1,1	0,25	**0,98**
1,2	0,25	**1,08**
1,4	0,30	**1,25**
1,6	0,35	**1,45**
1,7	0,35	**1,55**
1,8	0,35	**1,65**
2	0,40	**1,80**
2,2	0,45	**2,00**
2,3	0,40	**2,10**
2,5	0,45	**2,30**
2,6	0,45	**2,40**
3	0,50	**2,75**
3,5	0,60	**3,20**
4	0,70	**3,65**
5	0,80	**4,60**
6	1,00	**5,50**
7	1,00	**6,50**
8	1,25	**7,40**
10	1,50	**9,30**
12	1,75	**11,20**
14	2,00	**13,00**
16	2,00	**15,00**

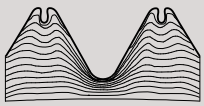
UNF ASME B.1.1



Filettatura Americana Passo Fine UNF ASME - B1.1
Unified fine thread UNF ASME - B1.1

Ø (UNF)	**Filetti/1"** Sp/1"	
Nr. 4	48	**2,60**
Nr. 5	44	**2,90**
Nr. 6	40	**3,20**
Nr. 8	36	**3,85**
Nr. 10	32	**4,45**
Nr. 12	28	**5,05**
1/4	28	**5,90**
5/16	24	**7,40**
3/8	24	**9,00**
7/16	20	**10,50**
1/2	20	**12,10**
5/8	18	**15,20**

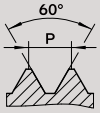
MF DIN 13



Filettatura Metrica ISO Passo Fine DIN 13
ISO Metric Fine Thread DIN 13

Ø (MF)	P (mm)	
3	0,35	**2,85**
3,5	0,35	**3,35**
4	0,50	**3,80**
5	0,50	**4,80**
6	0,50	**5,80**
8	0,75	**7,65**
8	1,00	**7,50**
10	0,75	**9,65**
10	1,00	**9,50**
10	1,25	**9,40**
12	1,00	**11,50**
12	1,25	**11,40**
12	1,50	**11,30**
14	1,50	**13,30**
16	1,00	**15,50**
16	1,50	**15,30**

UNC ASME B.1.1

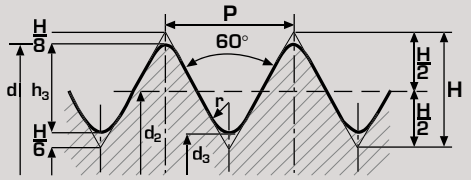


Filettatura Americana Passo Grosso UNC ASME - B1.1
Unified coarse thread UNC ASME - B1.1

Ø (UNC)	**Filetti/1"** Sp/1"	
Nr. 2	56	**1,95**
Nr. 3	48	**2,30**
Nr. 4	40	**2,55**
Nr. 5	40	**2,85**
Nr. 6	32	**3,10**
Nr. 8	32	**3,80**
Nr. 10	24	**4,30**
Nr. 12	24	**5,00**
1/4	20	**5,75**
5/16	18	**7,25**
3/8	16	**8,70**
7/16	14	**10,20**
1/2	13	**11,70**

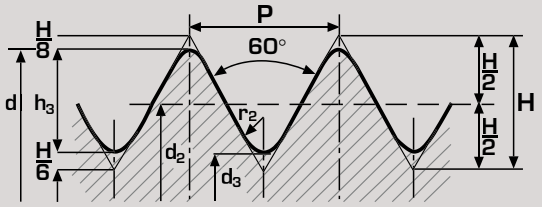
▸ TIPOLOGIA E DIMENSIONALITÀ DELLE FILETTATURE | THREAD TYPE AND DIMENSIONS

FILETTI METRICI
METRIC ISO



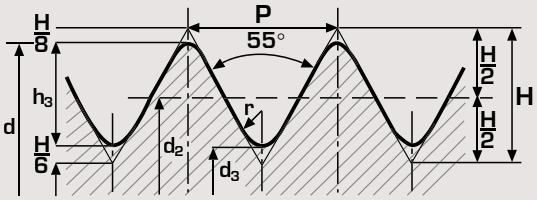
H	=	0,86603 . P	d3	=	d - (2 . h3)
h3	=	0,61343 . P	r	=	H/6 = 0,14434 . P
d2	=	d - (0,6495 . P)			

