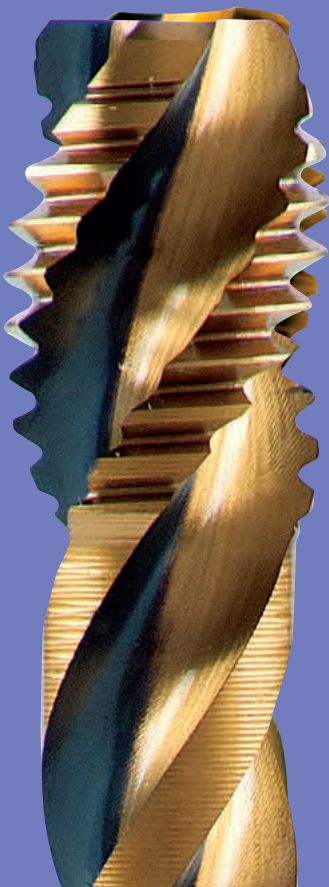


Hochleistungs-Gewindebohrer

High Performance Taps



ALIX[®]
PRECISION



Hochleistungs-Gewindebohrer

High Performance Taps



► Zeichenerklärung

Key to symbols

SCHNEIDSTOFF / TOOL MATERIAL



HSS-Co



HSS-Co-8



HSS



K 20

VHM / Feinstkorn
Solid carbide / Micro grain

BESCHICHTUNG / COATING



Unbeschichtet
Blank



TiN



TiAlN
Futura



TiCN



Hard Lube



TiCN Top

OBERFLÄCHENBEHANDLUNGEN / SURFACE TREATMENT























Nitriert
Nitrided

► Werkzeug-Auswahlhilfe













Tool selection guide



MASCHINEN-GEWINDEBOHRER / MACHINE TAPS

KAT.-NR. ITEM	SIMBOL SYMBOL	Ø mm	DIN	SACKLOCH / DURCHGANGSLOCH Blind hole/ Through hole	TOLERANZ TOLERANCE	DRALLWINKEL HELIX ANGLE	ANSCHNITT FORM CHAMFER FORM
6773 	M	3 ÷ 10	371		6HX	0°	B
6774 	M	3 ÷ 10	371		6HX	50°	C
6778 	M	12 ÷ 20	376		6HX	0°	B
6779 	M	12 ÷ 20	376		6HX	50°	C
6984 NEW 	MF	8 ÷ 20	374		6HX	0°	B
6985 NEW 	MF	8 ÷ 20	374		6HX	50°	C
6986 NEW 	UNC	nr. 6 ÷ 3/8	2184/1		2BX	0°	B
6987 NEW 	UNC	nr. 6 ÷ 3/8	2184/1		2BX	50°	C
6988 NEW 	UNF	6 ÷ 3/8	2184/1		2BX	0°	B
6989 NEW 	UNF	6 ÷ 3/8	2184/1		2BX	50°	C

Multi Rapid HD - Multi HD

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

































MASCHINEN-GEWINDEBOHRER / MACHINE TAPS

BESCHICHTUNG COATING	KÜHLUNG INTERNAL COOLANT	SCHNEIDRICHTUNG CUTTING DIRECT.	SCHNEIDSTOFF TOOL MATERIAL	P	M	K	N	S	H	Seite Page
TC	-		HSS-Co-PM	●	●	-	○	○	-	313
TC	-		HSS-Co-PM	●	●	-	○	○	-	313
TC	-		HSS-Co-PM	●	●	-	○	○	-	314
TC	-		HSS-Co-PM	●	●	-	○	○	-	314
TC	-		HSS-Co-PM	●	●	-	○	○	-	315
TC	-		HSS-Co-PM	●	●	-	○	○	-	315
TC	-		HSS-Co-PM	●	●	-	○	○	-	316
TC	-		HSS-Co-PM	●	●	-	○	○	-	316
TC	-		HSS-Co-PM	●	●	-	○	○	-	317
TC	-		HSS-Co-PM	●	●	-	○	○	-	317
TN	-		HSS-Co-PM	●	○	●	-	-	-	319
TN	-		HSS-Co-PM	●	○	●	-	-	-	319
TN	-		HSS-Co-PM	●	○	●	-	-	-	320
TN	-		HSS-Co-PM	●	○	●	-	-	-	320
TN	-		HSS-Co-PM	●	○	●	-	-	-	321
TN	-		HSS-Co-PM	●	○	●	-	-	-	321



MASCHINEN-GEWINDEBOHRER MIT INNERER KÜHLMITTELZUFUHR

MACHINE TAPS WITH AXIAL INTERNAL COOLING

KAT.-NR. ITEM	SIMBOL SYMBOL	Ø mm	DIN	SACKLOCH / DURCHGANGSLOCH Blind hole/ Through hole	TOLERANZ TOLERANCE	DRALLWINKEL HELIX ANGLE	ANSCHNITT FORM CHAMFER FORM
Multi Rapid HD - Multi HD							
6993 NEW	UNC	nr. 6 ÷ 3/8	2184/1		2B	0°	B
							
6994 NEW	UNC	nr. 6 ÷ 3/8	2184/1		2B	40°	C
							
6995 NEW	UNF	nr. 6 ÷ 3/8	2184/1		2B	0°	B
							
6996 NEW	UNF	nr. 6 ÷ 3/8	2184/1		2B	40°	C
							
Multi Rapid HD i - Multi HD i							
6753	M	6 ÷ 10	371		6H	0°	B
							
6772	M	6 ÷ 10	371		6H	40°	C
							
6758	M	12 ÷ 20	376		6H	0°	B
							
6777	M	12 ÷ 20	376		6H	40°	C
							
Sincro Ilix i							
6975	M	5 ÷ 10	371		6HX	0°	B
							
6971	M	5 ÷ 10	371		6HX	15°	C
							
6973	M	5 ÷ 10	371		6HX	40°	C
							
6972	M	12 ÷ 20	376		6HX	15°	C
							
6974	M	12 ÷ 20	376		6HX	40°	C
							
6978	MF	8 ÷ 20	374		6HX	0°	B
							
6977	MF	8 ÷ 20	374		6HX	40°	C
							












MASCHINEN-GEWINDEBOHRER MIT INNERER KÜHLMITTELZUFUHR MACHINE TAPS WITH AXIAL INTERNAL COOLING




BESCHICHTUNG COATING	KÜHLUNG INTERNAL COOLANT	SCHNEIDRICHTUNG CUTTING DIRECT.	SCHNEIDSTOFF TOOL MATERIAL	P	M	K	N	S	H	Seite Page
TN	-		HSS-Co-PM	●	○	●	-	-	-	322
TN	-		HSS-Co-PM	●	○	●	-	-	-	322
TN	-		HSS-Co-PM	●	○	●	-	-	-	323
TN	-		HSS-Co-PM	●	○	●	-	-	-	323
TC TN			HSS-Co-PM	●	●	●	-	-	-	325
TC TN			HSS-Co-PM	●	●	●	-	-	-	326
TC TN			HSS-Co-PM	●	●	●	-	-	-	327
TC TN			HSS-Co-PM	●	●	●	-	-	-	328
TN			HSS-Co-PM	●	○	●	●	○	-	330
TN			HSS-Co-PM	●	○	●	●	○	-	330
TN			HSS-Co-PM	●	○	●	●	○	-	330
TN			HSS-Co-PM	●	○	●	●	○	-	331
TN			HSS-Co-PM	●	○	●	●	○	-	331
TN			HSS-Co-PM	●	○	●	●	○	-	332
TN			HSS-Co-PM	●	○	●	●	○	-	332



















MASCHINEN-GEWINDEBOHRER / MACHINE TAPS

KAT.-NR. ITEM	SIMBOL SYMBOL	Ø mm	DIN	SACKLOCH / DURCHGANGSLOCH Blind hole/ Through hole	TOLERANZ TOLERANCE	DRALLWINKEL HELIX ANGLE	ANSCHNITT FORM CHAMFER FORM
Multi GG							
6964 	M	3 ÷ 10	371	 	6HX	0°	C
6965 	M	12 ÷ 30	376	 	6HX	0°	C
6966 	MF	8 ÷ 30	374	 	6HX	0°	C



Multi GG i ■ Maschinen-Gewindebohrer mit radialem Kühlmittelaustritt / Machine taps

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

T-Black ■ Mit Abschrägung TiCN TOP / Back tapered TiCN TOP

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

VR i 15° ■ Mit Innen Kühlung / Internal Coolant

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



MASCHINEN-GEWINDEBOHRER / MACHINE TAPS

BESCHICHTUNG COATING	KÜHLUNG INTERNAL COOLANT	SCHNEIDRICHTUNG CUTTING DIRECT.	SCHNEIDSTOFF TOOL MATERIAL	P	M	K	N	S	H	Seite Page
-------------------------	-----------------------------	------------------------------------	-------------------------------	---	---	---	---	---	---	---------------



-	-		HSS-Co-PM	-	-	●	○	-	-	334
-	-		HSS-Co-PM	-	-	●	○	-	-	335
-	-		HSS-Co-PM	-	-	●	○	-	-	336

with radial coolant

			HSS-Co-PM	-	-	●	○	-	-	338
	-		HSS-Co-PM	●	●	●	●	○	-	340
	-		HSS-Co-PM	●	●	●	●	○	-	341
	-		HSS-Co-PM	●	●	●	●	○	-	342
	-		HSS-Co-PM	●	●	●	●	○	-	343
	-		HSS-Co-PM	●	●	●	●	○	-	344
	-		HSS-Co-PM	●	●	●	●	○	-	345
	-		HSS-Co-PM	●	●	●	●	○	-	346
	-		HSS-Co-PM	●	●	●	●	○	-	347
			HSS-Co-PM	●	●	●	●	○	-	348



MASCHINEN-GEWINDEBOHRER / MACHINE TAPS

KAT.-NR. ITEM	SIMBOL SYMBOL	Ø mm	DIN	SACKLOCH / DURCHGANGSLOCH Blind hole/ Through hole	TOLERANZ TOLERANCE	DRALLWINKEL HELIX ANGLE	ANSCHNITT FORM CHAMFER FORM
Ti							
6683 	M	3 ÷ 10	371		6HX	0°	B
6684 	M	3 ÷ 10	371		6HX	15°	C
6825 	M	12 ÷ 20	376		6HX	0°	B
6826 	M	12 ÷ 20	376		6HX	15°	C
6828 	MF	8 ÷ 20	374		6HX	0°	B
6829 	MF	8 ÷ 20	374		6HX	15°	C
Ni							
6892 	M	2 ÷ 10	371		6HX	0°	B
6894 	M	3 ÷ 10	371	 	6HX	10°	C
6895 	M	2 ÷ 10	371		6HX	22°	C
6893 	M	12 ÷ 20	376		6HX	0°	B
6948 NEW 	M	12	376	 	6HX	10°	C
6896 	M	12 ÷ 20	376		6HX	22°	C
6906 	MJ	3 ÷ 10	371	 	4HX	10°	C
6869 	UNC	nr. 2 ÷ 3/8	2184/1		2BX	0°	B
6990 NEW 	UNC	nr. 4 ÷ 3/8	2184/1	 	2BX	10°	C
6900 	UNC	nr. 6 ÷ 3/8	2184/1	 	2BX	22°	C



MASCHINEN-GEWINDEBOHRER / MACHINE TAPS

BESCHICHTUNG COATING	KÜHLUNG INTERNAL COOLANT	SCHNEIDRICHTUNG CUTTING DIRECT.	SCHNEIDSTOFF TOOL MATERIAL	P	M	K	N	S	H	Seite Page
-	-		HSS-Co-PM	○	-	-	-	●	-	350
-	-		HSS-Co-PM	○	-	-	-	●	-	351
-	-		HSS-Co-PM	○	-	-	-	●	-	352
-	-		HSS-Co-PM	○	-	-	-	●	-	353
-	-		HSS-Co-PM	○	-	-	-	●	-	354
-	-		HSS-Co-PM	○	-	-	-	●	-	355
-	-		HSS-Co-PM	○	-	-	-	●	-	357
-	-		HSS-Co-PM	○	-	-	-	●	-	358
-	-		HSS-Co-PM	○	-	-	-	●	-	359
-	-		HSS-Co-PM	○	-	-	-	●	-	360
-	-		HSS-Co-PM	○	-	-	-	●	-	361
-	-		HSS-Co-PM	○	-	-	-	●	-	362
-	-		HSS-Co-PM	○	-	-	-	●	-	363
-	-		HSS-Co-PM	○	-	-	-	●	-	364
-	-		HSS-Co-PM	○	-	-	-	●	-	365
-	-		HSS-Co-PM	○	-	-	-	●	-	366



MASCHINEN-GEWINDEBOHRER / MACHINE TAPS

KAT.-NR. ITEM	SIMBOL SYMBOL	Ø mm	DIN	SACKLOCH / DURCHGANGSLOCH Blind hole/ Through hole	TOLERANZ TOLERANCE	DRALLWINKEL HELIX ANGLE	ANSCHNITT FORM CHAMFER FORM
6897	UNC	1/2 ÷ 3/4	2184/1		2BX	0°	B
6997 NEW	UNC	7/16 ÷ 5/8	2184/1		2BX	10°	C
6998 NEW	UNJC	nr. 6 ÷ 3/8	2184/1		3BX	10°	C
6844	UNF	nr. 2 ÷ 3/8	2184/1		2BX	0°	B
6928 NEW	UNF	nr. 6 ÷ 3/8	2184/1		2BX	10°	C
6846	UNF	nr. 10 ÷ 3/8	2184/1		2BX	22°	C
6845	UNF	7/16 ÷ 3/4	2184/1		2BX	0°	B
6929 NEW	UNF	7/16 ÷ 5/8	2184/1		2BX	10°	C
6907	UNJF	nr. 6 ÷ 3/8	2184/1		3BX	10°	C

Multi TP

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

HSS-Co-PM

FORMER / COLD FORMING TAPS

Former PM

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



MASCHINEN-GEWINDEBOHRER / MACHINE TAPS

BESCHICHTUNG COATING	KÜHLUNG INTERNAL COOLANT	SCHNEIDRICHTUNG CUTTING DIRECT.	SCHNEIDSTOFF TOOL MATERIAL	P	M	K	N	S	H	Seite Page
-	-		HSS-Co-PM	○	-	-	-	●	-	367
-	-		HSS-Co-PM	○	-	-	-	●	-	368
-	-		HSS-Co-PM	○	-	-	-	●	-	369
-	-		HSS-Co-PM	○	-	-	-	●	-	370
-	-		HSS-Co-PM	○	-	-	-	●	-	371
-	-		HSS-Co-PM	○	-	-	-	●	-	372
-	-		HSS-Co-PM	○	-	-	-	●	-	373
-	-		HSS-Co-PM	○	-	-	-	●	-	374
-	-		HSS-Co-PM	○	-	-	-	●	-	375
TC	-		K10-K20	-	-	○	-	-	●	377

HSS-Co-PM FORMER / COLD FORMING TAPS

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



MASCHINEN-GEWINDEBOHRER / MACHINE TAPS

KAT.-NR. ITEM	SIMBOL SYMBOL	Ø mm	DIN	SACKLOCH / DURCHGANGSLOCH Blind hole/ Through hole	TOLERANZ TOLERANCE	DRALLWINKEL HELIX ANGLE	ANSCHNITT FORM CHAMFER FORM
Former ■ Former / Cold forming taps							
6788 	M	4 ÷ 10	371		6HX	-	C
N ■ Gerade genutet / Straight flutes							
6771 	M	3 ÷ 10	371*		6HX	0°	C
6792 	M	12	376*		6HX	0°	C
N ■ 15° rechtsdrall / 15° Spiral flutes							
6736 	M	3 ÷ 10	371*		6HX	15°	C
6759 	M	12	376*		6HX	15°	C
6714 	M	12	376*		6HX	15°	C
GG i ■ Gerade genutet mit Kühlmittelaustritt Austritt axial / Straight flutes with axial							
6760 	M	5 ÷ 10	371*		6HX	0°	C
6763 	M	12	376*		6HX	0°	C
6766 	M	8 ÷ 10	374*		6HX	0°	C
6768 	M	12	374*		6HX	0°	C
N i ■ 15° Rechtsdrall mit Kühlmittelaustritt Austritt axial / 15° Spiral flutes with axial							
6762 	M	5 ÷ 10	371*		6HX	15°	C
6765 	M	12	376*		6HX	15°	C
6767 	M	8 ÷ 10	374*		6HX	15°	C
6769 	M	12	374*		6HX	15°	C



MASCHINEN-GEWINDEBOHRER / MACHINE TAPS

BESCHICHTUNG COATING	KÜHLUNG INTERNAL COOLANT	SCHNEIDRICHTUNG CUTTING DIRECT.	SCHNEIDSTOFF TOOL MATERIAL	P	M	K	N	S	H	Seite Page
-	-		K 20	●	●	-	●	-	-	382
-	-		K 20	-	-	●	●	-	-	384
-	-		K 20	-	-	●	●	-	-	385
-	-		K 20	-	-	●	-	-	-	384
-	-		K 20	-	-	●	-	-	-	385
-	-		K 20	-	-	●	-	-	-	385
internal coolant										
-			K 20	-	-	●	●	-	-	386
-			K 20	-	-	●	●	-	-	387
-			K 20	-	-	●	●	-	-	388
-			K 20	-	-	●	●	-	-	389
internal coolant										
-			K 20	-	-	●	●	-	-	386
-			K 20	-	-	●	●	-	-	387
-			K 20	-	-	●	●	-	-	388
-			K 20	-	-	●	●	-	-	389



GEWINDE-FRÄSER / THREAD MILLING

KAT.-NR. ITEM	SIMBOL SYMBOL	Ø mm	DIN	SACKLOCH / DURCHGANGSLOCH Blind hole/ Through hole	TOLERANZ TOLERANCE	DRALLWINKEL HELIX ANGLE	ANSCHNITT FORM CHAMFER FORM
------------------	------------------	---------	-----	---	-----------------------	----------------------------	--------------------------------

TP ■ Gehärteter Stahl / Hardened steels 54 - 63 HRC

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

Micro ■ Gewindefräser mit einer Reihe Gewindeprofil / thread milling cutters with single

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

Multi TM 27° ■ Gewindefräser mit Innerer Kühlmittelzufuhr / Thread milling with

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



GEWINDE-FRÄSER / THREAD MILLING

BESCHICHTUNG COATING	KÜHLUNG INTERNAL COOLANT	SCHNEIDRICHTUNG CUTTING DIRECT.	SCHNEIDSTOFF TOOL MATERIAL	P	M	K	N	S	H	Seite Page
-------------------------	-----------------------------	------------------------------------	-------------------------------	---	---	---	---	---	---	---------------

TF	-		K 20	●	-	-	-	-	●	391
----	---	--	------	---	---	---	---	---	---	-----

TF	-		K 20	●	-	-	-	-	●	392
----	---	--	------	---	---	---	---	---	---	-----

ring of theeth

TC	-		K 20	●	●	-	-	-	●	393
----	---	--	------	---	---	---	---	---	---	-----

TC	-		K 20	●	●	-	-	-	●	394
----	---	--	------	---	---	---	---	---	---	-----

TC	-		K 20	●	●	-	-	-	●	395
----	---	--	------	---	---	---	---	---	---	-----

internal coolant

-			K 20	●	●	●	●	●	●	396
---	--	--	------	---	---	---	---	---	---	-----

TF			K 20	●	●	●	●	●	●	397
----	--	--	------	---	---	---	---	---	---	-----

TF			K 20	●	●	●	●	●	●	398
----	--	--	------	---	---	---	---	---	---	-----

TF			K 20	●	●	●	●	●	●	399
----	--	--	------	---	---	---	---	---	---	-----

TF			K 20	●	●	●	●	●	●	400
----	--	--	------	---	---	---	---	---	---	-----

TF			K 20	●	●	●	●	●	●	401
----	--	--	------	---	---	---	---	---	---	-----

TF			K 20	●	●	●	●	●	●	402
----	--	--	------	---	---	---	---	---	---	-----

TF			K 20	●	●	●	●	●	●	403
----	--	--	------	---	---	---	---	---	---	-----

TF			K 20	●	●	●	●	●	●	404
----	--	--	------	---	---	---	---	---	---	-----

TF			K 20	●	●	●	●	●	●	405
----	--	--	------	---	---	---	---	---	---	-----

TF			K 20	●	●	●	●	●	●	406
----	--	--	------	---	---	---	---	---	---	-----



GEWINDE-FRÄSER / THREAD MILLING

KAT.-NR. ITEM	SYMBOL SYMBOL	Ø mm	DIN	SACKLOCH / DURCHGANGSLOCH Blind hole/ Through hole	TOLERANZ TOLERANCE	DRALLWINKEL HELIX ANGLE	ANSCHNITT FORM CHAMFER FORM
------------------	------------------	---------	-----	---	-----------------------	----------------------------	--------------------------------

Multi TM 15° ■ Gewindefräser mit Innerer Kühlmittelzufuhr / Thread milling with

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

Multi TM ■ Gewindefräser mit Innerer Kühlmittelzufuhr / Thread milling with

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

Multi CTM ■ Gewindefräser mit Senkfase und innerer Kühlmittelzufuhr / Thread

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



GEWINDE-FRÄSER / THREAD MILLING

BESCHICHTUNG COATING	KÜHLUNG INTERNAL COOLANT	SCHNEIDRICHTUNG CUTTING DIRECT.	SCHNEIDSTOFF TOOL MATERIAL	P	M	K	N	S	H	Seite Page
-------------------------	-----------------------------	------------------------------------	-------------------------------	---	---	---	---	---	---	---------------

internal coolant

TF			K 20	●	●	●	●	●	●	407
TF			K 20	●	●	●	●	●	●	408
TF			K 20	●	●	●	●	●	●	409
TF			K 20	●	●	●	●	●	●	410
TF			K 20	●	●	●	●	●	●	411

internal coolant

TF			K 20	●	●	●	●	●	●	412
TF			K 20	●	●	●	●	●	●	413
TF			K 20	●	●	●	●	●	●	414

milling and countersinking with internal coolant
















TF			K 20	●	●	●	●	●	●	415
TF			K 20	●	●	●	●	●	●	416
TF			K 20	●	●	●	●	●	●	417
TF			K 20	●	●	●	●	●	●	418
TF			K 20	●	●	●	●	●	●	419
TF			K 20	●	●	●	●	●	●	420
TF			K 20	●	●	●	●	●	●	421
TF			K 20	●	●	●	●	●	●	422






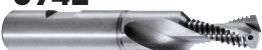
































GEWINDE-FRÄSER / THREAD MILLING

KAT.-NR. ITEM	SIMBOL SYMBOL	Ø mm	DIN	SACKLOCH / DURCHGANGSLOCH Blind hole/ Through hole	TOLERANZ TOLERANCE	DRALLWINKEL HELIX ANGLE	ANSCHNITT FORM CHAMFER FORM
------------------	------------------	---------	-----	---	-----------------------	----------------------------	--------------------------------

Multi CTM ■ Gewindefräser mit Senkfase und innerer Kühlmittelzufuhr / Thread

7052 	NPTF	1/8 ÷ 3/8	-	 	-	27°	-
6933 	M	5 ÷ 16	-	 	-	27°	-
6935 	M	5 ÷ 16	-	 	-	27°	-
6934 	MF	6 ÷ 16	-	 	-	27°	-
6936 	MF	6 ÷ 16	-	 	-	27°	-

Multi DTM ■ 2 Schneiden zum Bohren Gewindefräsen und Senken mit innerer

6940 	M	3 ÷ 16	-	 	4H-6H 6G	-	-
6942 	M	3 ÷ 16	-	 	4H-6H 6G	-	-
6947 	M	6 ÷ 16	-	 	4H-6H 6G	-	-
6944 	MF	5 ÷ 16	-	 	6H-6G	-	-
6946 	MF	5 ÷ 16	-	 	6H-6G	-	-
6943 	MF	8 ÷ 16	-	 	6H-6G	-	-
7068 	UNC	10 ÷ 5/8	-	 	2B-3B	-	-
7070 	UNC	10 ÷ 5/8	-	 	2B-3B	-	-
7064 	UNF	10 ÷ 5/8	-	 	2B-3B	-	-
7066 	UNF	10 ÷ 5/8	-	 	2B-3B	-	-
7060 	BSP/G	1/8 ÷ 3/8	-	 	-	-	-
7062 	BSP/G	1/8 ÷ 3/8	-	 	-	-	-



GEWINDE-FRÄSER / THREAD MILLING

BESCHICHTUNG
COATING

KÜHLUNG
INTERNAL COOLANT

SCHNEIDRICHTUNG
CUTTING DIRECT.

SCHNEIDSTOFF
TOOL MATERIAL



Seite
Page

milling and countersinking with internal coolant

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

Kühlmittelzufuhr / 2 flutes - Thread milling and countersinking with internal coolant

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



GEWINDE-FRÄSER / THREAD MILLING

KAT.-NR. ITEM	SYMBOL SYMBOL	Ø mm	DIN	SACKLOCH / DURCHGANGSLOCH Blind hole/ Through hole	TOLERANZ TOLERANCE	DRALLWINKEL HELIX ANGLE	ANSCHNITT FORM CHAMFER FORM
7071 	M	6 ÷ 16	-		4H-6H 6G	-	-
7073 	M	3 ÷ 16	-		4H-6H 6G	-	-
7075 	M	3 ÷ 16	-		4H-6H 6G	-	-
7077 	M	6 ÷ 16	-		4H-6H 6G	-	-
7072 	MF	10 ÷ 14	-		4H-6H 6G	-	-
7074 	MF	6 ÷ 16	-		6H-6G	-	-
7076 	MF	8 ÷ 16	-		6H-6G	-	-
7078 	MF	8 ÷ 16	-		6H-6G	-	-

Multi TMI ■ Stahlkörper für Gewindefräsplatten / Steel body for thread inserts

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



GEWINDE-FRÄSER / THREAD MILLING

BESCHICHTUNG COATING	KÜHLUNG INTERNAL COOLANT	SCHNEIDRICHTUNG CUTTING DIRECT.	SCHNEIDSTOFF TOOL MATERIAL	P	M	K	N	S	H	Seite Page
-------------------------	-----------------------------	------------------------------------	-------------------------------	---	---	---	---	---	---	---------------

Kühlmittelzufuhr / 3 flutes - Thread milling and countersinking with internal coolant

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

■ VHM Gewindefräsplatten / Solid carbide inserts

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



GEWINDE-FRÄSER / THREAD MILLING

KAT.-NR. ITEM	SIMBOL SYMBOL	Ø mm	STEIGUNG PITCH	TOLERANZ TOLERANCE	TYP TYPE	SCHNEIDEN CUTTING EDGE	DRALLWINKEL HELIX ANGLE
------------------	------------------	---------	-------------------	-----------------------	-------------	---------------------------	----------------------------

Multi TMI ■ Stahlkörper für Gewindefräsplatten / Steel bodyfor thread inserts

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

Multi TMI EVOLUTION ■ Stahlkörper für Gewindefräsplatten / Steel body for


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

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

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

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

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

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



GEWINDE-FRÄSER / THREAD MILLING

BESCHICHTUNG
COATING

KÜHLUNG
INTERNAL COOLANT

SCHNEIDSTOFF
TOOL MATERIAL

P

M

K

N

S

H

Seite
Page

■ VHM Gewindefräsplatten / Solid carbide inserts

TN

-

-

○

○

●

●

○

-

453

thread inserts ■ VHM Gewindefräsplatten / Solid carbide inserts

-



-

-

-

-

-

-

-

454

-



-

-

-

-

-

-

-

454

-



-

-

-

-

-

-

-

454

TICN

-

●

●

●

●

●

-

455

TICN

-

●

●

●

●

●

-

456

TICN

-

●

●

●

●

●

-

457

Multi Rapid VA & Multi VA

**Multi Rapid VA und Multi VA HSS Co-PM bieten eine bessere Stabilität und Zuverlässigkeit zur Bearbeitung von rostfreien Stählen.
Neue Geometrie sichert eine bessere Spankontrolle.**

Multi Rapid VA and Multi VA HSS Co-PM taps offer better stability and reliability on stainless steel material.
New geometries ensure better chip control.