UNF-UNC



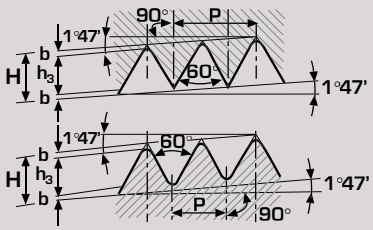
H	=	0,86603 . P	d3	=	d - (2 . h3)
h3	=	0,61343 . P	r1	=	0,10825 . P
d2	=	d - (0,6495 . P)	r2	=	0,1443 . P

FILETTI | THREADS
WITHWORTH BSW, BSF, BSPP, BSPT



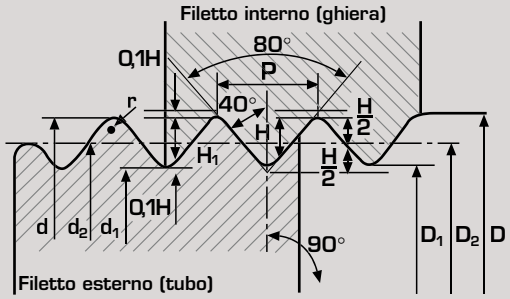
H	=	0,96049 . P	d3	=	d - (2 . h3)
h3	=	0,64033 . P	r	=	0,13733 . P
d2	=	d - h3			

NPT



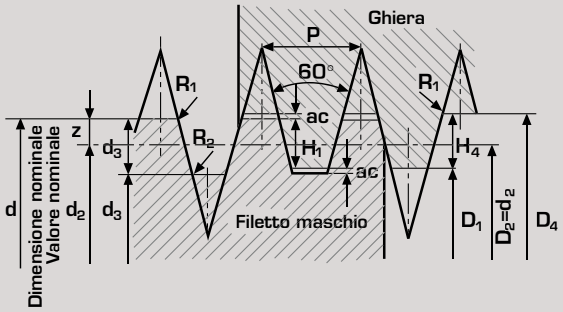
H	=	0,866025 . P
h3	=	0,8000 . P
b	=	0,033 . P

FILETTI PER TUBI ELETTRICI | STEEL CONDUIT THREAD
(DIN 40 430)



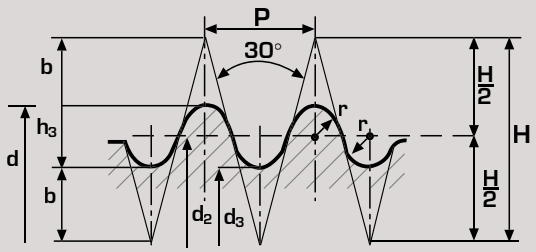
P =	25,4 / z		r	=	0,107 . P
			H	=	0,595878 . P
			H1	=	0,8 H = 0,4767 . P

FILETTI TRAPEZOIDALI | TRAPEZOIDAL THREAD
(ISO DIN 103)



D1	=	d - 2 H1 = d - P	D4	=	d +- 2ac
H1	=	0,5 . P	d3	=	d - 2h3
H4	=	H1 + ac = 0,5 . P + ac	d2	=	D2 = d - 2z = d-0,5
h3	=	H1 + ac = 0,5 . P + ac			. P
z	=	0,25 P = H1 / 2	ac	=	Jeu/Gioco
			R1	=	max. 0,5 ac
			R2	=	max. ac

FILETTI TONDI | KNUCKLE THREAD
(DIN 405)



H	=	1,86603 . P	d3	=	d - (2 . h3)
h3	=	0,5 . P	r	=	0,23851 . P
d2	=	d - h3	b	=	0,68301 . P

B 04

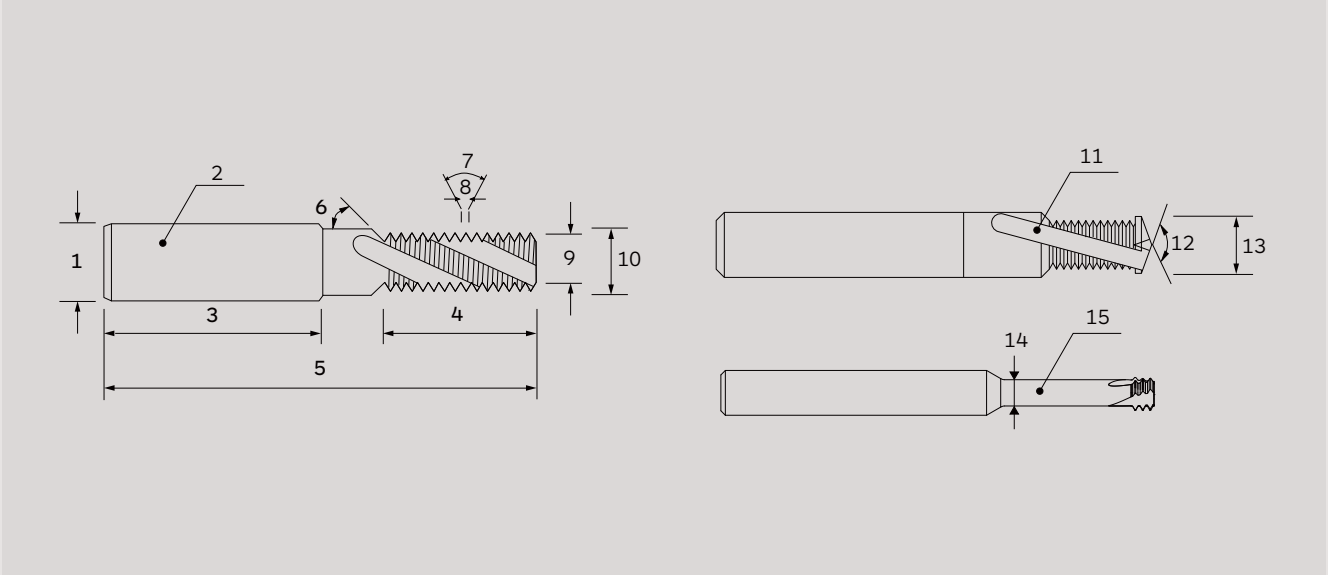
▸ RISOLUZIONE DEI PROBLEMI | TROUBLESHOOTING

Problema | Problem	**Cause** | Causes	**Soluzioni** | Corrective Action
ROTTURA DEL MASCHIO Tap breakage	**Diametro preforo inferiore a quello consigliato in tabella.** Tapping drill diameter is smaller than recommended on the chart.	**Consultare la tabella dei prefori di maschiatura a partire da pag. 744** Look at the tapping drill chart starting on page 744.
	Disallineamento assiale tra maschio e preforo. Axial misalignment between the tap and pre hole.	**Controllare allineamento tra maschio e preforo.** Check the misaligment between the tap and the tapping drill.
	Eccessiva velocità di taglio per il tipo di materiale da lavorare. Cutting speed is too high for the kind of workpiece.	**Consultare le sezioni "parametri di taglio" presenti a catalogo.** Refer to the "cutting data" sections in the catalogue.
	Scarsa evacuazione dei trucioli. Poor chip evacuation.	**Controllare ed aumentare il tipo di refrigerazione.** Check and increase the coolant.
	Geometria non idonea al tipo di materiale. Cutting geometry is not correct for the kind of workpiece.	**Selezionare la tipologia di maschio corretto.** Select the correct tap.
	Collisione tra il maschio e il fondo del foro cieco. Collision between the tap and the end of the blind hole.	**Verificare la profondità di foratura.** Check the drilling depth.
	Eccessivo momento torcente / coppia. Torque is too high.	**Utilizzare maschiatura compensata.** Use the tapping chucks with axial compensation.
FILETTO MAGGIORATO Over sized thread	**Instabilità del pezzo bloccato durante la maschiatura.** The workpiece is not stable during the tapping.	**Verificare il sistema di bloccaggio del pezzo.** Check the clamping system.
	Tolleranza del maschio non idonea. Wrong tolerance.	**Selezionare la tipologia di maschio corretto.** Select the correct tap.
	Geometria non idonea al tipo di applicazione. Wrong tap for the kind of workpiece.	
	Eccessiva velocità di taglio per il tipo di materiale da lavorare. Cutting speed is too high for the kind of workpiece.	**Consultare le sezioni "parametri di taglio" presenti a catalogo e migliorare la lubrificazione.** Refer to the "cutting data" sections in the catalogue and improve the coolant.
	Scarsa qualità del filetto. Poor thread quality.	
	Disallineamento assiale tra maschio e preforo. Axial misalignment between the tap and tapping drill.	**Controllare allineamento tra maschio e preforo.** Axial misalignment between the tap and tapping drill.
FILETTO MINORATO Undersized thread	**Tolleranza del maschio non idonea.** Wrong tolerance.	**Verificare l'usura del maschio e sostituirlo con uno nuovo.** Check the tap wear and replace it with a new one.
	Eccessiva velocità di taglio per il tipo di materiale da lavorare. Cutting speed is too high for the kind of workpiece.	**Consultare le sezioni "parametri di taglio" presenti a catalogo.** Refer to the "cutting data" sections in the catalogue.
	Insufficiente quantità di lubrificazione. Insufficient supply of coolant.	**Aumentare la percentuale di olio emulsionabile. Preferibilmente utilizzare olio intero.** Increase the coolant pressure / use appropriate oil.
	Intasamento dei trucioli. Chip jamming.	**Selezionare la tipologia di maschio corretto.** Select the correct tap.
	Maschio non idoneo al tipo di materiale. Wrong tap for the kind of workpiece.	