ANSCHNITT FORM B IST FÜR DUCHGANGSLOCH UND ANSCHNITT FORM C IST FÜR SACKLOCH GEWINDE
Form-B chamfer for through hole and Form-C chamfer for blind hole tapping

SPANWINKEL SPEZIELL KONSTRUIERT FÜR HOCHLEGIERTE CHROM STÄHLE
Rake angle specifically designed for high Chrome materials

**SPANNUTENWINKEL 0° UND 50° FÜHRT ZU GERINGEREN SCHNITTKRÄFTEN, GERINGER SCHNITT
TEMPERATUREN, SICHERE UND SCHNELLE SPANABFUHR.**
Flute angle 0° and 50° results in lower cutting forces and reduced cutting temperatures
and ensures a fast and efficient chip evacuation rate

QUALITÄT HSS CO-PM
Quality HSS Co-PM

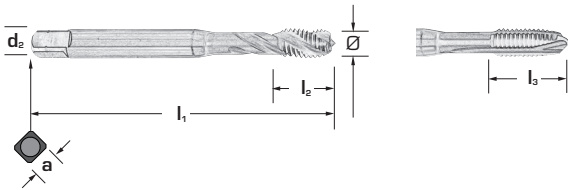
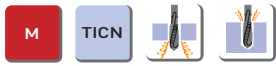
**TICN-BASIERTE PVD-BESCHICHTUNG MIT HOHER VERSCHLEISSFESTIGKEIT UND GERINGE HAFTUNG ZUR
AUFSCHEISSUNGEN DES ZU BEARBEITENDEN MATERIAL.**
TiCN-based PVD coating with high wear resistance and low adhesion to abrasive steels

GEEIGNETE ZUM ARBEITEN MIT STARREN SPANNSYSTEMEN
Suitable for rigid tapping machining

Maschinen-Gewindebohrer mit verstärktem Schaft für Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

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

Multi VA, Multi Rapid VA



Typ / Type

Toleranz
Tolerance

Anschnittform / Anzahl der Gänge
Chamfer form / No. of threads

Schneidrichtung
Cutting direction

Schneidstoff / Material

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

Ø mm	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	d ₂ mm h9	a mm h12	6773 TC	6774 TC
M 3	0,50	2,5	56	5	11	3,5	2,7	●	●
M 4	0,70	3,3	63	7	13	4,5	3,4	●	●
M 5	0,80	4,2	70	8	16	6,0	4,9	●	●
M 6	1,00	5,0	80	10	19	6,0	4,9	●	●
M 8	1,25	6,8	90	12	22	8,0	6,2	●	●
M 10	1,50	8,5	100	14	24	10,0	8,0	●	●

● Standardartikel / Items available ex stock

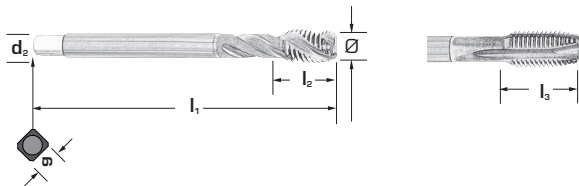
DIN 376



Maschinen-Gewindebohrer mit Überlaufschaff für Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

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

Multi VA, Multi Rapid VA



Typ / Type

Toleranz
Tolerance

Anschnittform / Anzahl der Gänge
Chamfer form / No. of threads

Schneidrichtung
Cutting direction

Schneidstoff / Material

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

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

● Standardartikel / Items available ex stock

DIN 374



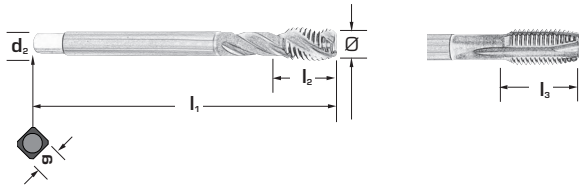
Maschinen-Gewindebohrer mit Überlaufschaft für Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13

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

Multi VA, Multi Rapid VA



NEW



Typ / Type

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

Toleranz
Tolerance

Anschnittform / Anzahl der Gänge
Chamfer form / No. of threads

Schneidrichtung
Cutting direction

Schneidstoff / Material

Ø mm	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	d ₂ mm h9	a mm h12	6984 TC	6985 TC
MF 8	1,0	7,0	90	12	22	6	4,9	●	●
MF 10	1,0	9,0	90	14	20	7	5,5	●	●
MF 12	1,5	10,5	100	16	22	9	7,0	●	●
MF 16	1,5	14,5	100	20	22	12	9,0	●	●
MF 20	1,5	18,5	125	25	25	16	12,0	●	●

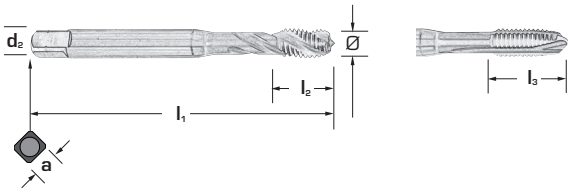
● Standardartikel / Items available ex stock

Maschinen-Gewindebohrer mit verstärktem Schaft für unified-Gewinde (grob) UNC – ASME – B 1.1

Baumaße an DIN 371 angelehnt

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

Multi VA, Multi Rapid VA



Typ / Type

Toleranz
Tolerance

Anschnittform / Anzahl der Gänge
Chamfer form / No. of threads

Schneidrichtung
Cutting direction

Schneidstoff/Material

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

Ø mm	Gg/1" Tpi	Kernloch Ø Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	d ₂ mm h9	a mm h12	6986 TC	6987 TC
UNC nr. 6	- 32	2,85	56	6	13	4,0	3,0	●	●
UNC nr. 8	- 32	3,50	63	7	13	4,5	3,4	●	●
UNC nr. 10	- 24	3,90	70	8	16	6,0	4,9	●	●
UNC 1/4	- 20	5,10	80	10	17	7,0	5,5	●	●
UNC 5/16	- 18	6,60	90	12	20	8,0	6,2	●	●
UNC 3/8	- 16	8,00	90	12	20	10,0	8,0	●	●

● Standardartikel / Items available ex stock

DIN 2184/1



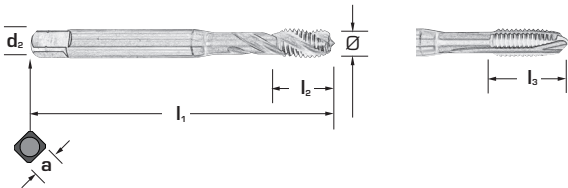
Maschinen-Gewindebohrer mit verstärktem Schaft für unified-Gewinde (fein) UNF – ASME – B 1.1 Baumaße an DIN 371 angelehnt

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

Multi VA, Multi Rapid VA



NEW



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

Typ / Type

Toleranz
Tolerance

Anschnittform / Anzahl der Gänge
Chamfer form / No. of threads

Schneidrichtung
Cutting direction

Schneidstoff/Material

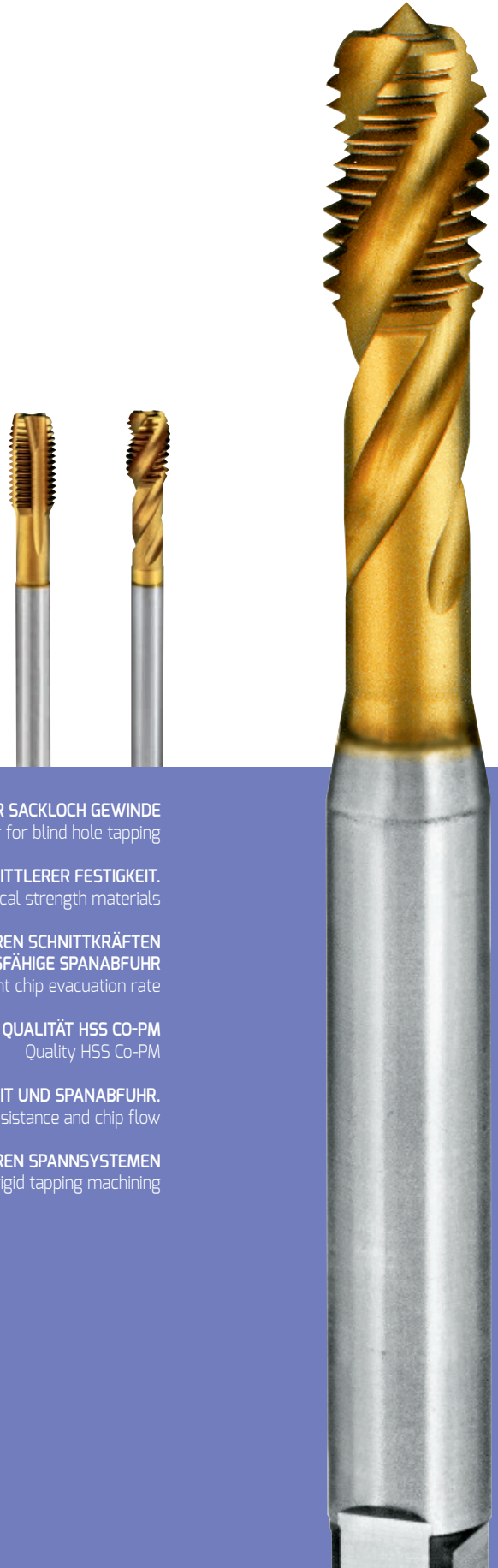
Ø mm	Gg/1" Tpi	Kernloch Ø Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	d ₂ mm h9	a mm h12	6988 TC	6989 TC
UNF nr. 6	- 40	2,95	56	6	12	4,0	2,1	●	●
UNF nr. 8	- 36	3,50	63	7	14	4,5	2,1	●	●
UNF nr. 10	- 32	4,10	70	8	14	6,0	2,7	●	●
UNF 1/4	- 28	5,50	80	10	16	7,0	3,4	●	●
UNF 5/16	- 24	6,90	90	12	18	8,0	4,9	●	●
UNF 3/8	- 24	8,50	90	12	20	10,0	7,0	●	●

● Standardartikel / Items available ex stock

Multi Rapid HD & Multi HD

Multi Rapid und Multi HD HSS Co-PM bietet bessere Stabilität und Zuverlässigkeit zur Bearbeitung von Material bis zu 800 N/mm².

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



ANSCHNITT FORM B IST FÜR DURCHGANGSLOCH UND ANSCHNITT FORM C IST FÜR SACKLOCH GEWINDE
Form-B chamfer for through hole and Form-C chamfer for blind hole tapping

SPANWINKEL SPEZIELL KONSTRUIERT FÜR MATERIAL MIT NIEDRIGER BIS MITTLERER FESTIGKEIT.
Rake angle specifically designed for medium to high mechanical strength materials

SPANNUTENWINKEL 0° UND 40° FÜHRT ZU GERINGEREN SCHNITTKRÄFTEN UND SICHERE SCHNELLE UND LEISTUNGSFÄHIGE SPANABFUHR
Flute angle 0° and 40° results in lower cutting forces and ensures a fast and efficient chip evacuation rate

QUALITÄT HSS CO-PM
Quality HSS Co-PM

TIN-BASIS PVD-BESCHICHTUNG HAT EINE SEHR GUTE VERSCHLEISSFESTIGKEIT UND SPANABFUHR.
TiN-based PVD coating provides very good wear resistance and chip flow

GEEIGNETE ZUM ARBEITEN MIT STARREN SPANNSYSTEMEN
Suitable for rigid tapping machining

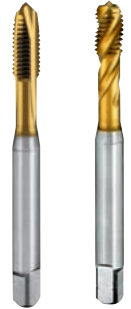
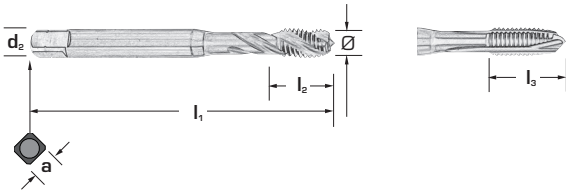
DIN 371



Maschinen-Gewindebohrer mit verstärktem Schaft für Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

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

Multi HD, Multi Rapid HD



Typ / Type

Toleranz
Tolerance

Anschnittform / Anzahl der Gänge
Chamfer form / No. of threads

Schneidrichtung
Cutting direction

Schneidstoff/Material

Multi Rapid HD	Multi HD 40°
6 H	6 H
B/4-5	C/2,5-3
HSS-Co-PM	HSS-Co-PM

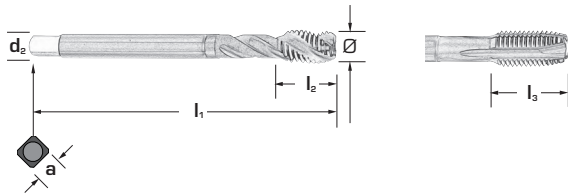
Ø mm	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	d ₂ mm h9	a mm h12	6750 TN	6755 TN
M 3	0,5	2,5	56	5	11	3,5	2,7	●	●
M 4	0,7	3,3	63	7	13	4,5	3,4	●	●
M 5	0,8	4,2	70	8	16	6,0	4,9	●	●
M 6	1,0	5,0	80	10	19	6,0	4,9	●	●
M 8	1,3	6,8	90	12	22	8,0	6,2	●	●
M 10	1,5	8,5	100	14	24	10,0	8,0	●	●

● Standardartikel / Items available ex stock

Maschinen-Gewindebohrer mit Überlaufschaft für Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

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

Multi HD, Multi Rapid HD



Typ / Type

Toleranz
Tolerance

Anschnittform / Anzahl der Gänge
Chamfer form / No. of threads

Schneidrichtung
Cutting direction

Schneidstoff/Material

Multi Rapid HD	Multi HD 40°
6 H	6 H
B/4-5	C/2,5-3
HSS-Co-PM	HSS-Co-PM

Ø mm	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	d ₂ mm h9	a mm h12	6751 TN	6756 TN
M 12	1,8	10,2	110	16	29	9	7	●	●
M 14	2,0	12,0	110	20	30	11	9	●	●
M 16	2,0	14,0	110	20	32	12	9	●	●
M 18	2,5	15,5	125	24	34	14	11	●	●
M 20	2,5	17,5	140	25	34	16	12	●	●

● Standardartikel / Items available ex stock

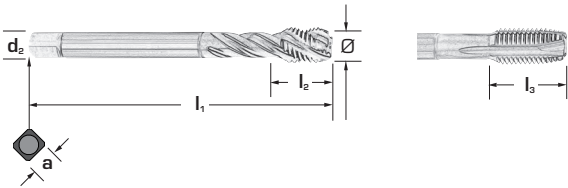
DIN 374



Maschinen-Gewindebohrer mit Überlaufschaft für Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13

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

Multi HD, Multi Rapid HD



Typ / Type

Toleranz
Tolerance

Anschnittform / Anzahl der Gänge
Chamfer form / No. of threads

Schneidrichtung
Cutting direction

Schneidstoff/Material

Multi Rapid HD	Multi HD 40°
6 H	6 H
B/4-5	C/2,5-3
HSS-Co-PM	HSS-Co-PM

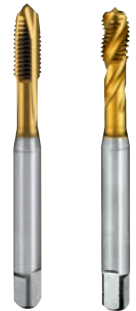
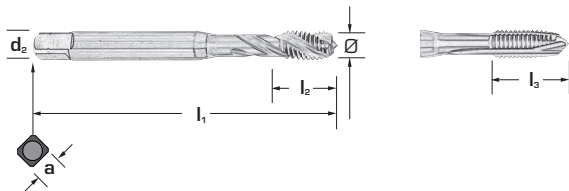
\emptyset mm	Steigung Pitch	Kernloch \emptyset Tap drill \emptyset	l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	d_2 mm h9	a mm h12	6752 TN	6757 TN
MF 8	1,0	7,0	90	12	22	6	4,9	●	●
MF 10	1,0	9,0	90	14	20	7	5,5	●	●
MF 12	1,5	10,5	100	16	22	9	7,0	●	●
MF 14	1,5	12,5	100	20	22	11	9,0	●	●
MF 16	1,5	14,5	100	20	22	12	9,0	●	●
MF 18	1,5	16,5	110	25	25	14	11,0	●	●
MF 20	1,5	18,5	125	25	25	16	12,0	●	●

● Standardartikel / Items available ex stock

Maschinen-Gewindebohrer mit verstärktem Schaft für unified-Gewinde (grob) UNC – ASME – B 1.1 Baumaße an DIN 371 angelehnt

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

Multi HD, Multi Rapid HD



Typ / Type										Multi Rapid HD	Multi HD 40°
Toleranz Tolerance										2 B	2 B
Anschnittform / Anzahl der Gänge Chamfer form / No. of threads										B/4-5	C/2,5-3
Schneidrichtung Cutting direction											
Schneidstoff/Material										HSS-Co-PM	HSS-Co-PM
Ø mm	Gg/1" Tpi	Kernloch Ø Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	d ₂ mm h9	a mm h12	6993 TN	6994 TN		
UNC nr. 6	- 32	2,85	56	6	13	4,0	3,0	●	●		
UNC nr. 8	- 32	3,50	63	7	13	4,5	3,4	●	●		
UNC nr. 10	- 24	3,90	70	8	16	6,0	4,9	●	●		
UNC 1/4	- 20	5,10	80	10	17	7,0	5,5	●	●		
UNC 5/16	- 18	6,60	90	12	20	8,0	6,2	●	●		
UNC 3/8	- 16	8,00	90	12	20	10,0	8,0	●	●		

● Standardartikel / Items available ex stock

DIN 2184/1



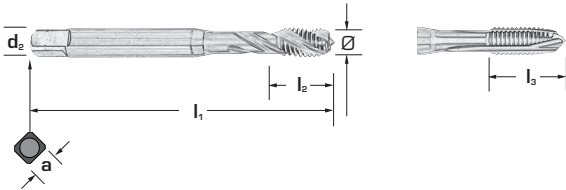
Maschinen-Gewindebohrer mit verstärktem Schaft für unified-Gewinde (grob) UNF – ASME – B 1.1 Baumaße an DIN 371 fein

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

Multi HD, Multi Rapid HD



NEW



Typ / Type		Multi Rapid HD	Multi HD 40°					
Toleranz Tolerance		2 B	2 B					
Anschnittform / Anzahl der Gänge Chamfer form / No. of threads		B/4-5	C/2,5-3					
Schneidrichtung Cutting direction								
Schneidstoff / Material		HSS-Co-PM	HSS-Co-PM					
Ø mm	Gg/1" Tpi	Kernloch Ø Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm h9	a mm h12	6995 TN	6996 TN
UNF nr. 6	- 40	2,95	56	6	4,0	2,1	●	●
UNF nr. 8	- 36	3,50	63	7	4,5	2,1	●	●
UNF nr. 10	- 32	4,10	70	8	6,0	2,7	●	●
UNF 1/4	- 28	5,50	80	10	7,0	3,4	●	●
UNF 5/16	- 24	6,90	90	12	8,0	4,9	●	●
UNF 3/8	- 24	8,50	90	12	10,0	7,0	●	●

● Standardartikel / Items available ex stock

Multi RAPID HDi & Multi HDi

HSS Co-PM Multi Rapid HDi und Multi HDi Gewindebohrer entwickelt für höhere Sicherheit bei höherer Schnittgeschwindigkeit, dank der Innenkühlung eine bessere Spanabfuhr und Temperaturkontrolle an der Schneide.

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



ANSCHNITT FORM B IST FÜR DUCHGANGSLOCH UND ANSCHNITT FORM C IST FÜR SACKLOCH GEWINDE
Form-B chamfer for through hole and Form-C chamfer for blind hole tapping

SPANWINKEL SPEZIELL ENTWICKELT FÜR MATERIALIEN MIT MITTLERE UND HOHE MECHANISCHE FESTIGKEIT.
Rake angle specifically designed for medium high mechanical strength materials

DRALLWINKEL 0° UND 40° FÜHRT ZU GERINGEREN SCHNITTKRÄFTEN UND SICHERE SCHNELLE UND LEISTUNGSFÄHIGE SPANABFUHR
Flute angle 0° and 40° results in lower cutting forces and ensures a fast and efficient chip evacuation rate

METRISCHE GEWINDEABMESSUNGEN
Metric fine threading range

QUALITÄT HSS-CO-PM
Quality HSS Co-PM

TIN-AND TiCN-BASIS PVD-BESCHICHTUNG HAT EINE SEHR GUTE VERSCHLEISSFESTIGKEIT UND SPANABFUHR.
TiN-and TiCN-based PVD coatings provide very good wear resistance and chip flow

IDEAL FÜR NIEDRIGE BIS HOHE FESTIGKEITEN IN MATERIALIEN WIE STAHL UND GRAU- SPHÄROGUSS.
Ideal for medium to high resistance steel and grey and spheroidal cast iron materials

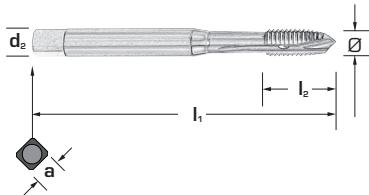
GEEIGNETE ZUM ARBEITEN MIT STARREN SPANNSYSTEMEN
Suitable for rigid tapping machining

Maschinen-Gewindebohrer mit verstärktem Schaft und innenliegenden Kühlkanälen für Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

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

Multi Rapid HDi

Radialer Kühlmittelaustritt
 radial cooling



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

Typ / Type

Toleranz
Tolerance

Anschnittform / Anzahl der Gänge
Chamfer form / No. of threads

Schneidrichtung
Cutting direction

Schneidstoff / Material

Ø mm	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm h9	a mm h12	6753 TN	6753 TC
M 6	1,00	5,0	80	19	6	4,9	●	●
M 8	1,25	6,8	90	22	8	6,2	●	●
M 10	1,50	8,5	100	24	10	8,0	●	●

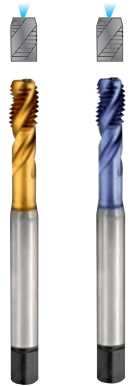
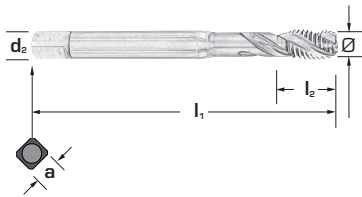
Maschinen-Gewindebohrer mit verstärktem Schaft und innenliegenden Kühlkanälen für Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

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

Multi HDi



Axialer Kühlmittelaustritt
Axial internal cooling



Typ / Type

Toleranz
Tolerance

Anschnittform / Anzahl der Gänge
Chamfer form / No. of threads

Schneidrichtung
Cutting direction

Schneidstoff / Material

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

Ø mm	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm h9	a mm h12	6772 TN	6772 TC
M 6	1,00	5,0	80	10	6	4,9	●	●
M 8	1,25	6,8	90	12	8	6,2	●	●
M 10	1,50	8,5	100	14	10	8,0	●	●

● Standardartikel / Items available ex stock

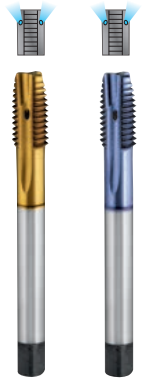
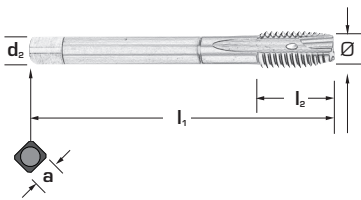
Maschinen-Gewindebohrer mit Überlaufschaft und innenliegenden Kühlkanälen für Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

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

Multi Rapid HDi



Radialer Kühlmittelaustritt
radial cooling



Typ / Type

Toleranz
Tolerance

Anschnittform / Anzahl der Gänge
Chamfer form / No. of threads

Schneidrichtung
Cutting direction

Schneidstoff / Material

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

Ø mm	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm h9	a mm h12	6758 TN	6758 TC
M 12	1,75	10,2	110	29	9	7	●	●
M 14	2,00	12,0	110	30	11	9	●	●
M 16	2,00	14,0	110	32	12	9	●	●
M 18	2,50	15,5	125	34	14	11	●	●
M 20	2,50	17,5	140	34	16	12	●	●

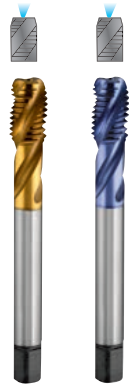
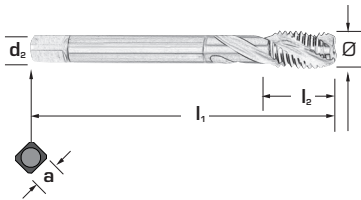
● Standardartikel / Items available ex stock

Maschinen-Gewindebohrer mit Überlaufschaft und innenliegenden Kühlkanälen für Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

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

Multi HDi

M
TICN
TIN
Axialer Kühlmittelaustritt
 Axial internal cooling



Typ / Type								Multi HDi 40°	Multi HDi 40°
Toleranz Tolerance								6 H	6 H
Anschnittform / Anzahl der Gänge Chamfer form / No. of threads								C/2,5-3	C/2,5-3
Schneidrichtung Cutting direction									
Schneidstoff / Material								HSS-Co-PM	HSS-Co-PM
Ø mm	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm h9	a mm h12	6777 TN	6777 TC	
M 12	1,75	10,2	110	16	9	7	●	●	
M 14	2,00	12,0	110	20	11	9	●	●	
M 16	2,00	14,0	110	20	12	9	●	●	
M 18	2,50	15,5	125	24	14	11	●	●	
M 20	2,50	17,5	140	25	16	12	●	●	

● Standardartikel / Items available ex stock

SINCRO ILIX i

**Sincro Ilix HSS Co-PM Gewindebohrer wurden entwickelt mit einer Schafttoleranz h6 und Kühlkanälen mit axialen u. radialen Austritt.
Geeignet für Synchron Werkzeugspannsystem.**

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



**ANSCHNITT FORM B IST FÜR DUCHGANGSLOCH UND ANSCHNITT
FORM C IST FÜR SACKLOCH GEWINDE.**

Form-B chamfer for through hole and Form-C chamfer for blind hole tapping.

**DRALLWINKEL 0°, 15° UND 40° FÜR EINE OPTIMALE WAHL IN ABHÄNGIGKEIT
VON DEN MATERIALEIGENSCHAFTEN.**

Flute angle 0°, 15° and 40° for an optimal choice depending on the material features.

METRISCHE UND METRISCHFEIN - GEWINDEABMESSUNGEN.

Metric and Metric fine threading range.

QUALITÄT HSS-CO-PM

Quality HSS Co-PM

TIN-BASIS PVD-BESCHICHTUNG HAT EINE SEHR GUTE VERSCHLEISSFESTIGKEIT UND SPANABFUHR.

TiN-based PVD coatings provide very good wear resistance and chip flow.

**IDEAL FÜR NIEDRIGE BIS HOHE FESTIGKEITEN IN MATERIALIEN WIE STAHL UND GRAU-
SPHÄROGUSS.**

Ideal for low to high resistance steel and grey and spheroidal cast iron materials.

GEEIGNETE FÜR SYNCHRON SCHNEIDEN.