RISOLUZIONE DEI PROBLEMI | TROUBLESHOOTING

Problema | Problem	Cause | Causes	Soluzioni | Corrective Action
SCARSA QUALITÀ DELLA FILETTATURA Bad threading quality	**Utilizzo di un maschio usurato.** Use the tap worn out.	**Verificare l'usura del maschio e sostuirlo con uno nuovo.** Check the wear of the tap and replace it with a new one.
	Eccessiva velocità di taglio per il tipo di materiale da lavorare. Cutting speed is too high for the kind of workpiece.	**Consultare le sezioni "parametri di taglio" presenti a catalogo.** Refer to the "cutting data" sections in the catalogue.
	Insufficiente quantità di lubrificazione. Insufficient supply of coolant.	**Aumentare la pressione del refrigerante/ utilizzare olio intero.** Increase the coolant pressure / use appropriate oil.
	Intasamento dei trucioli. Chip jamming.	**Selezionare la tipologia di maschio corretto.** Select the correct tap.
	Geometria di taglio non idonea al tipo di materiale. Cutting geometry not suitable for the type of material.	
SCHEGGIATURA Chipping	**Collisione tra il maschio e il fondo del foro cieco.** Collision between the tap and the end of blind hole.	**Verificare la profondità di foratura.** Check the drilling depth.
	Insufficiente quantità di lubrificazione. Insufficient coolant quantity.	**Aumentare la pressione del refrigerante/ utilizzare olio intero.** Increase the coolant pressure / use the appropriate oil.
	Maschio non idoneo al tipo di materiale. Wrong tap for the kind of workpiece.	**Selezionare la tipologia di maschio corretto ed un rivestimento appropriato.** Select the correct tap and the appropriate coating.
	Presenza di trucioli. Chips in the hole during the exit of the tap.	
	Diametro preforo inferiore a quello consigliato in tabella. Tapping drill diameter is smaller than recommended on the chart.	**Consultare la tabella dei prefori di maschiatura a partire da pag. 744** Look at tapping drill chart starting on page 744
USURA Wear	**Maschio non idoneo al tipo di materiale.** Wrong tap for the kind of workpiece.	**Selezionare la tipologia di maschio corretto ed un rivestimento appropriato.** Select the correct tap and the appropriate coating.
	Il materiale da lavorare ha subito una modifica strutturale (resistenza, durezza). The structure of the workpiece has changed (tensile strength, hardness).	
	Diametro preforo inferiore a quello consigliato in tabella. Tapping drill is smaller than recommended on the chart.	**Consultare le sezioni "parametri di taglio" presenti a catalogo.** Refer to the "cutting data" sections in the catalogue.
	Eccessiva velocità di taglio per il tipo di materiale da lavorare. Cutting speed is too high for the kind of workpiece.	
	insufficiente quantità di lubrificazione. Insufficient coolant quantity.	**aumentare la pressione del refrigerante / utilizzare olio intero.** Increase the coolant pressure / use the appropriate oil.
TAGLIENTE DI RIPORTO Built-up edge	**Velocità di taglio troppo bassa.** Cutting speed is too low.	**Consultare le sezioni "parametri di taglio" presenti a catalogo.** Refer to the "cutting data" sections in the catalogue.
	Maschio non idoneo al tipo di materiale. wrong tap for the kind of workpiece.	**Selezionare la tipologia di maschio corretto ed un rivestimento appropriato.** Select the correct tap and the appropriate coating.
	insufficiente quantità di lubrificazione. insufficient coolant quantity.	**Aumentare la pressione del refrigerante / utilizzare olio intero.** increase the coolant pressure / use the appriopriate oil.
	Geometria di taglio troppo negativa Cutting geometry too negative	**Selezionare la tipologia di maschio corretto ed un rivestimento appropriato.** select the correct tap and the appropriate coating.

▸ NOMENCLATURA DELLA FRESA A FILETTARE | THREAD MILLING CUTTERS NOMENCLATURE



Legenda | Legend:

1	**Diametro Codolo**	Shank diameter
2	**Codolo**	Shank
3	**Lunghezza codolo**	Shank length
4	**Lunghezza filetto**	Thread length
5	**Lunghezza totale**	Total Length
6	**Angolo di svasatura**	Chamfer angle
7	**Angolo filetto**	Thread angle
8	**Passo**	Pitch

9	**Diametro fresa (d_1)**	Milling cutter diam. (d_1)
10	**Diametro nominale (D)**	Nominal diameter (D)
11	**Scanalatura**	Flute
12	**Angolo di testa**	Point angle
13	**Diametro di foratura**	Drilling diamter
14	**Diametro del collarino**	Neck diameter
15	**Collarino**	Neck

B 04

▸ FORMULE DI CALCOLO PER FILETTATURA | CALCULATION FORMULAS FOR THREADING

Velocità di taglio (m/min)
Cutting Speed (m/min)

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

Velocità del mandrino (giri/min)
Spindle Speed (rpm)

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

Velocità di avanzamento (mm/min)
Penetration rate (mm/min)

$$V_f = p \cdot n$$

Legenda | Legend:

V_c	**Velocità di taglio**	Cutting Speed
d_1	**Diametro di taglio**	Cutting Diameter
V_f	**Velocità di avanzamento**	Penetration rate

p	**Passo**	Pitch
n	**Numero di giri**	Spindle speed

PROGRAMMAZIONE CNC PER LA FRESATURA DI FILETTI INTERNI
CNC PROGRAMMING FOR INTERNAL THREAD MILLING

ITA
- **I programmi di esecuzione del pezzo da lavorare sono normalmente eseguiti secondo gli standard DIN 66025. Il programma comincia con la selezione della fresa e del cambio utensile. La fresa viene posizionata sopra il pezzo in avanzamento rapido. Viene quindi abbassata all'altezza ideale per l'inizio lavoro. Per mantenere più basso possibile il carico di lavoro sulla fresa, viene utilizzata la corsa di entrata a 180°. Il ciclo di lavorazione a 360° avrà come direzione-Z, quando utilizzeremo il senso di rotazione destro per eseguire una filettatura destra. Per evitare eventuali testimoni sul filetto eseguito, occorre utilizzare una corsa di uscita a 180°. L'utensile deve poi essere riportato in posizione iniziale per concludere il ciclo di fresatura.**

ENG
- Programming for thread milling is normally done according to DIN 66025 and starts with the selection of tool and tool changer. The tool is positioned in rapid motion above the workpiece and lowered to the correct height for starting the machining cycle. To minimize stress on the tool, a 180° entry loop is chosen. The 360° machining cycle has direction Z when producing right hand threads clockwise. To avoid marks on the thread, a 180° exit loop is chosen. The cycle is finished by returning to the initial position.

N10 T1 M6
Selezione dell'utensile e cambio utensile
Tool and tool changer selection

N20 G20 G54 G00 X0 Y0

N30 Z2 D1 S (W1) M3
Posizionamento sopra il pezzo da lavorare
Positioning above workpiece

N40 G91 G00 Z -(W2)
Comando di valore incrementale
Incremental moving

N50 G01 X0 Y -(W3)
Inserimento correzione | Axle correction

N60 G42 X0 Y (W5)
Corsa d'entrata | Entry loop

N70 G02 X0 Y -(W6) IO J -(W7) Z -(W8)
Ciclo di lavorazione, inizio di interpolazione lineare
Start machining cycle, linear interpolation

N80 G02 X0 Y0 IO J (W9)
Z -(W10) F (W11)
Corsa d'uscita | Exit loop

N90 G02 X0 Y (W12) IO J (W13)
Z -(W14) F (W15)
Disinserimento correzione
Reverse axle correction

N100 G00 G40 Y -(W16)
Movimento lineare verso il centro del foro
Linear movement towards hole center

N120 G00 G53 G90 G80 Z2 M95
Ritorno alla posizione iniziale
Return to initial position

N130 M30
Fine del programma | End of programme

Legenda | Legend:

W1	**Velocità mandrino** | Spindle speed
W2	**Profondità di taglio** | Cutting depth
W3	**0,3 x distanza dal centro (a)** | Cutting depth
W4	**Avanzamento V_f** | Feed V_f
W5	**Raggio fresa** | Thread mill radius
W6	**Distanza dal centro (a) - W3** | Center distance (a) – W3
W7	**W6 : 2**
W8	**0,15 x passo della filettatura P** | 0,15 x pitch P
W9	**Raggio del pezzo RAWrkst** | Drill hole radius RAWrkst
M6	**Cambio utensile** | Tool changer
G54	**Fissaggio pezzo** | Straight entrance
Z2	**Discesa utensile** | Approach
S3/99	**Numero di giri/min.** | Rotation (rpm)
G91	**Comando valori incrementale** | Incremental value
G02	**Inizio interpolazione lineare** | Circle interpolation