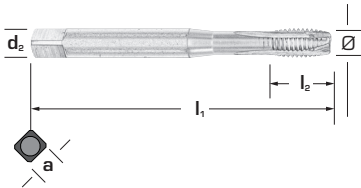
Suitable for synchronous tapping

Maschinen-Gewindebohrer mit verstärktem Schaft und innenliegenden Kühlkanälen für Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

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

Sincro Ilux i

M
TiN
SINCRO ILUX H6



Typ / Type

Toleranz
Tolerance

Anschnittform / Anzahl der Gänge
Chamfer form / No. of threads

Schneidrichtung
Cutting direction

Schneidstoff / Material

SINCRO	15° SINCRO	40° SINCRO
6 HX	6 HX	6 HX
B/3,5-5	C/2-3	C/2-3
HSS-Co-PM	HSS-Co-PM	HSS-Co-PM

Ø mm	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm h6	a mm h12	6975 TN	6971 TN	6973 TN
M 5	0,80	4,2	70	10	6	4,9	●	●	●
M 6	1,00	5,0	80	11	6	4,9	●	●	●
M 8	1,25	6,8	90	13	8	6,2	●	●	●
M 10	1,50	8,5	100	15	10	8,0	●	●	●

● Standardartikel / Items available ex stock

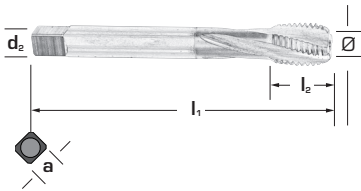
Maschinen-Gewindebohrer mit Überlaufschaft und innenliegenden Kühlkanälen für Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

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

Sincro Ilix i



Axialer Kühlmittelaustritt
Axial internal cooling



15° SINCRO	40° SINCRO
6 HX	6 HX
C/2-3	C/2-3
HSS-Co-PM	HSS-Co-PM

Typ / Type

Toleranz
Tolerance

Anschnittform / Anzahl der Gänge
Chamfer form / No. of threads

Schneidrichtung
Cutting direction

Schneidstoff / Material

Ø mm	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm h6	a mm h12	6972 TN	6974 TN
M 12	1,75	10,2	110	21	9	7	●	●
M 16	2,00	14,0	110	24	12	9	●	●
M 20	2,50	17,5	140	30	16	12	●	●

● Standardartikel / Items available ex stock

Maschinen-Gewindebohrer mit Überlaufschaft und innenliegenden Kühlkanälen für Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13

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

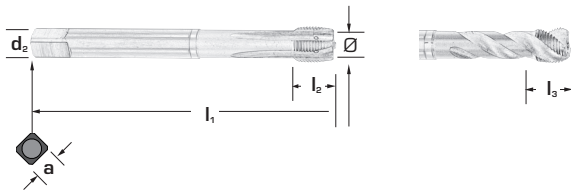
Sincro Ilix i



Radialer Kühlmittelaustritt
radial cooling



Axialer Kühlmittelaustritt
Axial internal cooling



Typ / Type									SINCRO	40° SINCRO
Toleranz Tolerance									6 HX	6 HX
Anschnittform / Anzahl der Gänge Chamfer form / No. of threads									B/3,5-5	C/2-3
Schneidrichtung Cutting direction										
Schneidstoff/Material									HSS-Co-PM	HSS-Co-PM
Ø mm	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	d ₂ mm h6	a mm h12	6978 TN	6977 TN	
MF 8	1,00	7,0	90	12	10	6	4,9	●	●	
MF 10	1,00	9,0	90	12	10	8	6,2	●	●	
MF 10	1,25	8,8	100	15	13	8	6,2	●	●	
MF 12	1,00	10,8	100	12	10	10	8,0	●	●	
MF 12	1,50	10,5	100	18	15	10	8,0	●	●	
MF 14	1,00	13,0	100	12	10	12	9,0	●	●	
MF 14	1,50	12,5	100	18	15	12	9,0	●	●	
MF 16	1,00	15,0	100	12	10	12	9,0	●	●	
MF 16	1,50	14,5	100	18	15	12	9,0	●	●	
MF 18	1,50	16,5	110	18	15	14	11,0	●	●	
MF 20	1,50	18,5	125	18	15	16	12,0	●	●	

● Standardartikel / Items available ex stock

MULTI GG

HSS-Co-PM Gewindebohrer Multi GG Serie sind speziell für hohe Schnittgeschwindigkeit in allen Gusseisenwerkstoffe entwickelt. Die geraden Nuten bieten ein besseren Drehwiderstand während des Schneidprozesses.

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



ANSCHNITT FORM C FÜR DURCHGANGS.- UND SACKLOCH GEWINDE
Form-C chamfer for both through and blind holes

METRISCHE UND METRISCHFEIN GEWINDEABMESSUNG
Metric and Metric fine threading range

QUALITÄT HSS-CO-PM
Quality HSS Co-PM

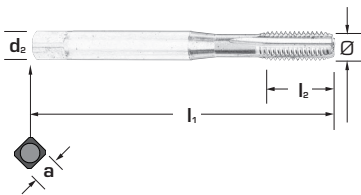
DIE NITRIERTE OBERFLÄCHENBEHANDLUNG BIETET AUSGEZEICHNETE VERSCHLEISSFESTIGKEIT IN DER TROCKENEN UND NASSEN ANWENDUNG
Nitriding surface treatment offers excellent wear resistance in dry and wet tapping

IDEAL FÜR GRAU.- UND KUGELGRAPHITGUSSEISENWERKSTOFFE
Ideal for grey and spheroidal cast iron materials

Maschinen-Gewindebohrer mit verstärktem Schaft für Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

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

Multi GG



Typ / Type

MULTI GG

Toleranz
Tolerance

6 HX

Anschnittform / Anzahl der Gänge
Chamfer form / No. of threads

C/2-3

Schneidrichtung
Cutting direction



Schneidstoff / Material

HSS-Co-PM

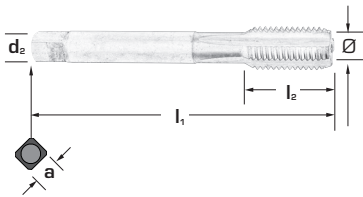
	Ø mm	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm h9	a mm h12	6964
M	3,0	0,50	2,5	56	11	3,5	2,7	●
M	3,5	0,60	2,9	56	13	4,0	3,0	●
M	4,0	0,70	3,3	63	13	4,5	3,4	●
M	5,0	0,80	4,2	70	15	6,0	4,9	●
M	6,0	1,00	5,0	80	16	6,0	4,9	●
M	7,0	1,00	6,0	80	17	7,0	5,5	●
M	8,0	1,25	6,8	90	18	8,0	6,2	●
M	10,0	1,50	8,5	100	20	10,0	8,0	●

● Standardartikel / Items available ex stock

Maschinen-Gewindebohrer mit Überlaufschaft für Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

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

Multi GG



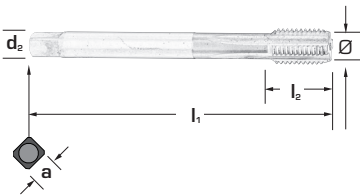
Typ / Type								MULTI GG
Toleranz Tolerance								6 HX
Anschnittform / Anzahl der Gänge Chamfer form / No. of threads								C/2-3
Schneidrichtung Cutting direction								
Schneidstoff / Material								HSS-Co-PM
Ø mm	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap drill Ø	l₁ mm	l₂ mm	d₂mm h9	a mm h12	6965	
M 12	1,75	10,2	110	24	9	7,0	●	
M 14	2,00	12,0	110	26	11	9,0	●	
M 16	2,00	14,0	110	28	12	9,0	●	
M 18	2,50	15,5	125	34	14	11,0	●	
M 20	2,50	17,5	140	32	16	12,0	●	
M 22	2,50	19,5	140	34	18	14,5	●	
M 24	3,00	21,0	160	38	18	14,5	●	
M 27	3,00	24,0	160	38	20	16,0	●	
M 30	3,50	26,5	180	45	22	18,0	●	

● Standardartikel / Items available ex stock

Maschinen-Gewindebohrer mit Überlaufschaft für Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13

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

Multi GG



Typ / Type								MULTI GG
Toleranz Tolerance								6 HX
Anschnittform / Anzahl der Gänge Chamfer form / No. of threads								C/2-3
Schneidrichtung Cutting direction								
Schneidstoff / Material								HSS-Co-PM
Ø mm	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm h9	a mm h12	6966	
MF 8	1,00	7,0	90	18	6	4,9	●	
MF 9	1,00	8,0	90	18	7	5,5	●	
MF 10	1,00	9,0	90	15	7	5,5	●	
MF 10	1,25	8,8	100	20	7	5,5	●	
MF 12	1,50	10,5	100	18	9	7,0	●	
MF 14	1,50	12,5	100	20	11	9,0	●	
MF 16	1,50	14,5	100	20	12	9,0	●	
MF 18	1,50	16,5	110	22	14	11,0	●	
MF 20	1,50	18,5	125	22	16	12,0	●	
MF 22	1,50	20,5	125	25	18	14,5	●	
MF 24	1,50	22,5	140	25	18	14,5	●	
MF 30	1,50	28,5	150	28	22	18,0	●	

● Standardartikel / Items available ex stock

MULTI GGi

HSS Co-PM Gewindebohrer Multi GGi Serie sind speziell für hohe Schnittgeschwindigkeit in allen Gusseisenwerkstoffe, die geraden Nuten bieten ein besseren Drehwiderstand während des Schneidprozesses, ferner hilft die Innenkühlung den Span besser zu evakuieren und regelt Temperatur in der Schneidzone.

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



ANSCHNITT FORM C FÜR DURCHGANGS.- UND SACKLOCH GEWINDE
Form-C chamfer for both through and blind holes

METRISCHE GEWINDEABMESSUNG
Metric threading range

QUALITÄT HSS-CO-PM
Quality HSS Co-PM

**HL BASIERTE PVD-BESCHICHTUNGEN BIETEN EINE SEHR GUTE
VERSCHLEISSFESTIGKEIT BEI SEHR ABRASIVEN GUSSEISEN.**
HL coating with pvd technology for a higher wear resistance on very abrasive cast iron

IDEAL FÜR GRAU.- UND KUGELGRAPHITGUSSEISENWERKSTOFFE
Ideal for grey and spheroidal cast iron materials

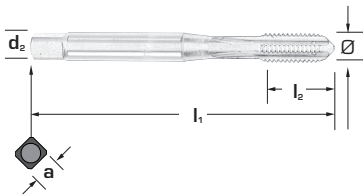
Maschinen-Gewindebohrer mit verstärktem Schaft und innenliegenden Kühlkanälen für Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

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

Multi GGi



Radialer Kühlmittelaustritt
radial cooling



Typ / Type

MULTI GGi

Toleranz
Tolerance

6 HX

Anschnittform / Anzahl der Gänge
Chamfer form / No. of threads

C/2,5-3

Schneidrichtung
Cutting direction



Schneidstoff / Material

HSS-Co-PM

	Ø mm	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm h9	a mm h12	6967 HL
M	6	1,00	5,0	80	19	6	4,9	●
M	8	1,25	6,8	90	22	8	6,2	●
M	10	1,50	8,5	100	24	10	8,0	●

● Standardartikel / Items available ex stock

T-BLACK

T-Black HSS Co-PM Gewindebohrer sorgen für eine optimale Spankontrolle bei geringen Schnittkräften

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



ANSCHNITT FORM-C FÜR SACKLÖCHER BIS ZU 3 X D, MIT GEWINDEABSCHRÄGUNG
Form-C chamfer for blind holes up to 3xD back tapered

**DRALLWINKEL 40° REDUZIERT DIE SCHNITTKRÄFTE UND BIETET
EINE SCHNELLE UND EFFIZIENTE SPANABFUHR**
Flute angle 40° reduces cutting forces and provides a fast and efficient chip evacuation

BREITE PALETTE VON GEWINDEARTEN
Wide range of threading types

QUALITÄT HSS-CO-PM
Quality HSS Co-PM

**TIN-BASIERTE PVD BESCHICHTUNG BIETET EINE HOHE VERSCHLEISSFESTIGKEIT
UND GUTEN SPANFLUSS**
TiCN-based PVD offers a very good wear resistance and chip flow

IDEAL FÜR NIEDRIG BIS MITTLERE ZUGFESTIGKEIT VON STAHL UND EDELSTAHL
Ideal for low to medium resistance steels and stainless steel materials

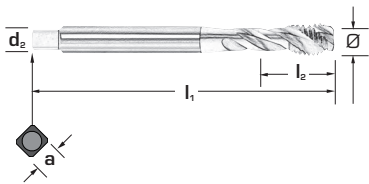
DIN 371



Maschinen-Gewindebohrer mit verstärktem Schaft für Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

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

T-BLACK



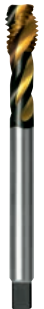
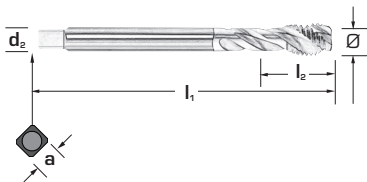
Typ / Type								TB 40°
Toleranz Tolerance								6H
Anschnittform / Anzahl der Gänge Chamfer form / No. of threads								C/2,5-3
Schneidrichtung Cutting direction								
Schneidstoff / Material								HSS-Co-PM
\emptyset mm	Steigung Pitch	Kernloch \emptyset Tap drill \emptyset	l_1 mm	l_2 mm	d_2 mm h9	a mm h12	6668 TB	
M 4,0	0,70	3,3	63	7	4,5	3,4	●	
M 5,0	0,80	4,2	70	8	6,0	4,9	●	
M 6,0	1,00	5,0	80	10	6,0	4,9	●	
M 8,0	1,25	6,8	90	12	8,0	6,2	●	
M 10,0	1,50	8,5	100	14	10,0	8,0	●	

● Standardartikel / Items available ex stock

Maschinen-Gewindebohrer mit Überlaufschicht für Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

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

T-BLACK



Typ / Type

TB 40°

Toleranz
Tolerance

6H

Anschnittform / Anzahl der Gänge
Chamfer form / No. of threads

C/2,5-3

Schneidrichtung
Cutting direction



Schneidstoff/Material

HSS-Co-PM

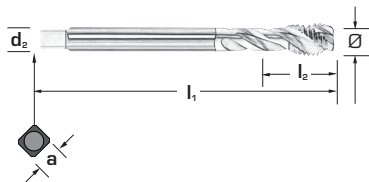
	Ø mm	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm h9	a mm h12	6669 TB
M	12	1,75	10,2	110	16	9	7,0	●
M	14	2,00	12,0	110	20	11	9,0	●
M	16	2,00	14,0	110	20	12	9,0	●
M	18	2,50	15,5	125	24	14	11,0	●
M	20	2,50	17,5	140	25	16	12,0	●
M	24	3,00	21,0	160	30	18	14,5	●

● Standardartikel / Items available ex stock

Maschinen-Gewindebohrer mit Überlaufschaft für Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13

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

T-BLACK



Typ / Type									TB 40°
Toleranz Tolerance									6H
Anschnittform / Anzahl der Gänge Chamfer form / No. of threads									C/2,5-3
Schneidrichtung Cutting direction									
Schneidstoff/Material									HSS-Co-PM
Ø mm	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm h9	a mm h12	6830 TB		
MF 6	0,75	5,2	80	10	4,5	3,4	●		
MF 8	1,00	7,0	90	12	6,0	4,9	●		
MF 9	1,00	8,0	90	12	7,0	5,5	●		
MF 10	1,00	9,0	90	14	7,0	5,5	●		
MF 10	1,25	8,8	100	14	7,0	5,5	●		
MF 11	1,00	10,0	90	14	8,0	6,2	●		
MF 12	1,00	11,0	100	16	9,0	7,0	●		
MF 12	1,25	10,8	100	16	9,0	7,0	●		
MF 12	1,50	10,5	100	16	9,0	7,0	●		
MF 14	1,50	12,5	100	20	11,0	9,0	●		
MF 16	1,50	14,5	100	20	12,0	9,0	●		
MF 18	1,50	16,5	110	25	14,0	11,0	●		
MF 20	1,50	19,0	125	25	16,0	12,0	●		

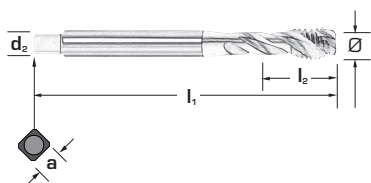
DIN 2184/1



Maschinen-Gewindebohrer mit verstärktem Schaft für unified-Gewinde (grob) UNC – ASME – B 1.1 Baumaße an DIN 371 angelehnt

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

T-BLACK



Typ / Type

Toleranz
Tolerance

Anschnittform / Anzahl der Gänge
Chamfer form / No. of threads

Schneidrichtung
Cutting direction

Schneidstoff/Material

TB 40°

2B

C/2,5-3



HSS-Co-PM

Ø mm	Gg/1"	Kernloch Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm	a mm	6831 TB
	Tpi	Tap drill Ø			h9	h12	
UNC nr. 6	- 32	2,85	56	6	4,0	3,0	●
UNC nr. 8	- 32	3,50	63	7	4,5	3,4	●
UNC nr. 10	- 24	3,90	70	8	6,0	4,9	●
UNC nr. 12	- 24	4,50	80	10	6,0	4,9	●
UNC 1/4	20	5,10	80	10	7,0	5,5	●
UNC 5/16	18	6,60	90	12	8,0	6,2	●
UNC 3/8	16	8,00	90	12	10,0	8,0	●

● Standardartikel / Items available ex stock

DIN 2184/1



Maschinen-Gewindebohrer mit Überlaufschaft für unified-Gewinde (grob) UNC – ASME – B 1.1

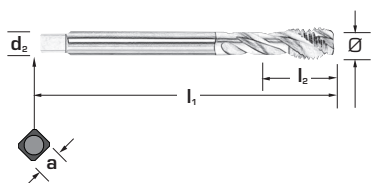
Baumaße an DIN 371 angelehnt

Machine taps with reduced shank

for unified coarse thread UNC - ASME – B 1.1

dimensions generally as per DIN 376

T-BLACK



Typ / Type

Toleranz
Tolerance

Anschnittform / Anzahl der Gänge
Chamfer form / No. of threads

Schneidrichtung
Cutting direction

Schneidstoff / Material

TB 40°

2B

C/2,5-3



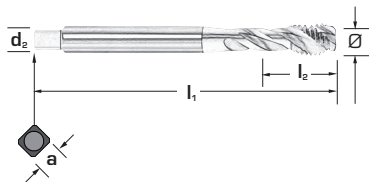
HSS-Co-PM

Ø mm	Gg/1"	Kernloch Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm	a mm	6832 TB
	Tpi	Tap drill Ø			h9	h12	
UNC 7/16	- 14	9,40	100	24	8	6,2	●
UNC 1/2	- 13	10,80	110	29	9	7,0	●
UNC 9/16	- 12	12,20	110	30	11	9,0	●
UNC 5/8	- 11	13,50	110	32	12	9,0	●
UNC 3/4	- 10	16,50	125	34	14	11,0	●
UNC 7/8	- 9	19,50	140	34	18	14,5	●
UNC 1	- 8	22,25	160	38	18	14,5	●
UNC 1 1/4	- 7	28,00	180	36	22	18,0	●
UNC 1 1/2	- 6	34,00	200	42	32	24,0	●
UNC 2	- 4 1/2	45,00	250	56	40	32,0	●

Maschinen-Gewindebohrer mit verstärktem Schaft für unified-Gewinde (fein) UNF – ASME – B 1.1 Baumaße an DIN 371 angelehnt

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

T-BLACK



Typ / Type								TB 40°
Toleranz Tolerance								2B
Anschnittform / Anzahl der Gänge Chamfer form / No. of threads								C/2,5-3
Schneidrichtung Cutting direction								
Schneidstoff / Material								HSS-Co-PM
Ø mm	Gg/1" Tpi	Kernloch Ø Tap drill Ø	l₁ mm	l₂ mm	d₂ mm h9	a mm h12	6833 TB	
UNF nr. 6	- 40	2,95	56	6	4,0	2,1	●	
UNF nr. 8	- 36	3,50	63	7	4,5	2,1	●	
UNF nr. 10	- 32	4,10	70	8	6,0	2,7	●	
UNF nr. 12	- 28	4,70	80	10	6,0	3,0	●	
UNF nr. 1/4	- 28	5,50	80	10	7,0	3,4	●	
UNF nr. 5/16	- 24	6,90	90	12	8,0	4,9	●	
UNF nr. 3/8	- 24	8,50	90	12	10,0	7,0	●	

Maschinen-Gewindebohrer mit Überlaufschaft für unified-Gewinde (grob) UNF – ASME – B 1.1

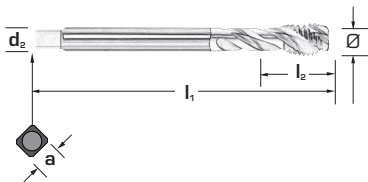
Baumaße an DIN 371 fein

Machine taps with reduced shank

for unified fine thread UNF – ASME – B 1.1

dimensions generally as per DIN 376

T-BLACK

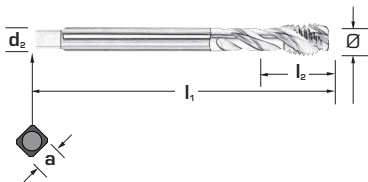


Typ / Type								TB 40°
Toleranz Tolerance								2B
Anschnittform / Anzahl der Gänge Chamfer form / No. of threads								C/2,5-3
Schneidrichtung Cutting direction								
Schneidstoff/Material								HSS-Co-PM
Ø mm	Gg/1" Tpi	Kernloch Ø Tap drill Ø	l₁ mm	l₂ mm	d₂mm h9	a mm h12	6834 TB	
UNF 7/16	- 20	9,90	90	14,0	8,0	6,2	●	
UNF 1/2	- 20	11,50	100	16,0	9,0	7,0	●	
UNF 9/16	- 18	12,90	100	20,0	11,0	9,0	●	
UNF 5/8	- 18	14,50	100	20,0	12,0	9,0	●	
UNF 3/4	- 16	17,50	110	25,0	14,0	11,0	●	
UNF 7/8	- 14	20,40	125	25,0	18,0	14,5	●	
UNF 1	- 12	23,25	140	25,0	18,0	14,5	●	

Maschinen-Gewindebohrer mit Überlaufschaft für Rohrgewinde nach DIN 259 und DIN-ISO 228

Machine taps with reduced shank for British standard Pipe thread as per DIN 259 and DIN-ISO 228

T-BLACK



Typ / Type

TB 40°

Toleranz
Tolerance

-

Anschnittform / Anzahl der Gänge
Chamfer form / No. of threads

C/2,5-3

Schneidrichtung
Cutting direction



Schneidstoff/Material

HSS-Co-PM

Ø mm	Gg/1"	Tpi	Kernloch Ø	Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm	h9	a mm	h12	6835 TB
G 1/16	-	28	6,80	90	12	6	4,9	●			
G 1/8	-	28	8,80	90	14	7	5,5	●			
G 1/4	-	19	11,80	100	20	11	9,0	●			
G 3/8	-	19	15,25	100	20	12	9,0	●			
G 1/2	-	14	19,00	125	25	16	12,0	●			
G 5/8	-	14	21,00	125	25	18	14,5	●			
G 3/4	-	14	24,50	140	28	20	16,0	●			
G 7/8	-	14	28,25	150	28	22	18,0	●			
G 1	-	11	30,75	160	30	25	20,0	●			

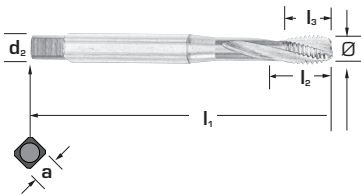
Maschinen-Gewindebohrer mit verstärktem Schaft und innenliegenden Kühlkanälen für Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

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

VR i



Axialer Kühlmittelaustritt
Axial internal cooling



Typ / Type

Toleranz
Tolerance

Anschnittform / Anzahl der Gänge
Chamfer form / No. of threads

Schneidrichtung
Cutting direction

Schneidstoff / Material

VR i 15°

6 HX

C/2,5-3



HSS-Co-PM

\emptyset mm	Steigung Pitch	Kernloch \emptyset Tap drill \emptyset	l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	d_2 mm h6	a mm h12	6601 TN
M 6	1,00	5,0	80	19	10	6	4,9	●
M 8	1,25	6,8	90	22	12	8	6,2	●
M 10	1,50	8,5	100	24	14	10	8,0	●

● Standardartikel / Items available ex stock

Ti

Ti HSS-Co-PM Gewindebohrer speziell für hitzebeständige Materialien in der Luftfahrt und der biomedizinischen Industrie entwickelt.

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



SPANWINKEL 15° FÜR LEICHTES SCHNEIDEN UND NIEDRIGER SCHNITTTEMPERATUR AN DEN SCHNEIDKANTEN

Rake angle 15° for a soft cut lows temperature at the cutting edge

TYPISCH FÜR DIE LUFTFAHRTINDUSTRIE SEHR GENAUE TOLERANZEN

Very precise tolerances typical of the aerospace industry

QUALITÄT HSS-CO-PM

Quality HSS-Co-PM

NITRID-OBERFLÄCHENBEHANDLUNG, UM DIE REIBUNG ZU REDUZIEREN

Nitrated surface treatment in order to reduce the friction rates

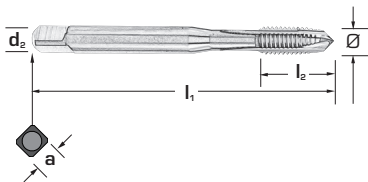
IDEAL FÜR TITAN UND TITANLEGIERUNGEN

Ideal for Titanium and Titanium alloys materials

Maschinen-Gewindebohrer mit verstärktem Schaft für Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

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

Ti



Typ / Type								Ti
Toleranz Tolerance								6 HX
Anschnittform / Anzahl der Gänge Chamfer form / No. of threads								B/4-5
Schneidrichtung Cutting direction								
Schneidstoff / Material								HSS-Co-PM
\emptyset mm	Steigung Pitch	Kernloch \emptyset Tap drill \emptyset	l_1 mm	l_2 mm	d_2 mm h9	a mm h12	6683	
M 3	0,50	2,50	56	11	3,50	2,70	●	
M 3,5	0,60	2,90	56	13	4,00	3,00	●	
M 4	0,70	3,30	63	13	4,50	3,40	●	
M 5	0,80	4,20	70	16	6,00	4,90	●	
M 6	1,00	5,00	80	19	6,00	4,90	●	
M 7	1,00	6,00	80	19	7,00	5,50	●	
M 8	1,25	6,80	90	22	8,00	6,20	●	
M 10	1,50	8,50	100	24	10,00	8,00	●	

Ti:
für Titanlegierung
for Titanium alloys

● Standardartikel / Items available ex stock

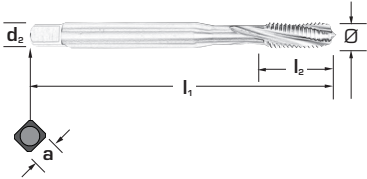
DIN 371



Maschinen-Gewindebohrer mit verstärktem Schaft für Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

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

Ti



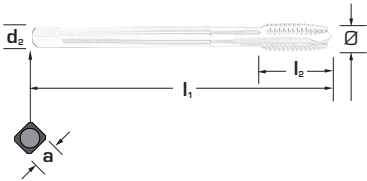
Typ / Type								Ti 15°
Toleranz / Tolerance								6H
Anschnittform / Anzahl der Gänge / Chamfer form / No. of threads								C/2,5-3
Schneidrichtung / Cutting direction								
Schneidstoff / Material								HSS-Co-PM
	Ø mm	Steigung / Pitch	Kernloch Ø / Tap drill Ø	l₁ / mm	l₂ / mm	d₂ mm / h9	a mm / h12	6684
	M 3	0,50	2,50	56	5	3,5	2,7	●
	M 3,5	0,60	2,90	56	6	4,0	3,0	●
	M 4	0,70	3,30	63	7	4,5	3,4	●
	M 5	0,80	4,20	70	8	6,0	4,9	●
	M 6	1,00	5,00	80	10	6,0	4,9	●
	M 7	1,00	6,00	80	10	7,0	5,5	●
	M 8	1,25	6,80	90	12	8,0	6,2	●
	M 10	1,50	8,50	100	14	10,0	8,0	●

● Standardartikel / Items available ex stock

Maschinen-Gewindebohrer mit Überlaufschaft für Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

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

Ti



Typ / Type

Toleranz
Tolerance

Anschnittform / Anzahl der Gänge
Chamfer form / No. of threads

Schneidrichtung
Cutting direction

Schneidstoff / Material

Ti

6 HX

B/4-5



HSS-Co-PM

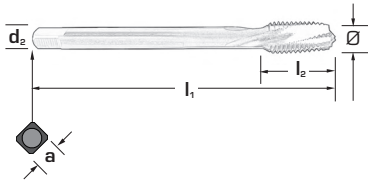
	Ø mm	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm h9	a mm h12	6825
M	12	1,75	10,2	110	29	9	7	●
M	16	2,00	14,0	110	32	12	9	●
M	20	2,50	17,5	140	34	16	12	●

● Standardartikel / Items available ex stock

Maschinen-Gewindebohrer mit Überlaufschaft für Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

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

Ti

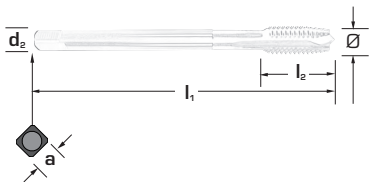


Typ / Type								Ti 15°
Toleranz Tolerance								6 HX
Anschnittform / Anzahl der Gänge Chamfer form / No. of threads								C 2,5-3
Schneidrichtung Cutting direction								
Schneidstoff / Material								HSS-Co-PM
Ø mm	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm h9	a mm h12	6826	
M 12	1,75	10,2	110	29	9	7	●	
M 16	2,00	14,0	110	32	12	9	●	
M 20	2,50	17,5	140	34	16	12	●	

Maschinen-Gewindebohrer mit Überlaufschaft für Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13

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

Ti



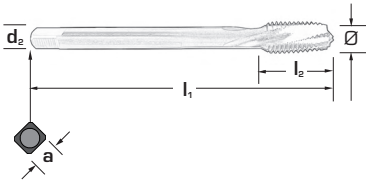
Typ / Type								Ti
Toleranz Tolerance								6 HX
Anschnittform / Anzahl der Gänge Chamfer form / No. of threads								B/4-5
Schneidrichtung Cutting direction								
Schneidstoff / Material								HSS-Co-PM
Ø mm	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm h9	a mm h12	6828	
MF 8	1,00	7,0	90	22	6	4,9	●	
MF 10	1,00	9,0	90	20	7	5,5	●	
MF 12	1,00	11,0	100	22	9	7,0	●	
MF 12	1,50	10,5	100	22	9	7,0	●	
MF 14	1,50	12,5	100	22	11	9,0	●	
MF 16	1,50	14,5	100	22	12	9,0	●	
MF 18	1,50	16,5	110	25	14	11,0	●	
MF 20	1,50	18,5	125	25	16	12,0	●	

● Standardartikel / Items available ex stock

Maschinen-Gewindebohrer mit Überlaufschaft für Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13

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

Ti



Typ / Type								Ti 15°
Toleranz Tolerance								6 HX
Anschnittform / Anzahl der Gänge Chamfer form / No. of threads								C/2,5-3
Schneidrichtung Cutting direction								
Schneidstoff / Material								HSS-Co-PM
	Ø mm	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm h9	a mm h12	6829
	MF 8	1,00	7,0	90	22	6	4,9	●
	MF 10	1,00	9,0	90	20	7	5,5	●
	MF 12	1,00	11,0	100	22	9	7,0	●
	MF 12	1,50	10,5	100	22	9	7,0	●
	MF 14	1,50	12,5	100	22	11	9,0	●
	MF 16	1,50	14,5	100	22	12	9,0	●
	MF 18	1,50	16,5	110	25	14	11,0	●
	MF 20	1,50	18,5	125	25	16	12,0	●

● Standardartikel / Items available ex stock

Ni

Ni HSS-Co-PM Gewindebohrer speziell für hitzebeständige Materialien in der Luftfahrt Industrie entwickelt.