W10	**Passo P** | Pitch P
W11	**Avanzamento (Va)** | Machine advance (Va)
W12	**Distanza dal centro (a) - W3** | Center distance (a) – W3
W13	**W6 : 2**
W14	**0,15 x passo della filettatura P** | 0,15 x pitch P
W15	**Avanzamento V_f** | Feed V_f
W16	**Raggio fresa** | Thread mill radius
W17	**0,3 x distanza dal centro (a)** | 0,3 x center distance (a)
G90	**Comando valori assoluti** | Exact value input
G0	**Posizionamento utensile** | Rapid motion positioning
M3	**Rotazione mandrino** | Spindle rotation
G00	**Entrata utensile** | Rapid motion positioning
G42	**Definizione valore raggio fresa** | Thread mill radius
G53/80	**Risalita utensile e fine programma** | End of cycle

▸ SEQUENZE OPERATIVE PER FRESE A FILETTARE | OPERATION SEQUENCES FOR THREAD MILL. CUTT.

MULTI TM HP



Sequenze operative	Operation sequences
1 L'utensile si sistema sulla posizione iniziale sovrastante il centro del foro.	1 Tool moves to initial position above centre of hole.
2 La fresatura dei filetti/filettattura inizia con il percorso d'entrata della fresa.	2 Thread milling starts with cutter entry path.
3 La fresatura dei filetti/filettatura è seguita dal percorso di uscita.	3 Thread milling followed by exit path.
4 Il processo termina con il ritorno alla posizione iniziale e con la fine del ciclo del macchinario.	4 Return to initial position and end of machining cycle.

MULTI CTM



Sequenze operative	Operation sequences
1 L'utensile si sistema sulla posizione iniziale sovrastante il centro del foro.	1 Tool moves to initial position above centre of hole.
2 Smussatura a 90°.	2 90° chamfering.
3 La fresatura dei filetti/filettattura inizia con il percorso d'entrata della fresa.	3 Thread milling starts with cutter entry path.
4 La fresatura dei filetti/filettatura è seguita dal percorso di uscita.	4 Thread milling followed by exit path.
5 Il processo termina con il ritorno alla posizione iniziale e con la fine del ciclo del macchinario.	5 Return to initial position and end of machining cycle.

SEQUENZE OPERATIVE PER FRESE A FILETTARE | OPERATION SEQUENCES FOR THREAD MILL. CUTT.

MULTI TM



Sequenze operative	Operation sequences
1 L'utensile si sistema sulla posizione iniziale sovrastante il centro del foro.	1 Tool moves to initial position above centre of hole.
2 La fresatura dei filetti/filettattura inizia con il percorso d'entrata della fresa.	2 Thread milling starts with cutter entry path.
3 La fresatura dei filetti/filettatura è seguita dal percorso di uscita.	3 Thread milling followed by exit path.
4 Il processo termina con il ritorno alla posizione iniziale e con la fine del ciclo del macchinario.	4 Return to initial position and end of machining cycle.

MICRO UNO - MICRO TRE



Sequenze operative	Operation sequences
1 L'utensile si sistema sulla posizione iniziale sovrastante il centro del foro.	1 Tool moves to initial position above centre of hole.
2 La fresatura dei filetti/filettattura inizia con il percorso d'entrata della fresa.	2 Thread milling starts with cutter entry path.
3 La filettatura termina con il percorso d'uscita. Spostamento dell'asse Z alla profondità richiesta.	3 Thread milling ends with cutter exit path Z-axis displacement to required depth.
4 Il secondo processo di filettatura comincia con il percorso d'entrata della fresa.	4 Second thread milling process starts with cutter entry path.
5 Il secondo processo di filettatura comincia con il percorso d'entrata della fresa.	5 Thread milling followed by exit path.
6 Il processo termina con il ritorno alla posizione iniziale e con la fine del ciclo del macchinario.	6 Return to initial position and end of machining cycle.

▸ SEQUENZE OPERATIVE PER FRESE A FILETTARE | OPERATION SEQUENCES FOR THREAD MILL. CUTT.