ILIX 10 Grad spiral getutet Gewindebohrer aus dieser Reihe sind mit Spanbrecher zur Verbesserung der Spankontrolle, dieses ermöglicht die Anwendung der Gewindebohrer in Sack.- u. Durchgangslöcher.

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

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



TYPISCH FÜR DIE LUFTFAHRTINDUSTRIE SEHR GENAUE TOLERANZEN.
Very precise tolerances typical of the aerospace industry.

QUALITÄT HSS-CO-PM
Quality HSS-Co-PM

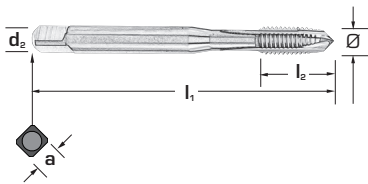
GELÄPTE OBERFLÄCHE REDUZIERT DIE REIBUNG.
Lapping surface treatment reduces the friction rates.

IDEAL FÜR NICKEL UND TITAN BASIS LEGIERUNGEN.
Ideal for Nickel.

Maschinen-Gewindebohrer mit verstärktem Schaft für Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

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

Ni



Typ / Type

Toleranz
Tolerance

Anschnittform / Anzahl der Gänge
Chamfer form / No. of threads

Schneidrichtung
Cutting direction

Schneidstoff/Material

Ni

6 HX

B/4-5



HSS-Co-PM

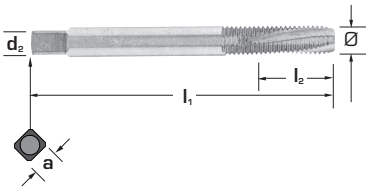
	Ø mm	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm h9	a mm h12	6892
M	2	0,40	1,60	45	8	2,8	2,1	●
M	2,5	0,45	2,05	50	9	2,8	2,1	●
M	3	0,50	2,50	56	11	3,5	2,7	●
M	4	0,70	3,30	63	13	4,5	3,4	●
M	5	0,80	4,20	70	16	6,0	4,9	●
M	6	1,00	5,00	80	19	6,0	4,9	●
M	8	1,25	6,80	90	22	8,0	6,2	●
M	10	1,50	8,50	100	24	10,0	8,0	●

● Standardartikel / Items available ex stock

Maschinen-Gewindebohrer mit verstärktem Schaft für Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

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

Ni



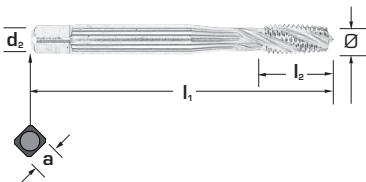
Typ / Type								Ni 10°
Toleranz Tolerance								6 HX
Anschnittform / Anzahl der Gänge Chamfer form / No. of threads								C/2,5-3
Schneidrichtung Cutting direction								
Schneidstoff / Material								HSS-Co-PM
	Ø mm	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm h9	a mm h12	6894
	M 3	0,50	2,50	56	11	3,5	2,7	●
	M 4	0,70	3,30	63	13	4,5	3,4	●
	M 5	0,80	4,20	70	16	6,0	4,9	●
	M 6	1,00	5,00	80	19	6,0	4,9	●
	M 8	1,25	6,80	90	22	8,0	6,2	●
	M 10	1,50	8,50	100	24	10,0	8,0	●

● Standardartikel / Items available ex stock

Maschinen-Gewindebohrer mit verstärktem Schaft für Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

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

Ni



Typ / Type

Ni 22°

Toleranz
Tolerance

6 HX

Anschnittform / Anzahl der Gänge
Chamfer form / No. of threads

C/2,5-3

Schneidrichtung
Cutting direction



Schneidstoff/Material

HSS-Co-PM

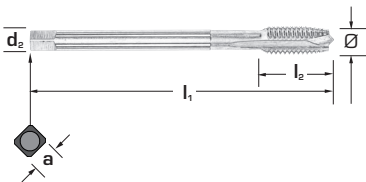
	Ø mm	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm h9	a mm h12	6895
M	2	0,40	1,60	45	8	2,8	2,1	●
M	3	0,50	2,50	56	11	3,5	2,7	●
M	3,5	0,60	2,90	56	13	4,0	3,0	●
M	4	0,70	3,30	63	13	4,5	3,4	●
M	5	0,80	4,20	70	16	6,0	4,9	●
M	6	1,00	5,00	80	19	6,0	4,9	●
M	8	1,25	6,80	90	22	8,0	6,2	●
M	10	1,50	8,50	100	24	10,0	8,0	●

● Standardartikel / Items available ex stock

Maschinen-Gewindebohrer mit Überlaufschaft für Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

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

Ni



Typ / Type

Toleranz
Tolerance

Anschnittform / Anzahl der Gänge
Chamfer form / No. of threads

Schneidrichtung
Cutting direction

Schneidstoff / Material

Ni

6 HX

B/4-5



HSS-Co-PM

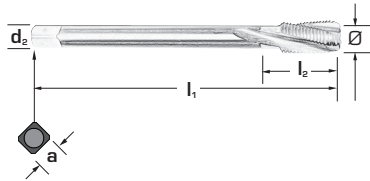
	Ø mm	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm h9	a mm h12	6893
M	12	1,75	10,20	110	29	9,0	7,0	●
M	16	2,00	14,00	110	32	12,0	9,0	●
M	20	2,50	17,50	140	34	16,0	12,0	●

● Standardartikel / Items available ex stock

Maschinen-Gewindebohrer mit Überlaufschaft für Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

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

Ni



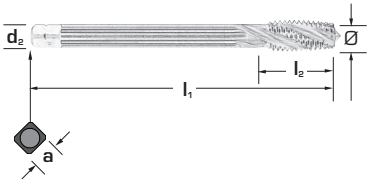
Typ / Type								Ni 10°
Toleranz Tolerance								6 HX
Anschnittform / Anzahl der Gänge Chamfer form / No. of threads								C/2,5-3
Schneidrichtung Cutting direction								
Schneidstoff/Material								HSS-Co-PM
Ø mm	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap drill Ø	l₁ mm	l₂ mm	d₂mm h9	a mm h12	6948	
M 12	1,75	10,20	110	29	9,0	7,0	●	
M 16	2,00	14,00	110	32	12,0	9,0	●	
M 20	4,50	17,50	140	34	16,0	12,0	●	

● Standardartikel / Items available ex stock

Maschinen-Gewindebohrer mit Überlaufschaft für Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

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

Ni



Typ / Type

Ni 22°

Toleranz
Tolerance

6 HX

Anschnittform / Anzahl der Gänge
Chamfer form / No. of threads

C/2,5-3

Schneidrichtung
Cutting direction



Schneidstoff/Material

HSS-Co-PM

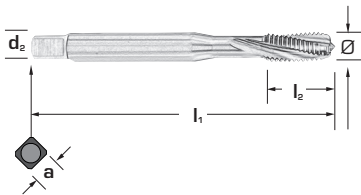
	Ø mm	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm h9	a mm h12	6896
M	12	1,75	10,20	110	29	9,0	7,0	●
M	16	2,00	14,00	110	32	12,0	9,0	●
M	20	2,50	17,50	140	34	16,0	12,0	●

● Standardartikel / Items available ex stock

Maschinen-Gewindebohrer mit verstärktem Schaft für MJ Gewinde

Machine taps with reinforced shank for MJ thread

Ni



Typ / Type

Ni 10°

Toleranz
Tolerance

4 HX

Anschnittform / Anzahl der Gänge
Chamfer form / No. of threads

C/2,5-3

Schneidrichtung
Cutting direction



Schneidstoff/Material

HSS-Co-PM

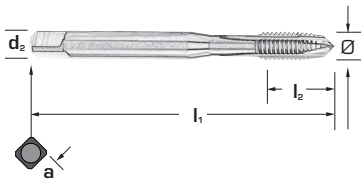
	Ø mm	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm h9	a mm h12	6906
MJ	3	0,50	2,60	56	11	3,5	2,7	●
MJ	4	0,70	3,40	63	13	4,5	3,4	●
MJ	5	0,80	4,30	70	15	6,0	4,9	●
MJ	6	1,00	5,10	80	17	6,0	4,9	●
*MJ	8	1,00	7,10	90	17	8,0	6,2	●
MJ	8	1,25	6,90	90	20	8,0	6,2	●
*MJ	10	1,25	8,90	100	18	10,0	8,0	●
MJ	10	1,50	8,60	100	22	10,0	8,0	●

* Metrischfein / Metric Fine
● Standardartikel / Items available ex stock

Maschinen-Gewindebohrer mit verstärktem Schaft für Unified Grobgewinde UNC - ASME - B 1.1 Baumaße an DIN 371 angelehnt

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

Ni



Typ / Type									Ni
Toleranz Tolerance									2 BX
Anschnittform / Anzahl der Gänge Chamfer form / No. of threads									B/4-5
Schneidrichtung Cutting direction									
Schneidstoff/Material									HSS-Co-PM
\emptyset mm	Gg/1"	Kernloch \emptyset Tap drill \emptyset		l_1 mm	l_2 mm	d_2 mm h9	a mm h12	6869	
UNC nr. 2	- 56	1,85		45	9	2,8	2,1	●	
UNC nr. 3	- 48	2,10		50	9	2,8	2,1	●	
UNC nr. 4	- 40	2,35		56	11	3,5	2,7	●	
UNC nr. 5	- 40	2,65		56	11	3,5	2,7	●	
UNC nr. 6	- 32	2,85		56	13	4,0	3,0	●	
UNC nr. 8	- 32	3,50		63	13	4,5	3,4	●	
UNC nr. 10	- 24	3,90		70	16	6,0	4,9	●	
UNC nr. 12	- 24	4,50		80	17	6,0	4,9	●	
UNC 1/4	- 20	5,10		80	17	7,0	5,5	●	
UNC 5/16	- 18	6,60		90	20	8,0	6,2	●	
UNC 3/8	16	8,00		100	20	10,0	8,0	●	

DIN 2184/1



Maschinen-Gewindebohrer mit verstärktem Schaft für Unified Grobgewinde UNC - ASME - B 1.1 Baumaße an DIN 371 angelehnt

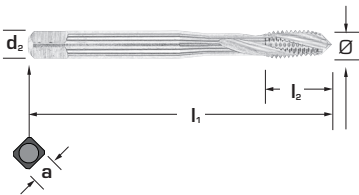
Machine taps with reinforced shank
for unified coarse thread UNC - ASME - B 1.1
dimensions generally as per DIN 371

Ni

UNC



NEW



Typ / Type

Toleranz
Tolerance

Anschnittform / Anzahl der Gänge
Chamfer form / No. of threads

Schneidrichtung
Cutting direction

Schneidstoff/Material

Ni 10°

2 BX

C/2,5/3



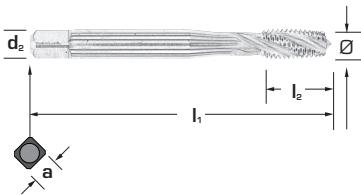
HSS-Co-PM

Ø mm	Gg/1"	Kernloch Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm	a mm	6990
	Tpi	Tap drill Ø			h9	h12	
UNC nr. 4	- 40	2,35	56	11	3,5	2,7	●
UNC nr. 6	- 32	2,85	56	13	4,0	3,0	●
UNC nr. 8	- 32	3,50	63	13	4,5	3,4	●
UNC nr. 10	- 24	3,90	70	16	6,0	4,9	●
UNC nr. 12	- 24	4,50	80	17	6,0	4,9	●
UNC 1/4	- 20	5,10	80	17	7,0	5,5	●
UNC 5/16	- 18	6,60	90	20	8,0	6,2	●
UNC 3/8	- 16	8,00	100	20	10,0	8,0	●

Maschinen-Gewindebohrer mit verstärktem Schaft für Unified Grobgewinde UNC - ASME - B 1.1 Baumaße an DIN 371 angelehnt

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

Ni



Typ / Type

Toleranz
Tolerance

Anschnittform / Anzahl der Gänge
Chamfer form / No. of threads

Schneidrichtung
Cutting direction

Schneidstoff/Material

Ni 22°

2 BX

C/2,5/3



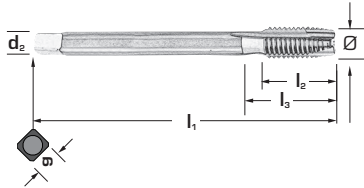
HSS-Co-PM

Ø mm	Gg/1" Tpi	Kernloch Ø Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm h9	a mm h12	6900
UNC nr. 6	- 32	2,85	56	13	4,0	3,0	●
UNC nr. 8	- 32	3,50	63	13	4,5	3,4	●
UNC nr. 10	- 24	3,90	70	16	6,0	4,9	●
UNC nr. 12	- 24	4,50	80	17	6,0	4,9	●
UNC 1/4	- 20	5,10	80	17	7,0	5,5	●
UNC 5/16	- 18	6,60	90	20	8,0	6,2	●
UNC 3/8	- 16	8,00	100	20	10,0	8,0	●
-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-

Maschinengewindebohrer mit reduziertem Schaft für Unified Grobgewinde UNC - ASME - B 1.1 Baumaße an DIN 376 angelehnt

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

Ni



Typ / Type									Ni	
Toleranz Tolerance									2 BX	
Anschnittform / Anzahl der Gänge Chamfer form / No. of threads									B/4-5	
Schneidrichtung Cutting direction										
Schneidstoff / Material									HSS-Co-PM	
\emptyset mm	Gg/1"	Tpi	Kernloch \emptyset	Tap drill \emptyset	l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	d_2 mm h9	a h12	6897
UNC 1/2	-	13	10,80		110	16	29	9	7,0	●
UNC 5/8	-	11	13,50		110	20	32	12	9,0	●
UNC 3/4	-	10	16,50		125	25	34	14	11,0	●

Maschinengewindebohrer mit reduziertem Schaft für Unified Grobgewinde UNC - ASME - B 1.1 Baumaße an DIN 376 angelehnt

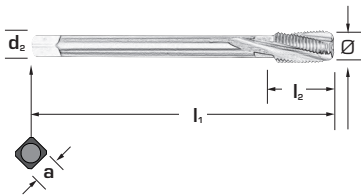
Machine taps with reduced shank
for unified coarse thread UNC - ASME - B 1.1
dimensions generally as per DIN 376

Ni

UNC



NEW



Typ / Type

Toleranz
Tolerance

Anschnittform / Anzahl der Gänge
Chamfer form / No. of threads

Schneidrichtung
Cutting direction

Schneidstoff / Material

Ni 10°

2 BX

C/2,5-3



HSS-Co-PM

Ø mm	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm h9	a mm h12	6997
UNC 7/16	- 14	6,50	100	18	6	4,9	●
UNC 1/2	- 13	10,80	110	22	9	7,0	●
UNC 5/8	- 11	13,50	110	28	12	9,0	●

Maschinen-Gewindebohrer mit verstärktem Schaft für Unified Grobgewinde UNC - ASME - B 1.1 Baumaße an DIN 371 angelehnt

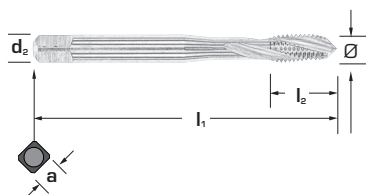
Machine taps with reinforced shank for unified coarse thread UNC - ASME - B 1.1 dimensions generally as per DIN 371

Ni

UNJC



NEW



Typ / Type

Ni 10°

Toleranz
Tolerance

3 BX

Anschnittform / Anzahl der Gänge
Chamfer form / No. of threads

C/2,5-3

Schneidrichtung
Cutting direction



Schneidstoff/Material

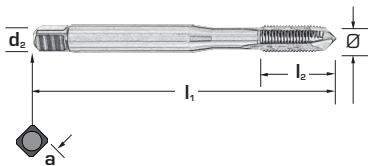
HSS-Co-PM

Ø mm	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm h9	a mm h12	6998
UNJC nr. 4	- 40	2,3	56	10	3,5	2,7	●
UNJC nr. 6	- 32	2,75	56	11	4,0	3,0	●
UNJC nr. 8	- 32	3,50	63	12	4,5	3,4	●
UNJC nr. 10	- 24	3,80	70	14	6,0	4,9	●
UNJC nr. 12	- 24	3,80	70	14	6,0	4,9	●
UNJC 1/4	- 20	5,10	80	16	6,0	4,9	●
UNJC 5/16	- 18	6,50	90	18	8,0	6,2	●
UNJC 3/8	- 16	7,90	100	20	10,0	8,0	●

Maschinengewindebohrer mit verstärktem Schaft für Unified-Feingewinde UNF Baumaße an DIN 371 angelehnt

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

Ni

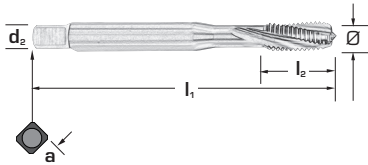


Typ / Type								Ni
Toleranz Tolerance								2 BX
Anschnittform / Anzahl der Gänge Chamfer form / No. of threads								B/4-5
Schneidrichtung Cutting direction								
Schneidstoff/Material								HSS-Co-PM
Ø mm	Gg/1"	Kernloch Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm	a mm	6844	
UNF nr. 2	- 64	1,90	45	9	2,8	2,1	●	
UNF nr. 3	- 56	2,15	50	9	2,8	2,1	●	
UNF nr. 4	- 48	2,40	56	11	3,5	2,7	●	
UNF nr. 5	- 44	2,70	56	11	3,5	2,7	●	
UNF nr. 6	- 40	2,95	56	13	4,0	3,0	●	
UNF nr. 8	- 36	3,50	63	13	4,5	3,4	●	
UNF nr. 10	- 32	4,10	70	14	6,0	4,9	●	
UNF nr. 12	- 28	4,70	80	17	6,0	4,9	●	
UNF 1/4	28	5,50	80	18	7,0	5,5	●	
UNF 5/16	24	6,90	90	22	8,0	6,2	●	
UNF 3/8	24	8,50	100	22	10,0	7,0	●	

Maschinengewindebohrer mit verstärktem Schaft für Unified-Feingewinde UNF Baumaße an DIN 371 angelehnt

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

Ni



Typ / Type

Toleranz
Tolerance

Anschnittform / Anzahl der Gänge
Chamfer form / No. of threads

Schneidrichtung
Cutting direction

Schneidstoff/Material

Ni 10°

2 BX

C/2-3



HSS-Co-PM

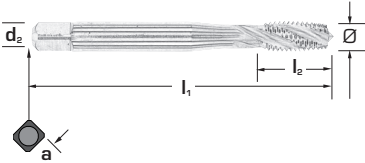
Ø mm		Gg/1"	Kernloch Ø	l ₁	l ₂	d ₂ mm	a mm	6928
		Tpi	Tap drill Ø	mm	mm	h9	h12	
UNF	nr. 6	- 40	2,95	56	13	4,0	3,0	●
UNF	nr. 8	- 36	3,50	63	13	4,5	3,4	●
UNF	nr. 10	- 32	4,10	70	14	6,0	4,9	●
UNF	nr. 12	- 28	4,70	80	14	6,0	4,9	●
UNF	1/4	- 28	5,50	80	16	7,0	5,5	●
UNF	5/16	- 24	6,90	90	22	8,0	6,2	●
UNF	3/8	- 24	8,50	100	22	10,0	8,0	●



Maschinengewindebohrer mit verstärktem Schaft für Unified-Feingewinde UNF Baumaße an DIN 371 angelehnt

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

Ni



Typ / Type

Toleranz
Tolerance

Anschnittform / Anzahl der Gänge
Chamfer form / No. of threads

Schneidrichtung
Cutting direction

Schneidstoff/Material

Ni 22°

2 BX

C/2,5-3



HSS-Co-PM

Ø mm		Gg/1"	Kernloch Ø	l ₁	l ₂	d ₂ mm	a mm	6846
		Tpi	Tap drill Ø	mm	mm	h9	h12	
UNF	nr. 10	- 32	4,10	70	12	6,0	2,7	●
UNF	1/4	- 28	5,50	80	14	7,0	3,4	●
UNF	5/16	- 24	6,90	90	22	8,0	4,9	●
UNF	3/8	- 24	8,50	90	22	10,0	7,0	●

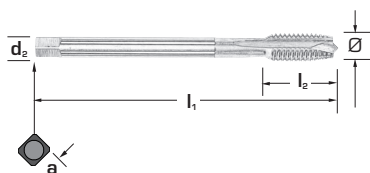
DIN 2184/1



Maschinengewindebohrer mit überlauf Schaft für Unified-Feingewinde UNF Baumaße an DIN 371 angelehnt

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

Ni



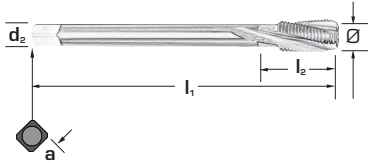
Typ / Type									Ni
Toleranz Tolerance									2 BX
Anschnittform / Anzahl der Gänge Chamfer form / No. of threads									B/4-5
Schneidrichtung Cutting direction									
Schneidstoff/Material									HSS-Co-PM
Ø mm	Gg/1"	Tpi	Kernloch Ø Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm h9	a mm h12	6845	
UNF 7/16	-	20	9,90	90	20	8,0	6,2	●	
UNF 1/2	-	20	11,50	100	22	9,0	7,0	●	
UNF 5/8	-	18	14,50	100	22	12,0	9,0	●	
UNF 3/4	-	16	17,50	110	25	14,0	11,0	●	



Maschinengewindebohrer mit überlauf Schaft für Unified-Feingewinde UNF Baumaße an DIN 371 angelehnt

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

Ni



Typ / Type

Ni 10°

Toleranz
Tolerance

2 BX

Anschnittform / Anzahl der Gänge
Chamfer form / No. of threads

C/2,5-3

Schneidrichtung
Cutting direction



Schneidstoff/Material

HSS-Co-PM

Ø mm	Gg/1"	Tpi	Kernloch Ø	Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm h9	a mm h12	6929
UNF 7/16	-	20	9,90	100	14	8,0	6,2	●	
UNF 1/2	-	20	11,50	110	18	9,0	7,0	●	
UNF 5/8	-	18	14,50	110	20	12,0	9,0	●	

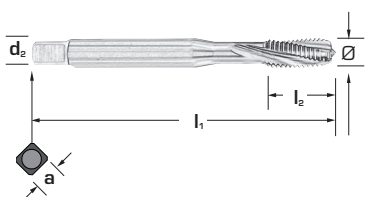
DIN 2184/1



Maschinengewindebohrer mit verstärktem Schaft für Unified-Feingewinde UNJF

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

Multi Aero



Typ / Type									Ni 10°
Toleranz Tolerance									3 BX
Anschnittform / Anzahl der Gänge Chamfer form / No. of threads									C/2,5-3
Schneidrichtung Cutting direction									
Schneidstoff/Material									HSS-Co-PM
Ø mm	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm h9	a mm h12	6907		
UNJF nr. 6	40	3,00	56	12	4,0	3,0	●		
UNJF nr. 8	36	3,55	63	13	4,5	3,4	●		
UNJF nr. 10	32	4,15	70	15	6,0	4,9	●		
UNJF 1/4	28	5,55	80	17	7,0	5,5	●		
UNJF 5/16	24	7,00	90	17	8,0	6,2	●		
UNJF 3/8	24	8,60	90	18	10,0	8,0	●		

● Standardartikel / Items available ex stock

MULTI TP

Multi TP VHM Gewindebohrer in besonders fester Ausführung zur Bearbeitung von Materialien mit einer Härte über 50 HRC.

Solid carbide taps for tapping in materials with a hardness over 50 HRC.



QUALITÄT VHM
Quality Solid Carbide

DIE NEUE GENERATION VON VHM SORTEN ULTA - FEINSTKORN VERLEIHEN DEM GEWINDEBOHRER EINE GUTE STABILITÄT UND LANGE STANDZEIT.

Latest generation SINTERED STEEL. Very good stability and longer tool life, thanks to the ultra-fine granulometry.

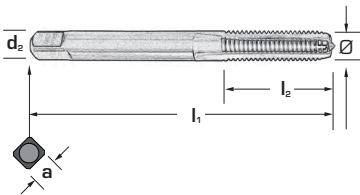
OBERFLÄCHEN BESCHICHTUNG:
DIE ANWENDUNG NEUER FERTIGUNGSTECHNOLOGIEN FÜHREN ZU BESCHLEUNIGTEN PRODUKTIONSPROZESSEN. DIE TiCN BESCHICHTUNG GIBT DEM WERKZEUG EINE BESSERE FESTIGKEIT UND HÖHERE STANDZEITEN BEIM EINSATZ IN HOCHLEISTUNGSMASCHINEN.