MICRO TRE TPH



Sequenze operative	Operation sequences
1 L'utensile si sistema sulla posizione iniziale sovrastante il centro del foro.	1 Tool moves to initial position above centre of hole.
2 L'utensile avanza nel foro alla massima profondità della fresa a filettare.	2 Tool moves into the hole to the maximum thread depth.
3 La fresatura dei filetti/filettattura inizia con il percorso d'entrata della fresa.	3 Thread milling starts with cutter entry path.
4 Fresatura di filetti/filettatura con interpolazione elicoidale verso la superficie del pezzo.	4 Thread milling with helical interpolation towards the workpiece surface.
5 Fine del processo di filettatura con percorso d'uscita.	5 End of thread milling process with exit path.
6 Il processo termina con il ritorno alla posizione iniziale e con la fine del ciclo del macchinario.	6 Return to initial position and end of machining cycle.

MICRO TRE MULTI DTM



Sequenze operative	Operation sequences
1 L'utensile si sistema sulla posizione iniziale sovrastante il centro della posizione di filettatura.	1 Tool moves to initial position above centre of thread position.
2 Cominciare con l'operazione di fresatura circolare.	2 Start with circular milling operation.
3 Filettatura con interpolazione elicoidale fino alla profondità di filettatura richiesta.	3 Thread milling with helical interpolation down to required thread depth.
4 Filettatura con interpolazione elicoidale fino alla profondità di filettatura richiesta.	4 Thread milling with helical interpolation down to required thread depth.
5 Fine del processo di filettatura con percorso d'uscita.	5 End of thread milling process with exit path.
6 Il processo termina con il ritorno alla posizione iniziale e con la fine del ciclo del macchinario.	6 Return to initial position and end of machining cycle.

SEQUENZE OPERATIVE PER FRESE A FILETTARE | OPERATION SEQUENCES FOR THREAD MILL. CUTT.

MULTI DTM



Sequenze operative	Operation sequences
1 L'utensile si sistema sulla posizione iniziale sovrastante il centro della posizione di filettatura.	1 Tool moves to initial position above centre of thread position.
2 Foratura del diametro del nocciolo e smussatura a 90°.	2 Drilling of core diameter and 90° chamfering.
3 Ritiro della fresa dal foro praticato per l'evacuazione dei trucioli.	3 Retraction of cutter from drilled hole for ejection of chips.
4 Muovere nella posizione di inizio del ciclo di filettatura.	4 Move to start position of thread milling cycle.
5 La fresatura dei filetti/filettattura inizia con il percorso d'entrata della fresa.	5 Thread milling starts with cutter entry path.
6 Filettatura.	6 Thread milling.
7 Fine del processo di filettatura con percorso d'uscita.	7 End of thread milling process with exit path.
8 Il processo termina con il ritorno alla posizione iniziale e con la fine del ciclo del macchinario.	8 Return to initial position and end of machining cycle.

▸ **STRATEGIE DI FRESATURA A FILETTARE** | THREAD MILLING CUTTERS STRATEGIES

Filetto destro, fresatura in discordanza
Right thread, up milling



Filetto destro, fresatura in discordanza
Right thread, up milling



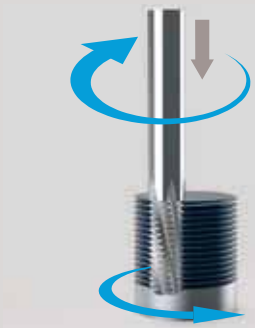
Filetto destro, fresatura in concordanza
Right-hand thread, down milling



Filetto destro, fresatura in concordanza
Right-hand thread, down milling



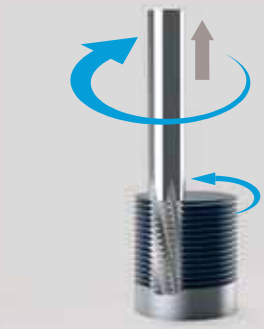
Filetto sinistro, fresatura in discordanza
Left-hand thread, up milling