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

ÄHNLICH / SIMILAR DIN 371

Maschinen-Gewindebohrer mit verstärktem Schaft* für Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13
 Machine taps with reinforced shank* for ISO metric coarse thread as per DIN 13

Multi TP HRC 52-58



Typ / Type								MULTI TP
Toleranz Tolerance								6 HX
Anschnittform / Anzahl der Gänge Chamfer form / No. of threads								C/2,5-3
Schneidrichtung Cutting direction								K10/K20
Schneidstoff/Material								6770 TC
\emptyset mm		Steigung Pitch	Kernloch \emptyset Tap drill \emptyset	l_1 mm	l_2 mm	d_2 mm h9	a mm h12	6770 TC
M 4		0,70	3,4	63	13	4,5	3,4	●
M 5		0,80	4,3	70	16	6,0	4,9	●
M 6		1,00	5,1	80	19	6,0	4,9	●
M 8		1,25	6,9	90	22	8,0	6,2	●
M 10		1,50	8,6	100	24	10,0	8,0	●
M 12		1,75	10,4	110	32	12,0	9,0	●

* Der Spiralbohrer 6014TF auf Seite 73 ist zum Bohren in genannten Materialien geeignet. / The twist drill 6014TF of page 73 is adequate for drilling in listed materials.
 ● Standardartikel / Items available ex stock

FORMER PM - PM i

Maschinen-Gewindeformer HSS Co-PM (gesintert) sind entwickelt für den Einsatz hoher Schnittgeschwindigkeit, eine hohe Produktivität und zuverlässige Qualität der Gewinde zu erzeugen. Haben eine hohe Beständigkeit gegen Verschleiß und Hitze. Die HSS-Co-PM Gewindeformer können auch auf CNC-Maschinen für das synchron Formen verwendet werden.

Machine thread former HSS co-PM (sintered) are developed for the use of high cutting speed, high productivity and reliable quality of thread to produce. Have a high resistance to wear and heat. The HSS-Co PM Thread formers can also be used on CNC machines for the synchronous forms.



**GEWINDE HERSTELLUNG DURCH PLASTISCHE VERFORMUNG STATT MATERIALABTRAG.
KEINE SPANBILDUNG.**

Thread obtained by plastic deformation instead of material removal.
No chip formation, therefore:

- SICHERE UND ZUVERLÄSSIGE GEWINDEPROZESS
- Secure and reliable tapping process
- DIE MÖGLICHKEIT, BEIDE GEWINDE SACK- U. DURCHGANGSGEWINDE MIT DEM GLEICHEN FORMER ZU ERSTELLEN.
- Possibility to thread both blind and through holes with the same tap
- GROSSE AUSWAHL AN MATERIALIEN: STAHL <1000 N / MM², ALUMINIUM, NICHT - EISEN METALLE-
Wide range of working materials: Steel <1000 N/mm², Aluminium, Non Ferrous materials
- GROSSE GEWINDETIEFE AUCH FÜR SACHLÖCHER
- High tapping depth also on blind holes
- HOHE STANDZEIT
- High tool life

HÖHERE SCHNITTGESCHWINDIGKEIT IM VERGLEICH ZUM GEWINDESCHNEIDEN
Higher cutting speed compared to cutting taps

BESSERE OBERFLÄCHENQUALITÄT AM GEWINDE
Better surface quality on thread

DIE GEWINDEFORMER MIT TIN ODER TIALN BESCHICHTUNG HILFE DIE STANDZEIT ZU ERHÖHEN.
The forming taps TIN or TiAlN coated help to increase the tool life

GERINGE BRUCHGEFAHR DANK GRÖßEREN KERNDURCHMESSER
Low risk of breakage , thanks to larger core diameter

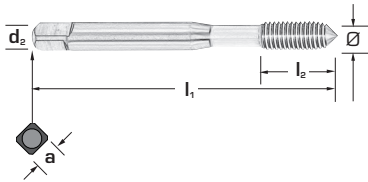
DIN 371



Innengewinde-Former mit verstärktem Schaft für Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

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

FORMER PM



Typ / Type									Former
Toleranz Tolerance									6 HX
Anschnittform / Anzahl der Gänge Chamfer form / No. of threads									C/2,5-3
Schneidrichtung Cutting direction									
Schneidstoff/Material									HSS-Co-PM
\emptyset mm	Steigung Pitch	Kernloch \emptyset Tap drill \emptyset	l_1 mm	l_2 mm	d_2 mm h9	a mm h12	6800 TF		
M 3,0	0,5	2,75	56	11	3,5	2,7	●		
M 4,0	0,7	3,65	63	13	4,5	3,4	●		
M 5,0	0,8	4,60	70	16	6,0	4,9	●		
M 6,0	1,0	5,50	80	19	6,0	4,9	●		
M 8,0	1,25	7,40	90	22	8,0	6,2	●		
M 10,0	1,5	9,30	100	24	10,0	8,0	●		

● Standardartikel / Items available ex stock

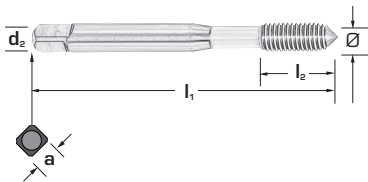
Innengewinde-Former mit verstärktem Schaft für Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

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

FORMER PM i



Axialer Kühlmittelaustritt
Axial internal cooling



Typ / Type

Former i

Toleranz
Tolerance

6 HX

Anschnittform / Anzahl der Gänge
Chamfer form / No. of threads

C 2,5-3

Schneidrichtung
Cutting direction



Schneidstoff / Material

HSS-Co-PM

	Ø mm	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm h9	a mm h12	6801 TN
M	6,0	1,0	5,50	80	19	6,0	4,9	●
M	8,0	1,25	7,40	90	22	8,0	6,2	●
M	10,0	1,5	9,30	100	24	10,0	8,0	●

● Standardartikel / Items available ex stock

DIN 371



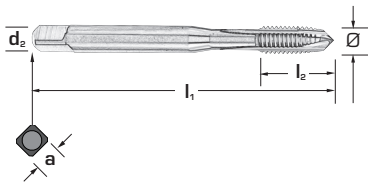
Innengewinde-Formers mit verstärktem Schaft für Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

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

FORMER PM i



Radialer Kühlmittelaustritt
radial cooling



Typ / Type

Former i

Toleranz
Tolerance

6 HX

Anschnittform / Anzahl der Gänge
Chamfer form / No. of threads

C 2,5-3

Schneidrichtung
Cutting direction



Schneidstoff / Material

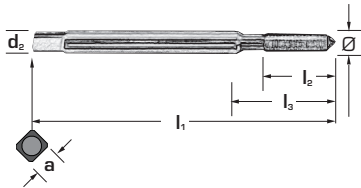
HSS-Co-PM

	Ø mm	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm h9	a mm h12	6969 TN
M	5,0	0,80	4,60	70	16	6,0	4,9	●
M	6,0	1,00	5,50	80	19	6,0	4,9	●
M	8,0	1,25	7,40	90	22	8,0	6,2	●
M	10,0	1,50	9,30	100	24	10,0	8,0	●

● Standardartikel / Items available ex stock

**Innengewinde-Former mit verstärktem Schaft aus Vollhartmetall
für Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13 Baumaße an DIN 371 angelehnt**
Solid carbide forming taps with reinforced shank made of
for ISO metric coarse thread as per DIN 13 dimensions similar to DIN 371

FORMER



Typ / Type									FORMER
Toleranz Tolerance									6 HX
Anschnittform / Anzahl der Gänge Chamfer form / No. of threads									C/2-2,5
Schneidrichtung Cutting direction									
Schneidstoff/Material									K20
\emptyset mm	Steigung Pitch	Kernloch \emptyset Tap drill \emptyset	l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	d_2 mm h9	a mm h12	6788	
M 4	0,70	3,65	63	13	-	4,5	3,4	●	
M 5	0,80	4,60	70	16	-	6,0	4,9	●	
M 6	1,00	5,50	80	19	-	6,0	4,9	●	
M 8	1,25	7,40	90	18	30	8,0	6,2	●	
M 10	1,50	9,30	100	20	32	10,0	8,0	●	

● Standardartikel / Items available ex stock

GEWINDEBOHRER VHM - SOLID CARBIDE TAPS

Mit dem Ziel unter schnell wechselnder mechanischer und thermischer Beanspruchung Bearbeitungszeiten und Leistung zu optimieren, hat ILIX eine neue Generation von Gewindewerkzeugen aus fortschrittlichen Materialien entwickelt.

Die Eigenschaften sind auf Leistungssteigerung und somit auf Minimierung der Maschinenbelegungszeiten ausgerichtet.

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

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



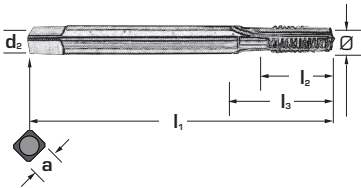
DIE NEUEN HOCHLEISTUNGSGEWINDEBOHRER AUS VHM K20 ERMÖGLICHEN STABILE UND KONTROLLIERTE GEWINDEBEARBEITUNG IN PRÄZISIONSANWENDUNGEN.

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

Maschinen-Gewindebohrer mit verstärktem Schaft aus Vollhartmetall für Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13 Baumaße an DIN 371 angelehnt

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

N



									N	N R/15°
Typ / Type									6 HX	6 HX
Toleranz Tolerance									C/2,5-3	C/2,5-3
Anschnittform / Anzahl der Gänge Chamfer form / No. of threads										
Schneidrichtung Cutting direction									K20	K20
Schneidstoff / Material										
Ø mm	Steigung Pitch	Kernloch Tap drill	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	d ₂ mm h6	a mm h12	6771	6736	
M 3	0,50	2,50	56	10	-	3,5	2,7	●	●	
M 4	0,70	3,30	63	13	-	4,5	3,4	●	●	
M 5	0,80	4,20	70	16	-	6,0	4,9	●	●	
M 6	1,00	5,00	80	19	-	6,0	4,9	●	●	
M 8	1,25	6,80	90	22	30	8,0	6,2	●	●	
M 10	1,50	8,50	100	24	32	10,0	8,0	●	●	

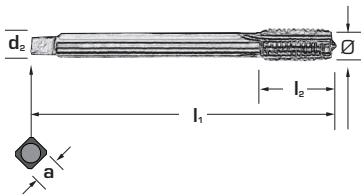
● Standardartikel / Items available ex stock



Maschinen-Gewindebohrer mit überlauf Schaft aus Vollhartmetall für Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13 Baumaße an DIN 376 angelehnt

Ground thread machine taps with reduced shank made of solid carbide with internal cooling for ISO metric fine thread as per DIN 13 dimensions similar to DIN 376

N



Typ / Type								N	N R/15°	N L/15°
Toleranz Tolerance								6 HX	6 HX	6 HX
Anschnittform / Anzahl der Gänge Chamfer form / No. of threads								C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3
Schneidrichtung Cutting direction										
Schneidstoff/Material								K20	K20	K20
Ø mm	Steigung Pitch	Kernloch Tap drill	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm h9	a mm h12	6792	6759	6714	
M 12	1,75	10,2	110	23	9	7	●	●	●	

● Standardartikel / Items available ex stock

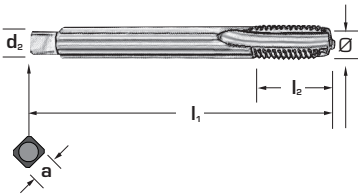
Maschinen-Gewindebohrer mit verstärktem Schaft aus Vollhartmetall mit innenliegenden Kühlkanälen ab M 6 für Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13 Baumaße an DIN 371 angelehnt

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

GG i - N i



Axialer Kühlmittelaustritt
Axial internal cooling



Typ / Type								GG i	N 15° i
Toleranz Tolerance								6 HX	6 HX
Anschnittform / Anzahl der Gänge Chamfer form / No. of threads								C/2-3	C/2-3
Schneidrichtung Cutting direction									
Schneidstoff/Material								K20	K20
\emptyset mm	Steigung Pitch	Kernloch Tap drill	l_1 mm	l_2 mm	$d_{2\text{mm}}$ h6	a mm h12	6760	6762	
M 5	0,80	4,2	70	16	6	4,9	●	●	
M 6	1,00	5,0	80	19	6	4,9	●	●	
M 8	1,25	6,8	90	22	8	6,2	●	●	
M 10	1,50	8,5	100	24	10	8,0	●	●	

● Standardartikel / Items available ex stock

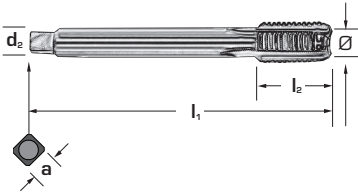
Maschinen-Gewindebohrer mit überlauf Schaft aus Vollhartmetall mit innenliegenden Kühlkanälen für Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13 Baumaße an DIN 376 angelehnt

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

GG i - N i



Axialer Kühlmittelaustritt
Axial internal cooling



Typ / Type								GG i	N 15° i
Toleranz Tolerance								6 HX	6 HX
Anschnittform / Anzahl der Gänge Chamfer form / No. of threads								C/2-3	C/2-3
Schneidrichtung Cutting direction									
Schneidstoff/Material								K20	K20
Ø mm	Steigung Pitch	Kernloch Tap drill	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm h6	a mm h12	6763	6765	
M 12	1,75	10,2	110	29	9	7	●	●	

● Standardartikel / Items available ex stock

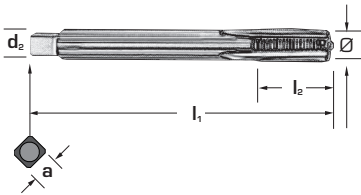
Maschinen-Gewindebohrer mit verstärktem Schaft aus Vollhartmetall mit innenliegenden Kühlkanälen ab M6 für Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13 Baumaße an DIN 376 angelehnt

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

GG i - N i



Axialer Kühlmittelaustritt
Axial internal cooling



								GG i	N 15° i
Typ / Type								6 HX	6 HX
Toleranz Tolerance								C/2-3	C/2-3
Anschnittform / Anzahl der Gänge Chamfer form / No. of threads									
Schneidrichtung Cutting direction								K20	K20
Schneidstoff / Material									
Ø mm	Steigung Pitch	Kernloch Tap drill	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm h6	a mm h12	6766	6767	
M 8	1	7	90	18	8	6,2	●	●	
M 10	1	9	100	18	10	7,0	●	●	

● Standardartikel / Items available ex stock

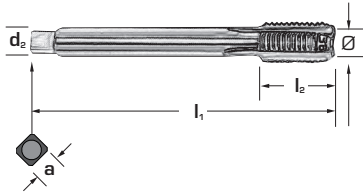
Maschinen-Gewindebohrer mit überlauf Schaft aus Vollhartmetall mit innenliegenden Kühlkanälen für Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13 Baumaße an DIN 374 angelehnt

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

GG i - N i



Axialer Kühlmittelaustritt
Axial internal cooling



Typ / Type								GG i	N 15° i
Toleranz Tolerance								6 HX	6 HX
Anschnittform / Anzahl der Gänge Chamfer form / No. of threads								C/2-3	C/2-3
Schneidrichtung Cutting direction									
Schneidstoff/Material								K20	K20
\emptyset mm	Steigung Pitch	Kernloch Tap drill	l_1 mm	l_2 mm	d_2 mm h6	a mm h12	6768	6769	
M 12	1,5	10,5	100	22	9	7	●	●	

GEWINDEFRÄSER / THREAD MILLING CUTTERS

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

VHM-Gewindefräser ausgelegt zur Herstellung guter Gewindegüte und präziser Toleranzen bei niedrigen Schnittgeschwindigkeiten. Gute Prozess Wiederholbarkeit und sehr hohe Zuverlässigkeit. Ideal für die Bearbeitung aller Materialien, aus Stahl, Gusseisen, speziell für hitzebeständige Legierungen und Aluminium.

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

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





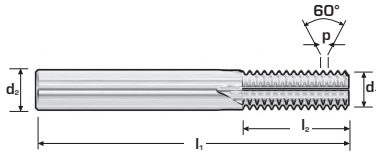
GEHÄRTETE STÄHLE / FOR HARDNED STEEL 54 - 63 HRC

Gewindefräser mit Zylinderschaft aus Vollhartmetall für Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13 (Einschraubtiefe von max. $1,5 \times d_1$)

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

Für Innengewinde

For internal threads



$1,5 \times d_1$

Typ / Type

TF

Schneidstoff/Material

VHM

\varnothing mm	Steigung Pitch	Kernloch \varnothing Tap-drill \varnothing	l_1 mm	l_2 mm	$\varnothing d_1$ (nominal)	d_2 mm	Z	7015 TF
M 4	0,70	3,3	48	7,3	3,1	6	4	●
M 5	0,80	4,2	54	9,2	4,0	6	4	●
M 6	1,00	5,0	64	10,5	4,5	8	4	●
M 8	1,25	6,8	64	14,3	6,4	8	5	●
M 10	1,50	8,5	80	17,2	8,1	12	5	●
M 12	1,75	10,2	80	21,8	9,6	12	5	●

● Standardartikel / Items available ex stock

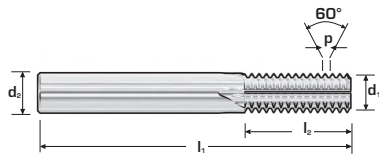


GEHÄRTETE STÄHLE / FOR HARDNED STEEL 54 - 63 HRC

Gewindefräser mit Zylinderschaft aus Vollhartmetall für Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13 (Einschraubtiefe von max. 2.0 x d₁)

Solid carbide thread milling cutters with straight shank for ISO metric coarse thread as per DIN 13 (depth max. 2,0 x d₁)

Für Innengewinde
For internal threads



2,0 x d₁

Typ / Type

TF

Schneidstoff/Material

VHM

Ø mm	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap-drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	Ø d ₁ (nominal)	d ₂ mm	Z	7016 TF
M 4	0,70	3,3	48	8,7	3,1	6	4	●
M 5	0,80	4,2	54	11,6	4,0	6	4	●
M 6	1,00	5,0	64	13,5	4,5	8	4	●
M 8	1,25	6,8	64	18,1	6,4	8	5	●
M 10	1,50	8,5	80	21,7	8,1	12	5	●
M 12	1,75	10,2	80	27,1	9,6	12	5	●

● Standardartikel / Items available ex stock

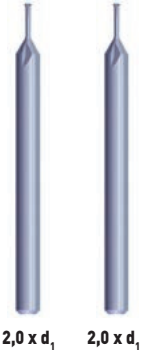
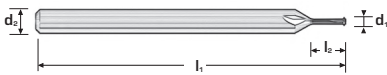


Gewindefräser mit Zylinderschaft aus Vollhartmetall für Metrisches ISO-Gewinde nach DIN 13 (Einschraubtiefe von max. $2,0 \times d_1$)

Solid carbide thread milling cutters with single ring of teeth for ISO metric coarse thread as per DIN 13 (depth of withdraw max. $2,0 \times d_1$)

Für Innengewinde

For internal threads



Typ / Type

Schneidstoff/Material

										MICRO	MICRO
										VHM	VHM
Ø mm	Bereich Range	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap-drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	Ø d ₁ (nominal)	d ₂ mm	Z		7081	7081 TC
M 1,0	M 1 - M 1,1	0,25	0,75	39	2,3	0,7	3	3		✓	✓
M 1,2		0,25	0,95	39	2,5	0,9	3	3		✓	✓
M 1,4		0,30	1,10	39	2,9	1,0	3	3		✓	✓
M 1,6	M 1,6 - M 1,7	0,35	1,25	39	3,5	1,2	3	3		✓	✓
M 1,8		0,35	1,45	39	3,7	1,4	3	3		✓	✓
M 2,0		0,40	1,60	39	4,1	1,5	3	4		✓	✓
M 2,2		0,45	1,75	39	4,5	1,7	3	4		✓	✓
M 2,3		0,40	1,90	39	4,7	1,8	3	4		✓	✓
M 2,5	M 2,5 - M 2,6	0,45	2,10	39	5,3	1,9	3	4		✓	✓
M 3,0		0,50	2,50	39	6,2	2,4	3	4		✓	✓
M 3,5		0,60	2,90	39	7,2	2,8	3	4		✓	✓

✓ Auf Anfrage / Upon request

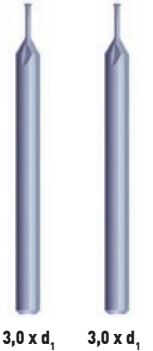
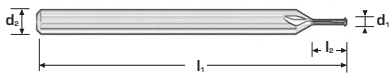


Gewindefräser mit Zylinderschaft aus Vollhartmetall für Metrisches ISO-Gewinde nach DIN 13 (Einsraubtiefe von max. 3.0 x d₁)

Solid carbide thread milling cutters with single ring of teeth for ISO metric coarse thread as per DIN 13 (depth of withdraw max. 3,0 x d₁)

Für Innengewinde

For internal threads



Typ / Type

Schneidstoff/Material

MICRO	MICRO
VHM	VHM

Ø mm	Bereich Range	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap-drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	Ø d ₁ (nominal)	d ₂ mm	Z	7082	7082 TC
M 1,0	M 1 - M 1,1	0,25	0,75	39	3,4	0,7	3	3	✓	✓
M 1,2		0,25	0,95	39	3,7	0,9	3	3	✓	✓
M 1,4		0,30	1,10	39	4,3	1,0	3	3	✓	✓
M 1,6	M 1,6 - M 1,7	0,35	1,25	39	5,2	1,2	3	3	✓	✓
M 1,8		0,35	1,45	39	5,5	1,4	3	3	✓	✓
M 2,0		0,40	1,60	39	6,1	1,5	3	4	✓	✓
M 2,2		0,45	1,75	39	6,7	1,7	3	4	✓	✓
M 2,3		0,40	1,90	39	7,0	1,8	3	4	✓	✓
M 2,5	M 2,5 - M 2,6	0,45	2,10	39	7,9	1,9	3	4	✓	✓
M 3,0		0,50	2,50	39	9,2	2,4	3	4	✓	✓
M 3,5		0,60	2,90	39	10,7	2,8	3	4	✓	✓

✓ Auf Anfrage / Upon request



**VHM-Gewindefräser mit drei Zahnringe für metrische ISO Regelgewinde nach DIN 13
(Einschraubtiefe max. 3 x d₁)**

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

Für Innengewinde

For internal threads



Typ / Type

MICRO MICRO

Schneidstoff/Material

VHM VHM

Ø mm	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap-drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	Ø d ₁ (nominal)	d ₂ mm	Z	7083	7083 TF
M 1,2	0,25	0,95	39	3,7	0,9	3	3	●	●
M 1,4	0,30	1,10	39	4,3	1,0	3	3	●	●
M 1,6	0,35	1,25	39	5,2	1,2	3	3	●	●
M 1,8	0,35	1,45	39	5,5	1,4	3	3	●	●
M 2,0	0,40	1,60	39	6,1	1,5	3	4	●	●
M 2,2	0,45	1,75	39	6,7	1,7	3	4	●	●
M 2,5	0,45	2,10	39	7,9	1,9	3	4	●	●
M 3,0	0,50	2,50	39	9,2	2,4	3	4	●	●
M 3,5	0,60	2,90	39	10,7	2,8	3	4	●	●
M 4,0	0,70	-	54	12,7	-	6	4	●	●
M 5,0	0,80	-	54	15,8	-	6	4	●	●
M 6,0	1,00	-	54	19,0	-	4	4	●	●

● Standardartikel / Items available ex stock



27° RECHTSDRALL / RIGHT HAND HELIX 27°

Gewindefräser mit Zylinderschaft und innerer Kühlmittelzufuhr, aus Vollhartmetall für Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13 (Einschraubtiefe max. 1,5 x d₁)

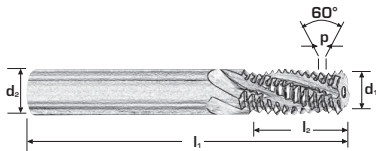
Solid carbide thread milling cutters with straight shank and internal cooling, for ISO metric coarse thread as per DIN 13 (depth of withdraw max. 1,5 x d₁)

Für Innengewinde

For internal threads



Axialer Kühlmittelaustritt
Axial internal cooling



1,5 x d₁

Typ / Type

Multi TM

Schneidstoff/Material

VHM

Ø mm	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	Ø d ₁ (nominal)	d ₂ mm	Z	7000
M 2	0,40	1,6	48	4,00	1,50	6	2	■
M 6	1,00	5,0	54	11,00	4,50	6	3	■
M 8	1,25	6,8	54	14,00	5,95	6	3	■
M 10	1,50	8,5	64	17,00	7,95	8	4	■

● Standardartikel / Items available ex stock ■ Auslaufender Artikel / discontinued items



27° RECHTSDRALL / RIGHT HAND HELIX 27°

Gewindefräser mit Zylinderschaft und innerer Kühlmittelzufuhr, aus Vollhartmetall für Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13 (Einschraubtiefe max. 2.0 x d₁)

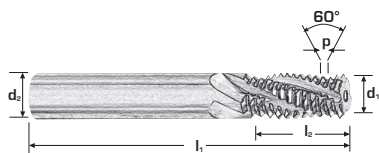
Solid carbide thread milling cutters with straight shank and internal cooling, for ISO metric coarse thread as per DIN 13 (depth of withdraw max. 2,0 x d₁)

Für Innengewinde

For internal threads



Axialer Kühlmittelaustritt
Axial internal cooling



Typ / Type

Schneidstoff / Material

Multi TM	Multi TM
VHM	VHM

Ø mm	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	Ø d ₁ (nominal)	d ₂ mm	Z	7001	7001 TF
M 6	1,00	5,0	54	13,5	4,50	6	3	●	●
M 8	1,25	6,8	54	18,1	5,95	6	3	●	●
M 10	1,50	8,5	64	21,7	7,95	8	4	●	●
M 12	1,75	10,2	74	27,1	9,95	10	4	●	●
M 14	2,00	12,0	74	30,9	11,95	10	4	●	●
M 16	2,00	14,0	80	34,9	13,95	12	4	●	●
M 18	2,50	15,5	90	41,1	15,40	14	4	●	●
M 20	2,50	17,5	90	41,1	17,40	14	4	●	●

● Standardartikel / Items available ex stock

MULTI TM-AERO



27° RECHTSDRALL / RIGHT HAND HELIX 27°

Gewindefräser mit Zylinderschaft und innerer Kühlmittelzufuhr, aus Vollhartmetall für Gewinde MJ (Einschraubtiefe max. $2 \times d_1$)

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

Für Innengewinde
For internal threads



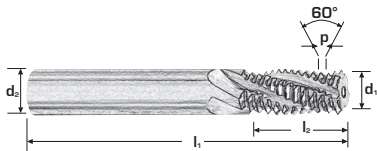
Axialer Kühlmittelaustritt
Axial internal cooling

NEW



2,0 x d₁

2,0 x d₁



Typ / Type

Multi TM

Multi TM

Schneidstoff / Material

VHM

VHM

Ø mm	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	Ø d ₁ (nominal)	d ₂ mm	Z	7013	7013 TF
MJ 4	0,70	3,3	48	8,75	3,10	6	3	●	●
MJ 5	0,80	4,2	54	10,75	3,90	6	3	●	●
MJ 6	1,00	5	54	13,50	4,80	6	3	●	●
MJ 8	1,25	6,8	54	18,10	5,95	6	3	●	●
MJ 10	1,50	8,5	64	21,70	7,95	8	4	●	●
MJ 12	1,75	10,3	74	27,10	9,95	10	4	●	●

● Standardartikel / Items available ex stock



27° RECHTSDRALL / RIGHT HAND HELIX 27°

Gewindefräser mit Zylinderschaft und innerer Kühlmittelzufuhr, aus Vollhartmetall für Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13 (Einschraubtiefe max. 1,5 x d₁)

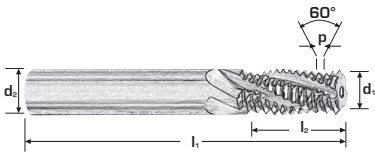
Solid carbide thread milling cutters with straight shank and internal cooling, for ISO metric fine thread as per DIN 13 (depth of withdraw max. 1,5 x d₁)

Für Innengewinde

For internal threads



Axialer Kühlmittelaustritt
Axial internal cooling



1,5 x d₁, 1,5 x d₁

Typ / Type

Multi TM Multi TM

Schneidstoff/Material

VHM VHM

Ø mm	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap drill Ø	Ø d ₁ (nominal)	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm	Z	7002	7002 TF
MF 4	0,50	3,5	3,00	48	7,2	6	3	■	■
MF 8	0,75	7,2	5,95	54	13,1	6	3	■	-
MF 10	1,00	9,0	7,95	64	16,5	8	4	■	-



27° RECHTSDRALL / RIGHT HAND HELIX 27°

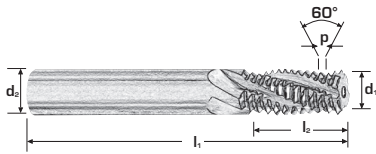
Gewindefräser mit Zylinderschaft und innerer Kühlmittelzufuhr, aus Vollhartmetall für Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13 (Einschraubtiefe max. $2,0 \times d_1$)

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

Für Innengewinde
For internal threads



Axialer Kühlmittelaustritt
Axial internal cooling



Typ / Type

Multi TM	<u>Multi TM</u>
VHM	VHM

Schneidstoff / Material

\emptyset mm	Steigung Pitch	Kernloch \emptyset Tap drill \emptyset	l_1 mm	l_2 mm	$\emptyset d_1$ (nominal)	d_2 mm	Z	7003	7003 TF
MF 6	0,50	5,5	54	12,7	4,50	6	3	●	●
MF 6	0,75	5,2	54	13,1	4,50	6	3	●	●
MF 8	0,50	7,5	54	17,7	5,95	6	3	●	●
MF 8	0,75	7,2	54	16,8	5,95	6	3	●	●
MF 8	1,00	7,0	54	17,5	5,95	6	3	●	●
MF 10	1,00	9,0	64	21,5	7,95	8	4	●	●
MF 10	1,25	8,7	64	21,8	7,95	8	4	●	●
MF 12	1,00	11,0	74	25,5	9,95	10	4	●	●
MF 12	1,50	10,4	74	26,2	9,95	10	4	●	●

● Standardartikel / Items available ex stock



27° RECHTSDRALL / RIGHT HAND HELIX 27°

Gewindefräser mit Zylinderschaft und innerer Kühlmittelzufuhr, aus Vollhartmetall für Unified Gewinde UNC ANSI B 1.1 (Einschraubtiefe max. 2 x d₁)

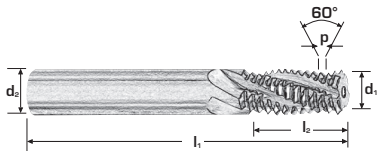
Solid carbide thread milling cutters with straight shank and internal cooling, for Unified thread UNC ANSI B 1.1 (depth of withdraw max. 2,0 x d₁)

Für Innengewinde

For internal threads



Axialer Kühlmittelaustritt
Axial internal cooling



Typ / Type

Schneidstoff/Material

Multi TM	Multi TM
VHM	VHM

Ø mm	Gg/1" Tpi	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	Ø d ₁ (nominal)	d ₂ mm	Z	7007	7007 TF
UNC 1/4	20	1,270	5,2	54	14,5	4,80	6	3	●	●
UNC 5/16	18	1,411	6,5	54	17,6	5,95	6	3	●	●
UNC 3/8	16	1,587	8,0	64	21,4	7,10	8	4	●	●
UNC 7/16	14	1,814	9,3	64	24,4	7,95	8	4	●	●
UNC 1/2	13	1,953	10,8	74	28,3	9,95	10	4	●	●

● Standardartikel / Items available ex stock



27° RECHTSDRALL / RIGHT HAND HELIX 27°

Gewindefräser mit Zylinderschaft und innerer Kühlmittelzufuhr, aus Vollhartmetall für Unified Gewinde UNF ANSI B 1.1 (Einschraubtiefe max. 2 x d₁)

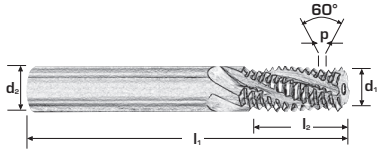
Solid carbide thread milling cutters with straight shank and internal cooling, for Unified thread UNF ANSI B 1.1 (depth of withdraw max. 2,0 x d₁)

Für Innengewinde

For internal threads



Axialer Kühlmittelaustritt
Axial internal cooling



Typ / Type

Multi TM

Multi TM

Schneidstoff/Material

VHM

VHM

Ø mm	Gg/1" Tpi	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	Ø d ₁ (nominal)	d ₂ mm	Z	7009	7009 TF
UNF 1/4	28	0,907	5,5	54	14,0	4,80	6	3	●	●
UNF 5/16	24	1,058	6,8	54	17,4	5,95	6	3	●	●
UNF 3/8	24	1,058	8,5	64	20,6	7,95	8	4	●	●
UNF 7/16	20	1,270	9,8	64	24,7	7,95	8	4	●	●
UNF 1/2	20	1,270	11,5	74	27,3	9,95	10	4	●	●

● Standardartikel / Items available ex stock

MULTI TM-AERO



27° RECHTSDRALL / RIGHT HAND HELIX 27°

Gewindefräser mit Zylinderschaft und innerer Kühlmittelzufuhr, aus Vollhartmetall für UNJF Gewinde (Einschraubtiefe max. $2 \times d_1$)

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

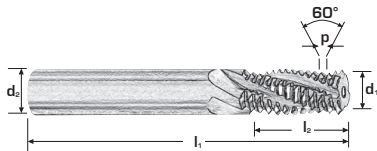
Für Innengewinde

For internal threads



Axialer Kühlmittelaustritt
Axial internal cooling

NEW



Typ / Type

Schneidstoff / Material

								Multi TM	Multi TM
								VHM	VHM
\emptyset mm	Steigung Pitch	Kernloch \emptyset Tap drill \emptyset	l_1 mm	l_2 mm	$\emptyset d_1$ (nominal)	d_2 mm	Z	7014	7014 TF
UNJF nr. 10	32	4,83	54	11,5	3,90	6	3	●	●
UNJF 1/4	29	6,35	54	14,0	5,50	6	3	●	●
UNJF 5/16	24	7,94	54	17,4	5,95	6	3	●	●
UNJF 3/8	24	9,53	64	20,6	7,95	8	4	●	●
UNJF 7/16	20	11,11	64	24,7	7,95	8	4	●	●
UNJF 1/2	20	12,70	74	27,3	9,95	10	4	●	●

● Standardartikel / Items available ex stock



27° RECHTSDRALL / RIGHT HAND HELIX 27°

Gewindefräser mit Zylinderschaft und innerer Kühlmittelzufuhr, aus Vollhartmetall für Whitworth-Rohrgewinde DIN – ISO 228 (Einschraubtiefe max. 2 x d₁)

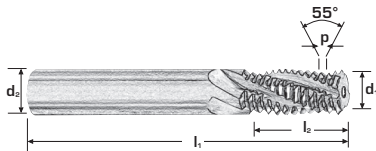
Solid carbide thread milling cutters with straight shank and internal cooling, for British standard pipe thread DIN – ISO 228 (depth of withdraw max. 2,0 x d₁)

Für Innen- und Außengewinde

For internal and external threads



Axialer Kühlmittelaustritt
Axial internal cooling



2,0 x d₁



2,0 x d₁

Typ / Type		Multi TM	Multi TM							
Schneidstoff/Material		VHM	VHM							
Ø mm	Gg/1" Tpi	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	Ø d ₁ (nominal)	d ₂ mm	Z	7005	7005 TF
G 1/8	28	0,907	8,7	64	21,3	7,95	8	4	●	●
G 1/4	19	1,336	11,8	74	28,7	9,95	10	4	●	●
G 3/8	19	1,336	15,2	90	35,5	13,60	14	4	●	●

● Standardartikel / Items available ex stock



27° RECHTSDRALL / RIGHT HAND HELIX 27°

Gewindefräser mit Zylinderschaft und innerer Kühlmittelzufuhr, aus Vollhartmetall, für NPT Gewinde ANSI B 1.20.1 - Kegel 1 : 16

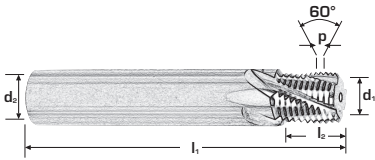
Solid carbide thread milling cutters with straight shank and internal cooling, for American standard taper pipe thread ANSI B 1.20.1 - taper 1 : 16

Für Innengewinde

For internal threads



Axialer Kühlmittelaustritt
Axial internal cooling



Typ / Type

Schneidstoff/Material

	Multi TM	Multi TM
	VHM	VHM

\emptyset mm	Gg/1" Tpi	Steigung Pitch	Kernloch \emptyset Tap drill \emptyset	l_1 mm	l_2 mm	$\emptyset d_1$ (nominal)	d_2 mm	Z	7010	7010 TF
NPT 1/8	27	0,940	8,4	64	9,9	7,30	8	4	●	●
NPT 1/4	18	1,411	10,8	72	19,0	9,95	12	4	●	●
NPT 3/8	18	1,411	14,2	80	14,8	12,50	14	4	●	●
NPT 1/2	14	1,810	16,3	80	19,1	14,50	14	4	●	●

● Standardartikel / Items available ex stock



27° RECHTSDRALL / RIGHT HAND HELIX 15°

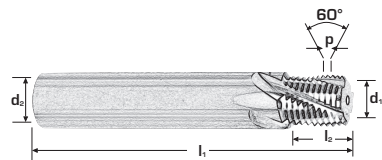
Gewindefräser mit Zylinderschaft und innerer Kühlmittelzufuhr, aus Vollhartmetall, für NPT Gewinde ANSI B 1.20.3 - Kegel 1 : 16

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

Für Innengewinde
For internal threads



Axialer Kühlmittelaustritt
Axial internal cooling



Typ / Type

Multi TM	Multi TM
VHM	VHM

Schneidstoff/Material

\varnothing mm	Gg/1" / Tpi	Steigung / Pitch	Kernloch \varnothing / Tap drill \varnothing	l_1 mm	l_2 mm	$\varnothing d_1$ (nominal)	d_2 mm	Z	7012	7012 TF
NPT 1/8	27	0,940	8,4	64	9,9	7,30	8	4	●	●
NPT 1/4	18	1,411	10,8	72	19,0	9,95	12	4	●	●
NPT 3/8	18	1,411	14,2	80	14,8	12,50	14	4	●	●
NPT 1/2	14	1,810	16,3	80	19,1	14,50	14	4	●	●

● Standardartikel / Items available ex stock



15° RECHTSDRALL / RIGHT HAND HELIX 15°

Gewindefräser mit Zylinderschaft und innerer Kühlmittelzufuhr, aus Vollhartmetall für Metrisches ISO Gewinde nach DIN 13

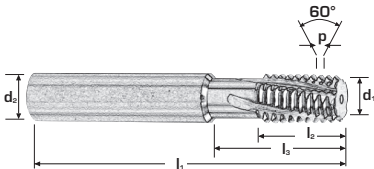
Solid carbide thread milling cutters with straight shank and internal cooling, for ISO metric thread as per DIN 13

Für Innengewinde

For internal threads



Axialer Kühlmittelaustritt
Axial internal cooling



Typ / Type

Multi TM

Multi TM

Schneidstoff/Material

VHM

VHM

Ø d ₁ (nominal)	Steigung Pitch	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	d ₂ mm	Z	7020	7020 TF
8	0,50	64	16	16	8	4	●	●
8	0,75	64	16	16	8	4	●	●
10	0,75	70	16	25	10	4	●	●
10	1,00	70	16	25	10	4	●	●
10	1,25	70	16	25	10	4	●	●
10	1,50	70	16	25	10	4	●	●
12	0,50	80	20	31	12	4	●	●
12	1,00	80	20	31	12	4	●	●
12	1,25	80	20	31	12	4	●	●
12	1,50	80	20	31	12	4	●	●
12	2,00	80	20	31	12	4	●	●
16	1,00	90	25	40	16	5	●	●
16	1,50	90	25	40	16	5	●	●
16	2,00	90	25	40	16	5	●	●
16	2,50	90	25	40	16	5	●	●
20	1,00	105	33	50	20	5	●	●
20	1,50	105	33	50	20	5	●	●
20	2,00	105	33	50	20	5	●	●
20	2,50	105	33	50	20	5	●	●
20	3,00	105	33	50	20	5	●	●

Um größere Profilüberfräsungen zu vermeiden, darf der Fräser-Ø für Feingewinde nicht größer als 2/3 des zu fräsenden Gewinde-Ø sein.
To avoid too deeply milled profiles, the thread mill Ø must not exceed 2/3 of the Ø of thread to be milled.

● Standardartikel / Items available ex stock



15° RECHTSDRALL / RIGHT HAND HELIX 15°

Gewindefräser mit Zylinderschaft und innerer Kühlmittelzufuhr, aus Vollhartmetall für Unified Gewinde UN ANSI B 1.1

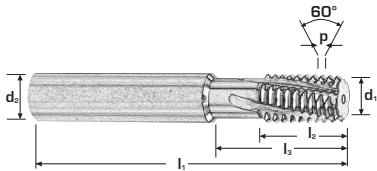
Solid carbide thread milling cutters with straight shank and internal cooling, for Unified national thread UN ANSI B 1.1

Für Innengewinde

For internal threads



Axialer Kühlmittelaustritt
Axial internal cooling



Typ / Type

Multi TM **Multi TM**

Schneidstoff/Material

VHM

VHM

Ø mm	Ø d ₁ (nominal)	Gg/1" Tpi	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	d ₂ mm	Z	7027	7027 TF
UN 1/2	10	24	1,06	11,7	70	16	25	10	4	●	●
UN 5/8	12	24	1,06	18,1	80	20	31	12	4	●	●
UN 11/16	12	20	1,28	17,9	80	20	31	12	4	●	●
UN 5/8	12	18	1,42	17,7	80	20	31	12	4	●	●
UN 5/8	12	16	1,60	17,5	80	20	31	12	4	●	●
UN 13/16	16	24	1,06	24,5	90	25	40	16	4	●	●
UN 13/16	16	20	1,28	24,2	90	25	40	16	4	●	●
UN 7/8	16	18	1,42	24,1	90	25	40	16	4	●	●
UN 7/8	16	16	1,60	23,9	90	25	40	16	4	●	●
UN 7/8	16	14	1,82	23,7	90	25	40	16	4	●	●
UN 7/8	16	12	2,12	23,4	90	25	40	16	4	●	●
UN 1	20	24	1,06	30,8	105	33	50	20	5	●	●
UN 1	20	20	1,28	30,6	105	33	50	20	5	●	●
UN 1	20	18	1,42	30,5	105	33	50	20	5	●	●
UN 1	20	16	1,60	30,3	105	33	50	20	5	●	●
UN 1	20	14	1,82	30,1	105	33	50	20	5	●	●
UN 1	20	12	2,12	29,8	105	33	50	20	5	●	●
UN 1	20	8	3,19	28,7	105	33	50	20	5	●	●

Um größere Profilüberfräsungen zu vermeiden, darf der Fräser-Ø für Feingewinde nicht größer als 2/3 des zu fräsenden Gewinde-Ø sein. To avoid too deeply milled profiles, the thread mill Ø must not exceed 2/3 of the Ø of thread to be milled.

● Standardartikel / Items available ex stock



15° RECHTSDRALL / RIGHT HAND HELIX 15°

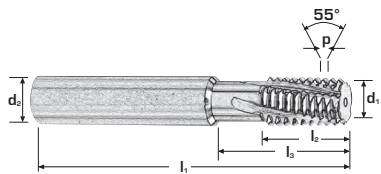
Gewindefräser mit Zylinderschaft und innerer Kühlmittelzufuhr, aus Vollhartmetall für Whitworth-Rohrgewinde DIN – ISO 228

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

Für Innen- und Außengewinde

For internal and external threads

   **Axialer Kühlmittelaustritt**
Axial internal cooling



Typ / Type

Multi TM	Multi TM
VHM	VHM

Schneidstoff/Material

Ø mm	Ø d ₁ (nominal)	Gg/1" Tpi	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	d ₂ mm	Z	7024	7024 TF
G 1/4 - 3/8	10	19	1,336	11,80	70	16	25	10	4	●	●
G 1/2 - 5/8 - 3/4 - 7/8	16	14	1,814	19,00	90	25	40	16	5	●	●
G 1-11/8 - 11/4 - 13/8 - 11/2 - 13/4 - 2	20	11	2,309	30,75	105	33	50	20	5	●	●

Um größere Profilüberfräsungen zu vermeiden, darf der Fräser-Ø für Feingewinde nicht größer als 2/3 des zu fräsenden Gewinde-Ø sein.
To avoid too deeply milled profiles, the thread mill Ø must not exceed 2/3 of the Ø of thread to be milled.

● Standardartikel / Items available ex stock



15° RECHTSDRALL / RIGHT HAND HELIX 15°

Gewindefräser mit Zylinderschaft und innerer Kühlmittelzufuhr, aus Vollhartmetall für NPT Gewinde ANSI B 1.20.1 Kege 1 : 16

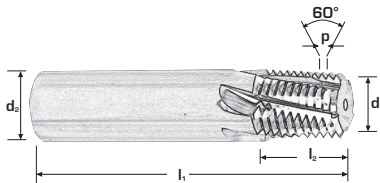
Solid carbide thread milling cutters with straight shank and internal cooling, for American standard taper pipe thread ANSI B 1.20.1 - taper 1 : 16

Für Innengewinde

For internal threads



Axialer Kühlmittelaustritt
Axial internal cooling



Typ / Type

Multi TM	Multi TM
VHM	VHM

Schneidstoff / Material

Ø mm	Gg/1" Tpi	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	Ø d ₁ (nominal)	d ₂ mm	Z	7030	7030 TF
NPT 1/2 ÷ 3/4	14,0	1,81	18 - 23	90	19,05	14,5	16	5	●	●
NPT 1" ÷ 2"	11,5	2,21	29 - 56	90	23,19	18,5	20	5	●	●

Um größere Profilüberfräsungen zu vermeiden, darf der Fräser-Ø für Feingewinde nicht größer als 2/3 des zu fräsenden Gewinde-Ø sein.
To avoid too deeply milled profiles, the thread mill Ø must not exceed 2/3 of the Ø of thread to be milled.

● Standardartikel / Items available ex stock



15° RECHTSDRALL / RIGHT HAND HELIX 15°

Gewindefräser mit Zylinderschaft und innerer Kühlmittelzufuhr, aus Vollhartmetall für NPTF Gewinde ANSI B 1.20.3 Kegel 1 : 16

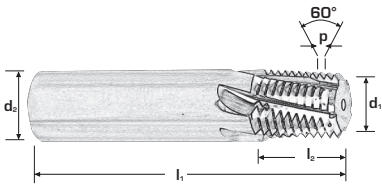
Solid carbide thread milling cutters with straight shank and internal cooling, for dryseal American standard taper pipe thread ANSI B 1.20.3 - taper 1 : 16

Für Innengewinde

For internal threads



Axialer Kühlmittelaustritt
Axial internal cooling



Typ / Type

Multi TM

Multi TM

Schneidstoff / Material

VHM

VHM

Ø mm	Gg/1" / Tpi	Steigung / Pitch	Kernloch Ø / Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	Ø d ₁ (nominal)	d ₂ mm	Z	7032	7032 TF
NPTF 1/2 ÷ 3/4	14,0	1,81	18 - 23	90	19,05	14,5	16	5	●	●
NPTF 1" ÷ 2"	11,5	2,21	29 - 56	90	23,19	18,5	20	5	●	●

Um größere Profilüberfräsungen zu vermeiden, darf der Fräser-Ø für Feingewinde nicht größer als 2/3 des zu fräsenden Gewinde-Ø sein.
To avoid too deeply milled profiles, the thread mill Ø must not exceed 2/3 of the Ø of thread to be milled.

● Standardartikel / Items available ex stock



Gewindefräser mit Einheitsschaft nach DIN 6535 HB und innerer Kühlmittelzufuhr aus Vollhartmetall, für Metrisches ISO Gewinde nach DIN 13

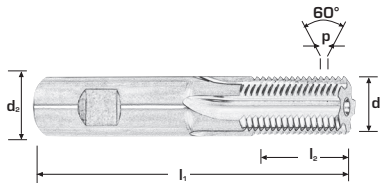
Thread milling cutters with Unified shank acc. to DIN 6535 HB and internal coolingmade of solid carbide, for ISO metric thread as per DIN 13

Für Innengewinde

For internal threads



Axialer Kühlmittelaustritt
Axial internal cooling



Multi TM	Multi TM
VHM	VHM

Typ / Type

Schneidstoff / Material

$\varnothing d_1$ (nominal)	Steigung Pitch	l_1 mm	l_2 mm	d_2 mm	Z	6930	6930 TF
20	1,0	105	32	20	5	■	■
16	1,5	90	25	16	5	■	■
20	1,5	105	32	20	5	■	■
16	2,0	90	25	16	5	■	■
20	2,0	105	32	20	5	■	■
20	2,5	105	32	20	5	■	■
20	3,0	105	32	20	5	■	-

Um größere Profilüberfräsungen zu vermeiden, darf der Fräser-Ø für Feingewinde nicht größer als 2/3 des zu fräsenden Gewinde-Ø sein.
To avoid too deeply milled profiles, the thread mill Ø must not exceed 2/3 of the Ø of thread to be milled.

■ Auslaufender Artikel / discontinued items



Gewindefräser mit Einheitsschaft nach DIN 6535 HB und innerer Kühlmittelzufuhr aus Vollhartmetall, für Metrisches ISO Gewinde nach DIN 13

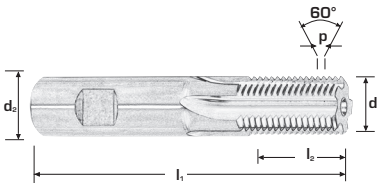
Thread milling cutters with Unified shank acc. to DIN 6535 HB and internal coolingmade of solid carbide, for ISO metric thread as per DIN 13

Für Außengewinde

For external threads



Axialer Kühlmittelaustritt
Axial internal cooling



Typ / Type

Schneidstoff/Material

Multi™	Multi™
VHM	VHM

Ø d ₁ (nominal)	Steigung Pitch	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm	Z	6931	6931 TF
12	1,0	80	20	12	4	■	■
12	1,5	80	20	12	4	■	-
16	1,5	90	25	16	5	■	-
16	2,0	90	25	16	5	■	■
20	2,0	105	32	20	5	■	■
20	3,0	105	32	20	5	-	■

Um größere Profilüberfräsungen zu vermeiden, darf der Fräser-Ø für Feingewinde nicht größer als 2/3 des zu fräsenden Gewinde-Ø sein. To avoid too deeply milled profiles, the thread mill Ø must not exceed 2/3 of the Ø of thread to be milled.

■ Auslaufender Artikel / discontinued items



Gewindefräser mit Einheitsschaft nach DIN 6535 HB und innerer Kühlmittelzufuhr aus Vollhartmetall, für Whitworth-Rohrgewinde DIN – ISO 228

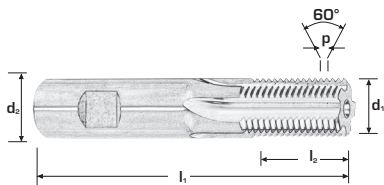
Thread milling cutters with unified shank acc. to DIN 6535 HB and internal cooling made of solid carbide, for British standard pipe thread DIN – ISO 228

Für Innen- und Außengewinde

For internal and external threads



Axialer Kühlmittelaustritt
Axial internal cooling



Typ / Type

Multi TM

Multi TM

Schneidstoff / Material

VHM

VHM

Ø mm	Gg/1" Tpi	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	Ø d ₁ (nominal)	d ₂ mm	Z	6932	6932 TF
G 1/2	14	1,814	30,75	105	32	20	20	5	■	■

■ Auslaufender Artikel / discontinued items



27° RECHTSDRALL / RIGHT HAND HELIX 27°

Gewindefräser mit Senkfase, mit Zylinderschaft und innerer Kühlmittelzufuhr,
aus Vollhartmetall für Metrisches ISO – Regelgewinde nach DIN 13

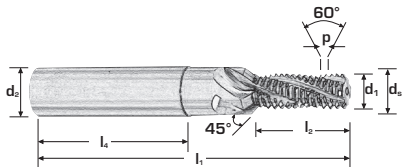
Solid carbide thread milling cutters with chamfer, with straight shank and internal cooling,
for ISO metric coarse thread as per DIN 13

Für Innengewinde

For internal threads



Axialer Kühlmittelaustritt
Axial internal cooling



Typ / Type

Multi CTM	Multi CTM
VHM	VHM

Schneidstoff/Material

Ø mm	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	Ø d ₁ (nominal)	Ø d ₂ mm h ₆	Ø d _s	Z	7040	7040 TF
M 2,0	0,40	1,60	48	3,40	36	1,5	6	2,1	2	●	●
M 2,5	0,45	2,05	48	4,25	36	1,9	6	2,6	3	●	●
M 3,0	0,50	2,50	48	5,25	36	2,3	6	3,2	3	●	●
M 3,5	0,60	2,75	48	6,30	36	2,7	6	3,7	3	●	●
M 4,0	0,70	3,30	48	7,35	36	3,0	6	4,2	3	●	●
M 5,0	0,80	4,20	54	9,15	36	3,8	6	5,3	3	●	●
M 6,0	1,00	5,00	62	10,50	36	4,5	8	6,3	3	●	●
M 8,0	1,25	6,80	74	13,10	40	6,0	10	8,4	3	●	●
M 10,0	1,50	8,50	80	17,20	45	8,0	12	10,5	4	●	●
M 12,0	1,75	10,20	90	20,05	45	10,0	14	12,6	4	●	●
M 14,0	2,00	12,00	102	25,00	48	10,8	16	14,7	4	●	●
M 16,0	2,00	14,00	102	27,00	48	12,8	18	16,8	4	●	●
M 18,0	2,50	15,50	125	33,70	50	13,9	20	21,0	4	●	●
M 20,0	2,50	17,50	125	33,70	50	13,9	20	21,0	4	●	●

● Standardartikel / Items available ex stock



27° RECHTSDRALL / RIGHT HAND HELIX 27°

Gewindefräser mit Senkfase, mit Zylinderschaft und innerer Kühlmittelzufuhr, aus Vollhartmetall für Metrisches ISO – Regeltgewinde nach DIN 13

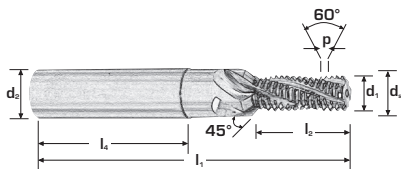
Solid carbide thread milling cutters with chamfer, with straight shank and internal cooling, for ISO metric coarse thread as per DIN 13