Filetto sinistro, fresatura in discordanza
Left-hand thread, up milling



Filetto sinistro, fresatura in concordanza
Left-hand thread, down milling



Filetto sinistro, fresatura in concordanza
Left-hand thread, down milling



RISOLUZIONE DEI PROBLEMI | TROUBLESHOOTING

Problema | Problem	**Cause** | Causes	**Soluzioni** | Corrective Action
VIBRAZIONI Vibrations	**Instabilità del pezzo bloccato durante la filettatura.** Clamping system is not stable during the threading.	**Verificare il sistema di bloccaggio del pezzo.** Check the clamping system.
	Velocità di avanzamento ridotta. Penetration rate is too low.	**Consultare le sezioni "parametri di taglio" presenti a catalogo e migliorare la lubrificazione.** Refer to the "cutting data" sections in the catalogue and improve the coolant.
	Sporgenza della fresa elevata. Thread milling cutter overhang is too high.	**Ridurre la sporgenza della fresa.** Reduce the thread milling cutter overhang.
	Angolo d'elica non idoneo al tipo di materiale da lavorare. Helix angle is not correct for the kind of workpiece.	**Selezionare la tipologia di fresa a filettare corretta.** Select the correct thread milling cutter.
SCHEGGIATURA Chipping cutting edges	**Elevata velocità di avanzamento.** Penetration rate is too high.	**Consultare le sezioni "parametri di taglio" presenti a catalogo e migliorare la lubrificazione.** Refer to the "cutting data" sections in the catalogue and improve the coolant.
	Instabilità del pezzo bloccato durante la filettatura. Clamping system is not stable during the threading.	**Verificare il sistema di bloccaggio del pezzo.** Check the clamping system.
	Eccessiva oscillazione radiale della fresa durante l'interpolazione. Run-out is too high during the processing.	**Controllare e minimizzare il run-out della fresa.** Check and reduce the run-out of the thread milling cutter.
USURA Wear	**Elevata velocità di taglio** Cutting speed too high.	**Consultare le sezioni "parametri di taglio" presenti a catalogo e migliorare la lubrificazione.** Refer to the "cutting data" sections in the catalogue and improve the coolant.
	Velocità di avanzamento ridotta. Penetration rate is too low.	
	Instabilità del pezzo bloccato durante la filettatura. Clamping system is not stable during the threading.	**Verificare il sistema di bloccaggio del pezzo.** Check the clamping system.
	Sporgenza della fresa elevata. Thread milling cutter overhang is too high.	**Ridurre la sporgenza della fresa.** Reduce the thread milling cutte overhang.
	Angolo d'elica non idoneo al tipo di materiale da lavorare. Helix angle is not correct for the kind of workpiece.	**Selezionare la tipologia di fresa a filettare corretta.** Select the correct thread milling cutter.
FORMA CONICA DELLA FILETTATURA Tapered thread shape	**Elevata velocità di avanzamento.** Penetration rate is too high.	**Consultare le sezioni "parametri di taglio" presenti a catalogo e migliorare la lubrificazione.** Refer to the "cutting data" sections in the catalogue and improve the coolant.
	Sporgenza della fresa elevata. Thread milling cutter overhang is too high.	**Ridurre la sporgenza della fresa.** Reduce the thread milling cutter overhang.
	Angolo d'elica non idoneo al tipo di materiale da lavorare. Helix angle is not correct for the kind of workpiece.	**Selezionare la tipologia di fresa a filettare corretta.** Select the correct thread milling cutter.

▸ **RISOLUZIONE DEI PROBLEMI** | TROUBLESHOOTING

Problema | Problem	**Cause** | Causes	**Soluzioni** | Corrective Action
ROTTURA FRESA A FILETTARE Thread milling cutter breakage (MULTI TM)	**Elevata velocità di avanzamento** Penetration rate is too high	**Consultare le sezioni "parametri di taglio" presenti a catalogo e migliorare la lubrificazione.** Refer to the "cutting data" sections in the catalogue and improve the coolant.
	Errore nella programmazione CNC Error in the CNC programme	**Controllare la stesura del programma CNC** Check the CNC programme
	Diametro del foro minorato Core hole bore too small	**Verificare il diametro del foro e della fresa selezionata** Check the hole diameter and the thread cutting mill
ROTTURA FRESA A FILETTARE Thread milling cutter breakage (MULTI DTM)	**Elevata velocità di avanzamento durante la filettatura** Penetration rate is too high during thread milling	**Consultare le sezioni "parametri di taglio" presenti a catalogo e migliorare la lubrificazione.** Refer to the "cutting data" sections in the catalogue and improve the coolant.
	Elevata velocità di avanzamento durante la foratura Penetration rate is too high during drilling	
	Intasamento truciolo durante la foratura Chip jamming during drilling	**Selezionare la tipologia di fresa a filettare corretta.** Select the correct thread milling cutter.
	Errore nella programmazione CNC Error in the CNC programme	**Controllare la stesura del programma CNC** Check the CNC programme