Für Innengewinde

For internal threads



Axialer Kühlmittelaustritt
Axial internal cooling



2,0 x d₁

2,0 x d₂

Typ / Type

Multi CTM Multi CTM

Schneidstoff/Material

VHM

VHM

\emptyset mm	Steigung Pitch	Kernloch \emptyset Tap drill \emptyset	l_1 mm	l_2 mm	l_4 mm	$\emptyset d_1$ (nominal)	$\emptyset d_2$ mm h6	$\emptyset ds$	Z	7041	7041 TF
M 2,0	0,40	1,60	48	4,6	36	1,50	6	2,1	2	●	●
M 2,5	0,45	2,05	48	6,1	36	1,90	6	2,6	3	●	●
M 3,0	0,50	2,50	48	6,7	36	2,30	6	3,2	3	●	●
M 3,5	0,60	2,75	48	8,1	36	2,70	6	3,7	3	●	●
M 4,0	0,70	3,30	48	8,7	36	3,00	6	4,2	3	●	●
M 5,0	0,80	4,20	54	10,8	36	3,80	6	5,3	3	●	●
M 6,0	1,00	5,00	62	13,5	36	4,50	8	6,3	3	●	●
M 8,0	1,25	6,80	74	18,1	40	5,95	10	8,4	3	●	●
M 10,0	1,50	8,50	80	21,7	45	7,95	12	10,5	4	●	●
M 12,0	1,75	10,20	90	25,3	45	9,95	14	12,6	4	●	●
M 14,0	2,00	12,00	102	31,0	48	10,80	16	14,7	4	●	●
M 16,0	2,00	14,00	102	35,0	48	12,80	18	16,8	4	●	●
M 18,0	2,50	15,50	125	41,2	50	13,90	20	21,5	4	●	●
M 20,0	2,50	17,50	125	41,2	50	13,90	20	21,5	4	●	●

● Standardartikel / Items available ex stock



27° RECHTSDRALL / RIGHT HAND HELIX 27°

Gewindefräser mit Senkfase, mit Zylinderschaft und innerer Kühlmittelzufuhr, aus Vollhartmetall für Metrisches ISO – Feingewinde nach DIN 13

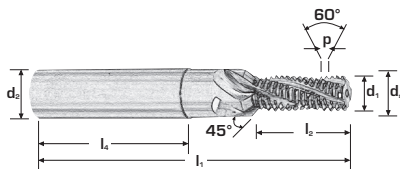
Solid carbide thread milling cutters with chamfer, with straight shank and internal cooling, for ISO metric coarse thread as per DIN 13

Für Innengewinde

For internal threads



Axialer Kühlmittelaustritt
Axial internal cooling



Typ / Type

Multi CTM

Multi CTM

Schneidstoff/Material

VHM

VHM

Ø mm	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	Ø d ₁ (nominal)	Ø d ₂ mm h ₆	Ø d _s	Z	7042	7042 TF
MF 4	0,50	3,3	48	7,25	36	3,00	6	4,2	3	●	●
MF 5	0,50	4,2	54	8,75	36	3,80	6	5,3	3	●	●
MF 6	0,50	5,0	62	9,75	36	4,50	8	6,3	3	●	●
MF 6	0,75	5,0	62	10,13	36	4,50	8	6,3	3	●	●
MF 8	0,50	6,8	74	12,75	40	5,95	10	8,4	3	●	●
MF 8	0,75	6,8	74	13,13	40	5,95	10	8,4	3	●	●
MF 8	1,00	6,8	74	13,50	40	5,95	10	8,4	3	●	●
MF 10	1,00	8,5	80	16,50	45	7,95	12	10,5	4	●	●
MF 10	1,25	8,5	80	16,90	45	7,95	12	10,5	4	●	●
MF 12	1,00	10,2	90	19,50	45	9,95	14	12,6	4	●	●
MF 12	1,50	10,2	90	20,25	45	9,95	14	12,6	4	●	●
MF 14	1,50	12,0	102	23,25	48	10,80	16	14,7	4	●	●
MF 16	1,50	14,0	102	26,25	48	12,80	18	16,8	4	●	●

● Standardartikel / Items available ex stock



27° RECHTSDRALL / RIGHT HAND HELIX 27°

Gewindefräser mit Zylinderschaft und innerer Kühlmittelzufuhr, aus Vollhartmetall für Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13 (Einschraubtiefe max. 2.0 x d1)

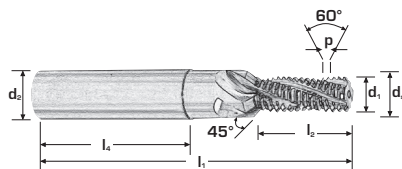
Solid carbide thread milling cutters with chamfer, with straight shank and internal cooling, for ISO metric coarse thread as per DIN 13

Für Innengewinde

For internal threads



Axialer Kühlmittelaustritt
Axial internal cooling



Typ / Type

Multi CTM **Multi CTM**

Schneidstoff/Material

VHM **VHM**

Ø mm	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	Ø d ₁ (nominal)	Ø d ₂ mm h ₆	Ø d _s	Z	7043	7043 TF
MF 4	0,50	3,3	48	8,7	36	3,00	6	4,2	3	●	●
MF 5	0,50	4,2	54	10,7	36	3,80	6	5,3	3	●	●
MF 6	0,50	5,0	62	12,7	36	4,50	8	6,3	3	●	●
MF 6	0,75	5,0	62	13,1	36	4,50	8	6,3	3	●	●
MF 8	0,50	6,8	74	17,7	40	5,95	10	8,4	3	●	●
MF 8	0,75	6,8	74	16,9	40	5,95	10	8,4	3	●	●
MF 8	1,00	6,8	74	17,5	40	5,95	10	8,4	3	●	●
MF 10	1,00	8,5	80	21,5	45	7,95	12	10,5	4	●	●
MF 10	1,25	8,5	80	21,9	45	7,95	12	10,5	4	●	●
MF 12	1,00	10,2	90	25,5	45	9,95	14	12,6	4	●	●
MF 12	1,50	10,2	90	26,2	45	9,95	14	12,6	4	●	●
MF 14	1,50	12,0	102	30,8	48	10,80	16	14,7	4	●	●
MF 16	1,50	14,0	102	33,8	48	12,80	18	16,8	4	●	●

● Standardartikel / Items available ex stock



27° RECHTSDRALL / RIGHT HAND HELIX 27°

Gewindefräser mit Senkfase, mit Zylinderschaft und innerer Kühlmittelzufuhr, aus Vollhartmetall für Unified Gewinde UNC ANSI B 1.1

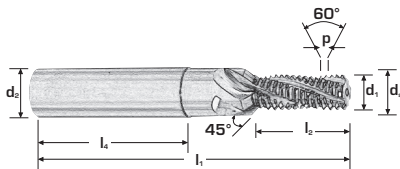
Solid carbide thread milling cutters with chamfer, with straight shank and internal cooling, for unified thread UNC ANSI B 1.1

Für Innengewinde

For internal threads



Axialer Kühlmittelaustritt
Axial internal cooling



Typ / Type

Schneidstoff / Material

Multi CTM	Multi CTM
VHM	VHM

Ø mm	Gg/1" Tpi	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	Ø d ₁ (nominal)	Ø d _{2mm} h6	Ø ds	Z	7046	7046 TF
UNC nr. 8	32	0,79	3,5	48	9,1	36	3,10	6	4,4	3	●	●
UNC nr. 10	24	1,06	3,8	54	11,1	36	3,60	6	5,1	3	●	●
UNC nr. 12	24	1,06	4,5	54	12,2	36	4,10	6	5,8	3	●	●
UNC 1/4	20	1,27	5,2	62	14,6	36	4,80	8	6,7	3	●	●
UNC 5/16	18	1,41	6,5	74	17,6	40	5,95	10	8,3	3	●	●
UNC 3/8	16	1,59	8,0	80	21,4	45	7,10	12	10,0	4	●	●
UNC 7/16	14	1,81	9,3	80	24,5	45	7,95	12	11,7	4	●	●
UNC 1/2	13	1,95	10,8	90	28,3	45	9,95	14	13,3	4	●	●
UNC 9/16	12	2,12	12,3	102	30,7	48	10,80	16	15,0	4	●	●
UNC 5/8	11	2,31	13,5	102	30,7	48	11,90	18	16,7	4	●	●

● Standardartikel / Items available ex stock



27° RECHTSDRALL / RIGHT HAND HELIX 27°

Gewindefräser mit Senkfase, mit Zylinderschaft und innerer Kühlmittelzufuhr, aus Vollhartmetall für Unified Gewinde UNF ANSI B 1.1

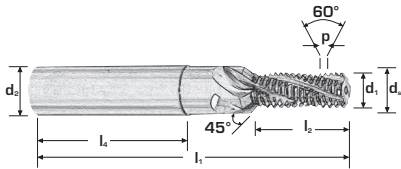
Solid carbide thread milling cutters with chamfer, with straight shank and internal cooling, for unified thread UNF ANSI B 1.1

Für Innegewinde

For internal threads



Axialer Kühlmittelaustritt
Axial internal cooling



Typ / Type

Multi CTM **Multi CTM**
VHM **VHM**

Schneidstoff/Material

Ø mm	Gg/1" Tpi	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	Ø d ₁ (nominal)	Ø d ₂ mm h6	Ø ds	Z	7048	7048 TF
UNF nr. 10	32	0,79	4,0	54	11,5	36	3,6	6	5,1	3	●	●
UNF nr. 12	28	0,91	4,6	54	12,2	36	4,1	6	5,8	3	●	●
UNF 1/4	28	0,91	5,5	62	14,1	36	4,8	8	6,3	3	●	●
UNF 5/16	24	1,06	6,8	74	17,4	40	5,95	10	8,3	3	●	●
UNF 3/8	24	1,06	8,5	80	20,7	45	7,95	12	10,0	4	●	●
UNF 7/16	20	1,27	9,8	80	24,7	45	7,95	12	11,7	4	●	●
UNF 1/2	20	1,27	11,5	90	27,3	45	9,95	14	13,3	4	●	●
UNF 9/16	18	1,41	12,8	102	30,3	48	10,8	16	15,0	4	●	●
UNF 5/8	18	1,41	14,5	102	33,1	48	11,9	18	16,7	4	●	●

● Standardartikel / Items available ex stock

MULTI CTM



27° RECHTSDRALL / RIGHT HAND HELIX 27°

Gewindefräser mit Senkfase, mit Zylinderschaft und innerer Kühlmittelzufuhr, aus Vollhartmetall für Whitworth – Rohrgewinde DIN ISO 228

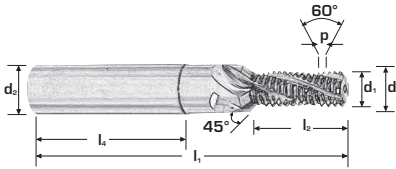
Solid carbide thread milling cutters with chamfer, with straight shank and internal cooling, for British standard pipe thread DIN – ISO 228

Für Innen- und Außengewinde

For internal and external threads



Axialer Kühlmittelaustritt
Axial internal cooling



2,0 x d₁ 2,0 x d₁

Multi CTM	Multi CTM
VHM	VHM

Typ / Type

Schneidstoff / Material

Ø mm	Gg/1" Tpi	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	Ø d ₁ (nominal)	Ø d ₂ mm h6	Ø ds	Z	7044	7044 TF
G 1/8	28	0,88	8,7	80	21,25	45	7,95	12	10,2	4	●	●
G 1/4	19	1,29	11,8	90	28,65	45	9,95	14	13,8	4	●	●
G 3/8	19	1,29	15,2	102	35,35	48	13,6	18	17,5	4	●	●

● Standardartikel / Items available ex stock



27° RECHTSDRALL / RIGHT HAND HELIX 27°

Gewindefräser mit Senkfase, mit Zylinderschaft und innerer Kühlmittelzufuhr aus Vollhartmetall, für NPT Gewinde ANSI B 1.20.1

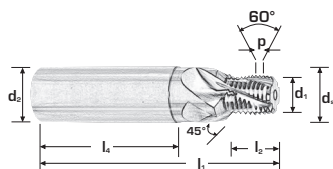
Solid carbide thread milling cutters with chamfer, with straight shank and internal cooling, for American standard taper pipe thread ANSI B 1.20.1

Für Innengewinde

For internal threads



Axialer Kühlmittelaustritt
Axial internal cooling



Typ / Type

Multi CTM Multi CTM

Schneidstoff/Material

VHM VHM

Ø mm	Gg/1" Tpi	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	Ø d ₁ (nominal)	Ø d ₂ mm h6	Ø ds	Z	Multi CTM	Multi CTM
											7050	7050 TF
NPT 1/8	27	0,94	8,4	70	9,86	45	7,30	12	10,0	4	●	●
NPT 1/4	18	1,41	10,8	80	14,8	48	9,95	16	13,1	4	●	●
NPT 3/8	18	1,41	12,4	80	14,8	48	12,50	18	16,7	4	●	●

● Standardartikel / Items available ex stock



27° RECHTSDRALL / RIGHT HAND HELIX 27°

Gewindefräser mit Senkphase, mit Zylinderschaft und innerer Kühlmittelzufuhr aus Vollhartmetall, für NPT Gewinde ANSI B 1.20.3

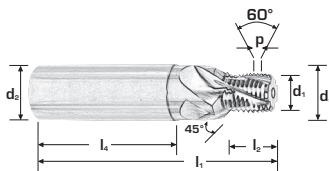
Solid carbide thread milling cutters with chamfer, with straight shank and internal cooling, for dryseal American standard taper pipe thread ANSI B 1.20.3

Für Innengewinde

For internal threads



Axialer Kühlmittelaustritt
Axial internal cooling



Typ / Type

Multi CTM Multi CTM

Schneidstoff/Material

VHM

VHM

Ø mm	Gg/1" Tpi	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	Ø d ₁ (nominal)	Ø d ₂ mm h6	Ø ds	Z	7052	7052 TF
NPTF 1/8	27	0,94	8,4	70	9,83	45	7,30	12	10,0	4	●	●
NPTF 1/4	18	1,41	10,8	80	14,77	48	9,95	16	13,1	4	●	●
NPTF 3/8	18	1,41	14,2	80	14,77	48	12,50	18	16,7	4	●	●

● Standardartikel / Items available ex stock



Gewindefräser mit Senkfase, mit Schaft nach DIN 6535 HB und innerer Kühlmittelzufuhr, aus Vollhartmetall für Metrisches ISO – Regelgewinde nach DIN 13

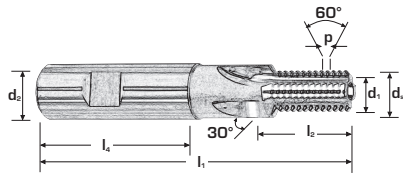
Thread milling cutters with chamfer, with shank acc. to DIN 6535 HB and internal cooling, made of solid carbide for ISO metric coarse thread as per DIN 13

Für Innengewinde

For internal threads



Axialer Kühlmittelaustritt
Axial internal cooling



Typ / Type

Schneidstoff/Material

Multi CTM	Multi CTM
VHM	VHM

Ø mm	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	Ø d ₁ (nominal)	Ø d ₁ mm	Ø d ₂ mm h ₆	Ø ds	Z	6933	6933 TF
M 5	0,80	4,2	55	7,6	36	4,00	6	4,0	5,3	3	-	■
M 6	1,00	5,0	62	9,5	36	4,80	8	4,8	6,3	3	■	■
M 8	1,25	6,8	74	13,1	40	6,50	10	6,5	8,3	3	■	■
M 10	1,50	8,5	80	15,8	45	8,20	12	8,2	10,3	3	■	■
M 12	1,75	10,2	90	17,9	45	9,95	14	9,9	12,3	4	■	■
M 14	2,00	12,0	100	23,0	48	11,60	16	11,6	14,3	4	■	■
M 16	2,00	14,0	102	25,0	48	13,60	18	13,6	16,3	4	■	■

■ Auslaufender Artikel / discontinued items



Gewindefräser mit Senkfase, mit Schaft nach DIN 6535 HB und innerer Kühlmittelzufuhr, aus Vollhartmetall für Metrisches ISO – Regelgewinde nach DIN 13

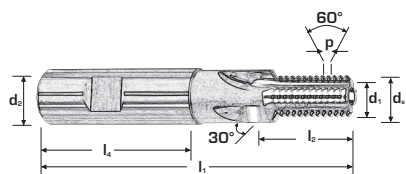
Thread milling cutters with chamfer, with shank acc. to DIN 6535 HB and internal cooling, made of solid carbide for ISO metric coarse thread as per DIN 13

Für Innengewinde

For internal threads



Axialer Kühlmittelaustritt
Axial internal cooling



	Multi CTM	Multi CTM
	VHM	VHM
Typ / Type	6935	6935 TF
Schneidstoff/Material	VHM	VHM
Ø mm		
M 5	■	-
M 6	■	■
M 12	■	■
M 16	■	■

■ Auslaufender Artikel / discontinued items



Gewindefräser mit Senkfase, mit Schaft nach DIN 6535 HB und innerer Kühlmittelzufuhr, aus Vollhartmetall für Metrisches ISO – Feingewinde nach DIN 13

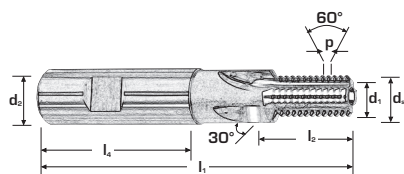
Thread milling cutters with chamfer, with shank acc. to DIN 6535 HB and internal cooling made of solid carbide for ISO metric fine thread as per DIN 13

Für Innegewinde

For internal threads



Axialer Kühlmittelaustritt
Axial internal cooling



Typ / Type

Schneidstoff / Material

Multi CTM Multi CTM

VHM VHM

Ø mm	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	Ø d ₁ (nominal)	Ø d ₁ mm	Ø d ₂ mm h6	Ø ds	Z	6934	6934 TF
M 6	0,75	5,0	62	9,40	36	4,50	5,0	8	6,3	3	■	■
M 8	1,00	6,8	74	12,50	40	5,95	6,7	10	8,3	3	■	■
M 10	1,00	8,5	80	15,50	45	7,95	8,7	12	10,3	3	■	■
M 12	1,00	10,2	90	18,50	45	9,95	10,6	14	12,3	4	■	■
M 12	1,50	10,2	90	18,75	45	9,95	10,1	14	12,3	4	■	■
M 14	1,50	12,0	100	21,75	48	11,60	12,1	16	14,3	4	■	■
M 16	1,50	14,0	102	24,80	48	13,60	14,0	18	16,3	4	-	■

■ Auslaufender Artikel / discontinued items



Gewindefräser mit Senkfase, mit Schaft nach DIN 6535 HB und innerer Kühlmittelzufuhr, aus Vollhartmetall für Metrisches ISO – Feingewinde nach DIN 13

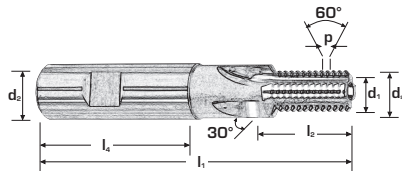
Thread milling cutters with chamfer, with shank acc. to DIN 6535 HB and internal cooling made of solid carbide for ISO metric fine thread as per DIN 13

Für Innegewinde

For internal threads



Axialer Kühlmittelaustritt
Axial internal cooling



Multi CTM **Multi CTM**
VHM **VHM**

Typ / Type

Schneidstoff/Material

Ø mm	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	Ø d ₁ (nominal)	Ø d ₁ mm	Ø d ₂ mm h6	Ø ds	Z	6936	6936 TF
M 6	0,75	5,0	62	12,40	36	4,50	5,0	8	6,3	3	■	■
M 8	1,00	6,8	74	16,50	40	5,95	6,7	10	8,3	3	■	■
M 10	1,00	8,5	80	20,50	45	7,95	8,7	12	10,3	3	■	■
M 12	1,00	10,2	90	24,50	45	9,95	10,6	14	12,3	4	■	■
M 12	1,50	10,2	90	24,75	45	9,95	10,1	14	12,3	4	■	■
M 14	1,50	12,0	100	29,25	48	11,60	12,1	16	14,3	4	■	■
M 16	1,50	14,0	102	32,25	48	13,60	14,0	18	16,3	4	■	■

■ Auslaufender Artikel / discontinued items

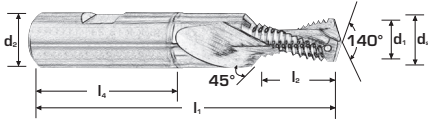


Bohrgewindefräser mit Senkfase und 2 Nuten, mit Schaft nach DIN 6535 HB und innerer Kühlmittelzufuhr, aus Vollhartmetall für Metrisches ISO – Regelgewinde nach DIN 13

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



Kühlmittelaustritt
internal cooling



Typ / Type



Schneidstoff/Material

Ø mm	Steigung Pitch	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	Ø d ₁ (nominal)	Ø d ₂ mm h6	Ø d _s mm	Z	Multi DTM	Multi DTM
									VHM	VHM
*M 3	0,50	48	5,40	36	2,40	6	3,2	2	6940	6940 TF
*M 4	0,70	48	6,85	36	3,20	6	4,2	2	●	●
*M 5	0,80	54	8,70	36	4,00	6	5,3	2	●	●
M 6	1,00	62	10,85	36	4,75	8	6,3	2	●	●
M 8	1,25	74	13,65	40	6,35	10	8,4	2	●	●
M 10	1,50	80	17,95	45	7,95	12	10,5	2	●	●
M 12	1,75	90	20,75	45	9,95	14	12,6	2	●	●
M 14	2,00	102	23,55	48	11,20	16	14,7	2	●	●
M 16	2,00	102	25,90	48	13,20	18	16,8	2	●	●

*Alle Abmessungen ← M 6 ohne Kühlkanäle // All diameters < M 6 without internal cooling
● Standardartikel / Items available ex stock

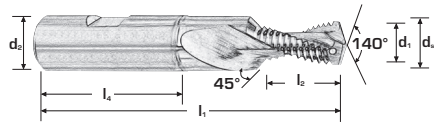


Bohrgewindefräser mit Senkfase und 2 Nuten, mit Schaft nach DIN 6535 HB und innerer Kühlmittelzufuhr, aus Vollhartmetall für Metrisches ISO – Regelgewinde nach DIN 13

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



Kühlmittelaustritt
internal cooling



Typ / Type

Multi DTM Multi DTM

Schneidstoff/Material

VHM VHM

Ø mm	Steigung Pitch	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	Ø d ₁ (nominal)	Ø d ₂ mm h6	Ø ds mm	Z	6942	6942 TF
*M 3	0,50	48	6,90	36	2,40	6	3,2	2	●	●
*M 4	0,70	48	8,95	36	3,20	6	4,2	2	●	●
*M 5	0,80	54	11,10	36	4,00	6	5,3	2	●	●
M 6	1,00	62	13,85	36	4,75	8	6,3	2	●	●
M 8	1,25	74	18,65	40	6,35	10	8,4	2	●	●
M 10	1,50	80	22,45	45	7,95	12	10,5	2	●	●
M 12	1,75	90	26,00	45	9,95	14	12,6	2	●	●
M 14	2,00	102	31,55	48	11,20	16	14,7	2	●	●
M 16	2,00	102	35,90	48	13,20	18	16,8	2	●	●

*Alle Abmessungen ← M 6 ohne Kühlkanäle // All diameters < M 6 without internal cooling

● Standardartikel / Items available ex stock

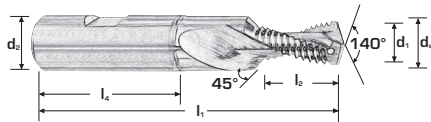


Bohrergewindefräser mit Senkfase und 2 Nuten, mit Schaft nach DIN 6535 HB und innerer Kühlmittelzufuhr, aus Vollhartmetall für Metrisches ISO – Regelgewinde nach DIN 13

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



Kühlmittelaustritt
internal cooling



Typ / Type

Multi DTM Multi DTM
VHM VHM

Schneidstoff/Material

Ø mm	Steigung Pitch	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	Ø d ₁ (nominal)	Ø d ₂ mm h6	Ø d _s mm	Z	6947	6947 TF
M 6	1,00	62	16,85	36	4,75	8	6,3	2	●	●
M 8	1,25	74	22,40	40	6,35	10	8,4	2	●	●
M 10	1,50	80	26,95	45	7,95	12	10,5	2	●	●
M 12	1,75	90	31,25	45	9,95	14	12,6	2	●	●
M 14	2,00	102	39,55	48	11,20	16	14,7	2	●	●
M 16	2,00	102	45,90	48	13,20	18	16,8	2	●	●

● Standardartikel / Items available ex stock



Bohrgewindefräser mit Senkfase und 2 Nuten, mit Schaft nach DIN 6535 HB und innerer Kühlmittelzufuhr aus Vollhartmetall, für Metrisches ISO – Regelgewinde nach DIN 13

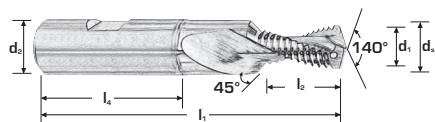
Solid carbide thread milling cutters with chamfer and 2 flutes, with shank acc. to DIN 6535 HB and internal cooling for ISO metric fine coarse thread as per DIN 13

Für Innengewinde

For internal threads



Kühlmittelaustritt
internal cooling



Typ / Type

Schneidstoff/Material



1,5 x d₁

1,5 x d₁

Multi DTM Multi DTM

VHM

VHM

Ø mm	Steigung Pitch	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	Ø d ₁ (nominal)	Ø d ₂ mm h6	Ø ds mm	Z	6944	6944 TF
*MF 5	0,50	54	8,30	36	4,00	6	5,3	2	●	●
MF 6	0,75	62	9,90	36	4,75	8	6,3	2	●	●
MF 8	1,00	74	14,20	40	6,35	10	8,4	2	●	●
MF 10	1,00	80	16,55	45	7,95	12	10,5	2	●	●
MF 10	1,25	80	16,55	45	7,95	12	10,5	2	●	●
MF 12	1,00	90	19,95	45	9,95	14	12,6	2	●	●
MF 12	1,50	90	21,30	45	9,95	14	12,6	2	●	●
MF 14	1,50	102	23,20	48	11,20	16	14,7	2	●	●
MF 16	1,50	102	26,55	48	13,20	18	16,8	2	●	●

*Alle Abmessungen ← M 6 ohne Kühlkanäle // All diameters < M 6 without internal cooling

● Standardartikel / Items available ex stock

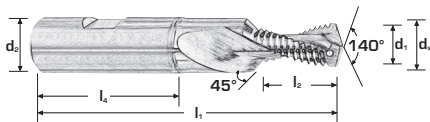


Bohrungweidfräser mit Senkfase und 2 Nuten, mit Schaft nach DIN 6535 HB und innerer Kühlmittelzufuhr, aus Vollhartmetall für Metrisches ISO – Feingewinde nach DIN 13

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



Kühlmittelaustritt
internal cooling



Typ / Type

Multi DTM Multi DTM

Schneidstoff/Material

VHM

VHM

Ø mm	Steigung Pitch	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	Ø d ₁ (nominal)	Ø d ₂ mm h6	Ø ds mm	Z	6946	6946 TF
									Multi DTM	Multi DTM
*MF 5	0,50	54	10,80	36	4,00	6	5,3	2	●	●
MF 6	0,75	62	12,90	36	4,75	8	6,3	2	●	●
MF 8	1,00	74	17,20	40	6,35	10	8,4	2	●	●
MF 10	1,00	80	21,55	45	7,95	12	10,5	2	●	●
MF 10	1,25	80	21,55	45	7,95	12	10,5	2	●	●
MF 12	1,00	90	25,95	45	9,95	14	12,6	2	●	●
MF 12	1,50	90	27,30	45	9,95	14	12,6	2	●	●
MF 14	1,50	102	30,70	48	11,20	16	14,7	2	●	●
MF 16	1,50	102	34,05	48	13,20	18	16,8	2	●	●

*Alle Abmessungen ← M 6 ohne Kühlkanäle // All diameters < M 6 without internal cooling

● Standardartikel / Items available ex stock

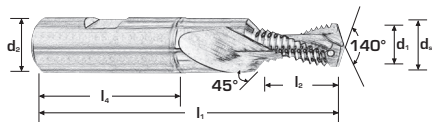


Bohrungweidfräser mit Senkfase und 2 Nuten, mit Schaft nach DIN 6535 HB und innerer Kühlmittelzufuhr, aus Vollhartmetall für Metrisches ISO – Feingewinde nach DIN 13

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



Kühlmittelaustritt
internal cooling



Typ / Type

Multi DTM	Multi DTM
VHM	VHM

Schneidstoff/Material

Ø mm	Steigung Pitch	l_1 mm	l_2 mm	l_4 mm	Ø d_1 (nominal)	Ø $d_{2\text{mm}}$ h6	Ø d_s mm	Z	6943	6943 TF
MF 8	1,00	74	21,20	40	6,35	10	8,4	2	●	●
MF 10	1,00	80	26,55	45	7,95	12	10,5	2	●	●
MF 10	1,25	80	26,55	45	7,95	12	10,5	2	●	●
MF 12	1,00	90	30,95	45	9,95	14	12,6	2	●	●
MF 12	1,50	90	31,80	45	9,95	14	12,6	2	●	●
MF 14	1,50	102	35,20	48	11,20	16	14,7	2	●	●
MF 16	1,50	102	45,55	48	13,20	18	16,8	2	●	●

● Standardartikel / Items available ex stock

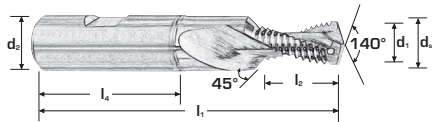


Bohrgewindefräser mit Senkfase und 2 Nuten, mit Schaft nach DIN 6535 HB und innerer Kühlmittelzufuhr aus Vollhartmetall, für Unified Gewinde UNC ANSI B 1.1

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



Kühlmittelaustritt
internal cooling



Typ / Type

Multi DTM Multi DTM
VHM VHM

Schneidstoff/Material

Ø mm	Gg/1" Tpi	Steigung Pitch	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	Ø d ₁ (nominal)	Ø d ₂ mm h6	Ø ds mm	Z	Multi DTM 7068	Multi DTM 7068 TF
*UNC nr.10	24	1,06	54	9,10	36	3,60	6	5,1	2	●	●
*UNC nr.12	24	1,06	54	9,25	36	4,10	6	5,8	2	●	●
UNC 1/4	20	1,27	62	11,00	36	5,00	8	6,7	2	●	●
UNC 5/16	18	1,41	74	13,80	36	6,25	10	8,3	2	●	●
UNC 3/8	16	1,59	80	17,15	40	7,50	12	10,0	2	●	●
UNC 7/16	14	1,81	80	19,40	45	8,80	12	11,7	2	●	●
UNC 1/2	13	1,95	90	21,90	45	10,20	14	13,3	2	●	●
UNC 9/16	12	2,12	102	24,75	48	11,80	16	15,0	2	●	●
UNC 5/8	11	2,31	102	26,90	48	13,10	18	16,5	2	●	●

Nr. 10 und Nr. 12 ohne Kühlkanäle / No. 10 and No. 12 without internal cooling

● Standardartikel / Items available ex stock

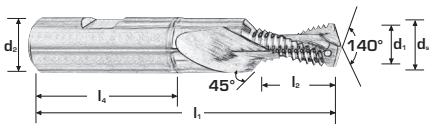


Bohrgewindefräser mit Senkfase und 2 Nuten, mit Schaft nach DIN 6535 HB und innerer Kühlmittelzufuhr aus Vollhartmetall, für Unified Gewinde UNC ANSI B 1.1

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



Kühlmittelaustritt
internal cooling



Typ / Type

Multi DTM	Multi DTM
VHM	VHM

Schneidstoff/Material

\emptyset mm	Gg/1" Tpi	Steigung Pitch	l_1 mm	l_2 mm	l_4 mm	$\emptyset d_1$ (nominal)	$\emptyset d_2$ mm h6	$\emptyset d_s$ mm	Z	7070	7070 TF
*UNC nr.10	24	1,06	54	11,25	36	3,60	6	5,1	2	●	●
*UNC nr.12	24	1,06	54	12,40	36	4,10	6	5,8	2	●	●
UNC 1/4	20	1,27	62	14,85	36	5,00	8	6,7	2	●	●
UNC 5/16	18	1,41	74	18,00	36	6,25	10	8,3	2	●	●
UNC 3/8	16	1,59	80	21,90	40	7,50	12	10,0	2	●	●
UNC 7/16	14	1,81	80	24,85	45	8,80	12	11,7	2	●	●
UNC 1/2	13	1,95	90	26,80	45	10,20	14	13,3	2	●	●
UNC 9/16	12	2,12	102	31,10	48	11,80	16	15,0	2	●	●
UNC 5/8	11	2,31	102	36,15	48	13,10	18	16,5	2	●	●

Nr. 10 und Nr. 12 ohne Kühlkanäle / No. 10 and No. 12 without internal cooling

● Standardartikel / Items available ex stock

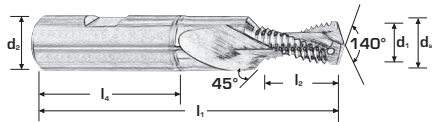


Bohrgewindefräser mit Senkfase und 2 Nuten, mit Schaft nach DIN 6535 HB und innerer Kühlmittelzufuhr aus Vollhartmetall, für Unified Gewinde UNF ANSI B 1.1

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



Kühlmittelaustritt
internal cooling



Typ / Type

Multi DTM	Multi DTM
VHM	VHM

Schneidstoff/Material

Ø mm	Gg/1" Tpi	Steigung Pitch	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	Ø d ₁ (nominal)	Ø d ₂ mm h6	Ø ds mm	Z	7064	7064 TF
*UNF nr.10	32	0,79	54	7,85	36	3,80	6	5,1	2	●	●
*UNF nr.12	28	0,91	54	9,85	36	4,50	6	5,8	2	●	●
UNF 1/4	28	0,91	62	10,90	36	5,00	8	6,7	2	●	●
UNF 5/16	24	1,06	74	13,90	36	5,95	10	8,3	2	●	●
UNF 3/8	24	1,06	80	16,30	40	7,95	12	10,0	2	●	●
UNF 7/16	20	1,27	80	18,25	45	7,95	12	11,7	2	●	●
UNF 1/2	20	1,27	90	21,10	45	9,95	14	13,3	2	●	●
UNF 9/16	18	1,41	102	23,40	48	15,50	16	15,0	2	●	●
UNF 5/8	18	1,41	102	26,50	48	17,50	18	16,7	2	●	●

Nr. 10 und Nr. 12 ohne Kühlkanäle / No. 10 and No. 12 without internal cooling

● Standardartikel / Items available ex stock

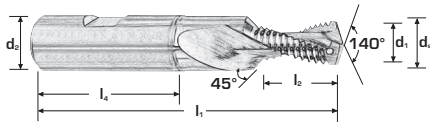


Bohrgewindefräser mit Senkfase und 2 Nuten, mit Schaft nach DIN 6535 HB und innerer Kühlmittelzufuhr aus Vollhartmetall, für Unified Gewinde UNF ANSI B 1.1

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



Kühlmittelaustritt
internal cooling



Typ / Type

Schneidstoff/Material

Multi DTM	Multi DTM
VHM	VHM

Ø mm	Gg/1" Tpi	Steigung Pitch	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	Ø d ₁ (nominal)	Ø d ₂ mm h6	Ø ds mm	Z	7066	7066 TF
*UNF nr.10	32	0,79	54	10,20	36	3,80	6	5,1	2	●	●
*UNF nr.12	28	0,91	54	12,55	36	4,50	6	5,8	2	●	●
UNF 1/4	28	0,91	62	12,70	36	5,00	8	6,7	2	●	●
UNF 5/16	24	1,06	74	18,15	36	5,95	10	8,3	2	●	●
UNF 3/8	24	1,06	80	20,55	40	7,95	12	10,0	2	●	●
UNF 7/16	20	1,27	80	24,60	45	7,95	12	11,7	2	●	●
UNF 1/2	20	1,27	90	27,40	45	9,95	14	13,3	2	●	●
UNF 9/16	18	1,41	102	30,45	48	15,50	16	15,0	2	●	●
UNF 5/8	18	1,41	102	33,55	48	17,50	18	16,7	2	●	●

Nr. 10 und Nr. 12 ohne Kühlkanäle / No. 10 and No. 12 without internal cooling

● Standardartikel / Items available ex stock

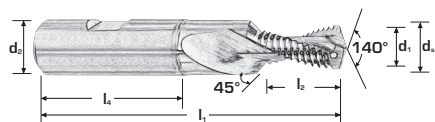


Bohrgewindefräser mit Senkfase und 2 Nuten, mit Schaft nach DIN 6535 HB und innerer Kühlmittelzufuhr aus Vollhartmetall, für Whitworth - Rohrgewinde DIN ISO 228

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



Kühlmittelaustritt
internal cooling



Typ / Type

Schneidstoff/Material

Ø mm	Gg/1" Tpi	Steigung Pitch	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	Ø d ₁ (nominal)	Ø d ₂ mm h ₆	Ø ds mm	Z	Multi DTM	Multi DTM
										VHM	VHM
										7060	7060 TF
G 1/8	28	0,91	80	16	45	7,95	12	10,2	2	●	●
G 1/4	19	1,34	90	22	45	11,00	14	13,8	2	●	●
G 3/8	19	1,34	102	28	48	13,80	18	17,5	2	●	●



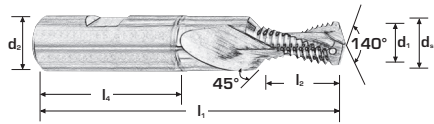


Bohrgewindefräser mit Senkfase und 2 Nuten, mit Schaft nach DIN 6535 HB und innerer Kühlmittelzufuhr aus Vollhartmetall, für Whitworth - Rohrgewinde DIN ISO 228

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



Kühlmittelaustritt
internal cooling



2,0 x d₁

2,0 x d₁

Typ / Type

Schneidstoff/Material

Multi DTM	Multi DTM
VHM	VHM

Ø mm	Gg/1" Tpi	Steigung Pitch	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	Ø d ₁ (nominal)	Ø d ₂ mm h ₆	Ø ds mm	Z	7062	7062 TF
G 1/8	28	0,91	80	21,45	45	7,95	12	10,2	2	●	●
G 1/4	19	1,34	90	28,70	45	11,00	14	13,8	2	●	●
G 3/8	19	1,34	102	36,00	48	13,80	18	17,5	2	●	●

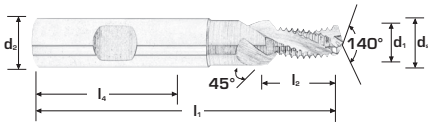


Bohrergewindefräser mit Senkfase und 3 Nuten, mit Schaft nach DIN 6535 HB und innerer Kühlmittelzufuhr, aus Vollhartmetall für Metrisches ISO – Feingewinde nach DIN 13

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



Kühlmittelaustritt
internal cooling



Typ / Type

Schneidstoff/Material

Multi DTM Multi DTM
VHM VHM

Ø mm	Steigung Pitch	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	Ø d ₁ (nominal)	Ø d ₂ mm h6	Ø ds mm	Z	7071	7071 TF
M 6	1,00	62	10,85	36	4,75	8	6,3	3	●	●
M 8	1,25	74	13,65	40	6,35	10	8,4	3	●	●
M 10	1,50	80	17,95	45	7,95	12	10,5	3	●	●
M 12	1,75	90	20,75	45	9,95	14	12,6	3	●	●
M 14	2,00	102	23,55	48	11,20	16	14,7	3	●	●
M 16	2,00	102	25,90	48	13,20	18	16,8	3	●	●

● Standardartikel / Items available ex stock

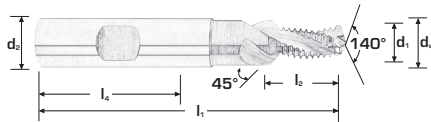


Bohrergewindefräser mit Senkfase und 3 Nuten, mit Schaft nach DIN 6535 HB und innerer Kühlmittelzufuhr, aus Vollhartmetall für Metrisches ISO – Regelgewinde nach DIN 13

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



Kühlmittelaustritt
internal cooling



Typ / Type

Multi DTM VHM Multi DTM VHM

Schneidstoff/Material

Ø mm	Steigung Pitch	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	Ø d ₁ (nominal)	Ø d ₂ mm h6	Ø ds mm	Z	7073	7073 TF
M 3	0,50	48	6,90	36	2,40	6	3,2	3	●	●
M 4	0,70	48	8,95	36	3,20	6	4,2	3	●	●
M 5	0,80	54	11,10	36	4,00	6	5,3	3	●	●
M 6	1,00	62	13,85	36	4,75	8	6,3	3	●	●
M 8	1,25	74	18,65	40	6,35	10	8,4	3	●	●
M 10	1,50	80	22,45	45	7,95	12	10,5	3	●	●
M 12	1,75	90	26,00	45	9,95	14	12,6	3	●	●
M 14	2,00	102	31,55	48	11,20	16	14,7	3	●	●
M 16	2,00	102	35,90	48	13,20	18	16,8	3	●	●

● Standardartikel / Items available ex stock

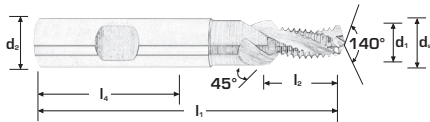


Bohrungweidefräser mit Senkfase und 3 Nuten, mit Schaft nach DIN 6535 HB und innerer Kühlmittelzufuhr, aus Vollhartmetall für Metrisches ISO – Regelgewinde nach DIN 13

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



Kühlmittelaustritt
internal cooling



Typ / Type

Schneidstoff/Material

Ø mm	Steigung Pitch	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	Ø d ₁ (nominal)	Ø d ₂ mm h6	Ø ds mm	Z	Multi DTM	Multi DTM
									VHM	VHM
*M 3	0,50	48	8,40	36	2,40	6	3,2	3	7075	7075 TF
*M 4	0,70	48	11,05	36	3,20	6	4,2	3	●	●
*M 5	0,80	54	13,50	36	4,00	6	5,3	3	●	●
M 6	1,00	62	16,85	36	4,75	8	6,3	3	●	●
M 8	1,25	74	22,40	40	6,35	10	8,4	3	●	●
M 10	1,50	80	26,95	45	7,95	12	10,5	3	●	●
M 12	1,75	90	31,25	45	9,95	14	12,6	3	●	●
M 14	2,00	102	39,55	48	11,20	16	14,7	3	●	●
M 16	2,00	102	45,90	48	13,20	18	16,8	3	●	●

*Ohne Innenkühlung / Without internal cooling

● Standardartikel / Items available ex stock

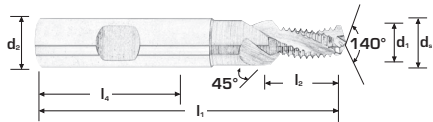


Bohrungweidefräser mit Senkfase und 3 Nuten, mit Schaft nach DIN 6535 HB und innerer Kühlmittelzufuhr, aus Vollhartmetall für Metrisches ISO – Regelgewinde nach DIN 13

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



Kühlmittelaustritt
internal cooling



Typ / Type

Multi DTM Multi DTM
VHM VHM

Schneidstoff/Material

\emptyset mm	Steigung Pitch	l_1 mm	l_2 mm	l_4 mm	$\emptyset d_1$ (nominal)	$\emptyset d_{2,mm}$ h6	$\emptyset d_s$ mm	Z	7077	7077 TF
M 6	1,0	62	18,90	36	4,75	8	6,3	3	●	●
M 8	1,25	74	25,00	40	6,35	10	8,4	3	●	●
M 10	1,5	80	31,50	45	7,95	12	10,5	3	●	●
M 12	1,75	90	38,30	45	9,95	14	12,6	3	●	●
M 14	2,0	102	43,70	48	11,20	16	14,7	3	●	●
M 16	2,0	102	50,00	48	13,20	18	16,8	3	●	●

● Standardartikel / Items available ex stock

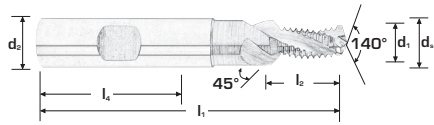


Bohrungweidfräser mit Senkfase und 3 Nuten, mit Schaft nach DIN 6535 HB und innerer Kühlmittelzufuhr, aus Vollhartmetall für Metrisches ISO – Feingewinde nach DIN 13

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



Kühlmittelaustritt
internal cooling



1,5 x d₁

Typ / Type

Schneidstoff/Material

Multi DTM

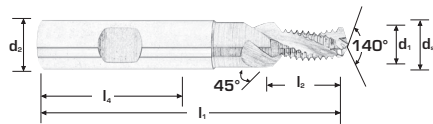
VHM

∅ mm	Steigung Pitch	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	∅ d ₁ (nominal)	∅ d ₂ mm h6	∅ ds mm	Z	
MF 10	1,25	80	18,0	45	7,95	12	10,5	3	7072 TF
MF 14	1,50	102	23,0	48	11,20	16	14,7	3	



Bohrergewindefräser mit Senkfase und 3 Nuten, mit Schaft nach DIN 6535 HB und innerer Kühlmittelzufuhr, aus Vollhartmetall für Metrisches ISO – Feingewinde nach DIN 13

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



Typ / Type

Multi DTM	Multi DTM
VHM	VHM

Schneidstoff/Material

Ø mm	Steigung Pitch	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	Ø d ₁ (nominal)	Ø d ₂ mm h6	Ø d _s mm	Z	7074	7074 TF
MF 6	0,75	62	12,90	36	4,75	8	6,3	3	●	●
MF 8	1,00	74	17,20	40	6,35	10	8,4	3	●	●
MF 10	1,00	80	21,55	45	7,95	12	10,5	3	●	●
MF 10	1,25	80	21,55	45	7,95	12	10,5	3	●	●
MF 12	1,00	90	25,95	45	9,95	14	12,6	3	●	●
MF 12	1,50	90	27,30	45	9,95	14	12,6	3	●	●
MF 14	1,50	102	30,70	48	11,20	16	14,7	3	●	●
MF 16	1,50	102	34,05	48	13,20	18	16,8	3	●	●

● Standardartikel / Items available ex stock

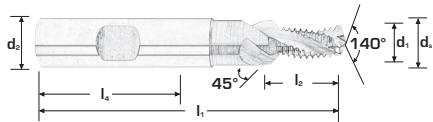


Bohrungweidfräser mit Senkfase und 3 Nuten, mit Schaft nach DIN 6535 HB und innerer Kühlmittelzufuhr, aus Vollhartmetall für Metrisches ISO – Feingewinde nach DIN 13

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



Kühlmittelaustritt
internal cooling



Typ / Type

Multi DTM Multi DTM

Schneidstoff/Material

VHM

VHM

Ø mm	Steigung Pitch	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	Ø d ₁ (nominal)	Ø d ₂ mm h6	Ø ds mm	Z	7076	7076 TF
MF 8	1,00	74	21,20	40	6,35	10	8,4	3	●	●
MF 10	1,00	80	26,55	45	7,95	12	10,5	3	●	●
MF 10	1,25	80	26,55	45	7,95	12	10,5	3	●	●
MF 12	1,00	90	30,95	45	9,95	14	12,6	3	●	●
MF 12	1,50	90	31,80	45	9,95	14	12,6	3	●	●
MF 14	1,50	102	35,20	48	11,20	16	14,7	3	●	●
MF 16	1,50	102	41,55	48	13,20	18	16,8	3	●	●

● Standardartikel / Items available ex stock



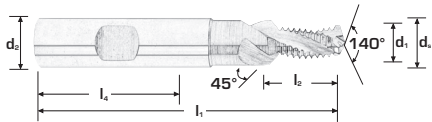
Bohrgewindefräser mit Senkfase und 3 Nuten, mit Schaft nach DIN 6535 HB und innerer Kühlmittelzufuhr, aus Vollhartmetall für Metrisches ISO – Feingewinde nach DIN 13

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

MF

TIAIN
Futura

Kühlmittelaustritt
internal cooling



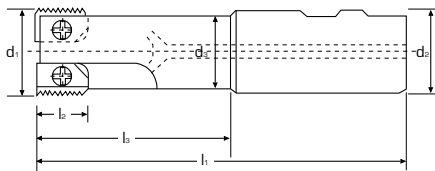
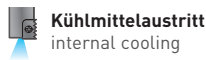
Typ / Type									Multi DTM	Multi DTM
Schneidstoff/Material									VHM	VHM
Ø mm	Steigung Pitch	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	Ø d ₁ (nominal)	Ø d ₂ mm h6	Ø ds mm	Z	7078	7078 TF
MF 8	1,00	74	25,10	40	6,35	10	8,4	3	●	●
MF 10	1,00	80	31,50	45	7,95	12	10,5	3	●	●
MF 10	1,25	80	31,50	45	7,95	12	10,5	3	●	●
MF 12	1,00	90	38,30	45	9,95	14	12,6	3	●	●
MF 12	1,50	90	38,30	45	9,95	14	12,6	3	●	●
MF 14	1,50	102	43,70	48	11,20	16	14,7	3	●	●
MF 16	1,50	102	50,00	48	13,20	18	16,8	3	●	●

● Standardartikel / Items available ex stock



Gewindefräskörper mit auswechselbaren Gewindefräsplatten aus Hartmetall, Zylinderschaft mit WELDON – Fläche, mit innerer Kühlmittelzufuhr

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



Typ / Type A
(1 Gewindefräsplatten/insert)

Typ / Type B
(2 Gewindefräsplatten/insert)



Kat. Nr. Cat. No.	Typ Type	d ₁ mm	Steigung Pitch	Ausführung Execution	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	Ø d2h6	Ø d3	Gesamtlänge Fräsplatte total length insert	
6960	A	16	0,5 - 2,5	kurz/short	78	15	30	16	13	15 mm	✓
	B	25	0,5 - 2,5	kurz/short	106	15	50	25	21	15 mm	✓
6961	A	16	0,5 - 2,5	lang/long	98	15	50	16	13	15 mm	✓
	A	20	0,5 - 2,5	lang/long	110	15	60	20	17	15 mm	✓
6963	B	25	0,5 - 2,5	lang/long	150	15	94	25	21	15 mm	✓
	A	22	3,0 - 3,5	lang/long	110	15	60	20	17	15 mm	✓
6962	B	27	3,0 - 3,5	kurz/short	106	15	50	25	21	15 mm	✓
	A	25	1,0 - 4,0	kurz/short	107	26	48	25	21	26 mm	✓
Anwendungsbereich:		für Feingewinde = Fräser-Ø d1 < 2/3 des Gewinde-Ø									
		für Feingewinde = Fräser-Ø d1 < 3/4 des Gewinde-Ø									
		Kat. Nr. 6970 - Schraube									
		Kat. Nr. 6980 - Torx-Schraubendreher									
		Bei Bestellung bitte Kat. Nr. des Werkzeughalters									
Application area:		for metric coarse threads = cutter Ø d ₁ 2/3 of thread Ø									
		per filettatura fine = fresa Ø d ₁ 3/4 of thread Ø									
		Cat. No. 6970 - Screw									
		Cat. No. 6980 - Torx screw driver									
		When ordering please state Cat. No. of the tool holder									

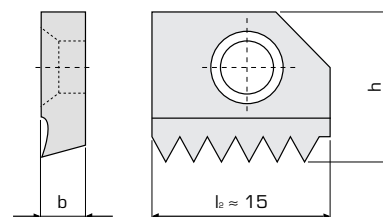


Gewindefräsplatten aus Hartmetall für Metrisches ISO – Gewinde

Indexable inserts for ISO metric thread

Für Innengewinde

For internal threads



Typ / Type					Multi TMI	Multi TMI
					VHM	VHM
Schneidstoff/Material					6950	6950 TN
l ₂ mm	Steigung Pitch	b mm	h mm	Standard Fräsplatte Standard insert	6950	6950 TN
15	0,50	3,18	10	15 mm	●	●
15	0,75	3,18	10	15 mm	●	●
15	1,00	3,18	10	15 mm	●	●
15	1,25	3,18	10	15 mm	●	●
15	1,50	3,18	10	15 mm	●	●
15	1,75	3,18	10	15 mm	●	●
15	2,00	3,18	10	15 mm	●	●
15	2,50	3,18	10	15 mm	●	●
15	3,00	3,18	10	15 mm	●	●
15	3,50	3,18	10	15 mm	●	●

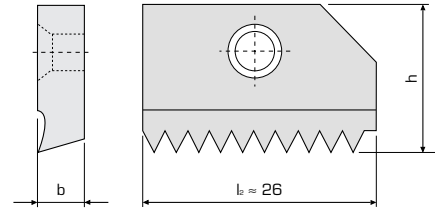
● Standardartikel / Items available ex stock



Gewindefräsplatten aus Hartmetall für Metrisches ISO – Gewinde

Indexable inserts for ISO metric thread

Für Innengewinde
For internal threads



Typ / Type					Multi TMI	Multi TMI
Schneidstoff/Material					VHM	VHM
l_2 mm	Steigung Pitch	b mm	h mm	Standard Fräsplatte Standard insert	6956	6956 TN
26	1,0	4,95	15	26 mm	●	●
26	1,5	4,95	15	26 mm	●	●
26	2,0	4,95	15	26 mm	●	●
26	2,5	4,95	15	26 mm	●	●
26	3,0	4,95	15	26 mm	●	●
26	3,5	4,95	15	26 mm	●	●
26	4,0	4,95	15	26 mm	●	●

● Standardartikel / Items available ex stock



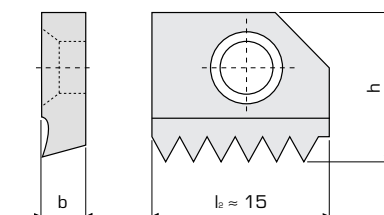
Gewindefräsplatten aus Hartmetall für Unified Gewinde ANSI B 1.1

Indexable inserts for unified thread UN ANSI B 1.1

Per filetti interni ed esterni / For internal and external threads

UN

TiN



Typ / Type					Multi TMI	Multi TMI
Schneidstoff/Material					VHM	VHM
l_2 mm	Gg/1" Tpi	b mm	h mm	Standard Fräsplatte Standard insert	6954	6954 TN
15	12	3,18	10	15 mm	●	●
15	14	3,18	10	15 mm	●	●
15	16	3,18	10	15 mm	●	●

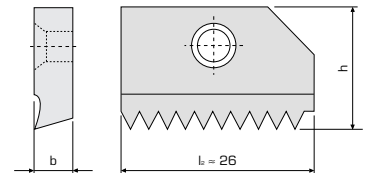
● Standardartikel / Items available ex stock



Gewindefräsplatten aus Hartmetall für Whitworth (BSF-BSP/G)

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

Per filetti interni ed esterni / For internal and external threads



Typ / Type					Multi TMI	Multi TMI
Schneidstoff/Material					VHM	VHM
l ₂ mm	Gg/1" Tpi	b mm	h mm	Standard Fräsplatte Standard insert	6958	6958 TN
26	11	4,95	15	26 mm	●	●

● Standardartikel / Items available ex stock



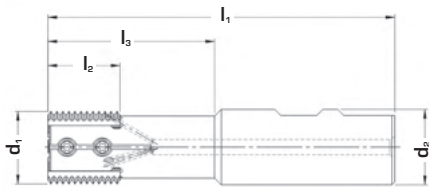
Gewindefräser mit unterschiedlichen Nuten, Wendeschneidplatten aus VHM, Weldon Schaft und Innenkühlung

Thread milling cutters multi flutes, indexable inserts, WELDON shank and internal coolant



Kühlmittelaustritt
internal cooling

NEW



Typ / Type

Schneidstoff / Material

Kat. Nr. Cat. No.	d ₁ mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	∅ d2 h6	Z	Wendeplatte Standard	Schraube Screw	
6981	26	115	23	50	25	3	6953	6991 M3,5	●
6982	33	115	40	85	32	3	6955	6991 M3,5	●
6983	41	115	48	100	40	4	6957	6991 M4	●

Kat. Nr./Cat.-No. **6991** Schraube/Screw **M3,5** Grundkörper/locking bodies **6981/6982**

Kat. Nr./Cat.-No. **6991** Schraube/Screw **M4** Grundkörper/locking body **6983**

Kat. Nr./Cat.-No. **KY T 15** Torx Schraubendreher/Torx key

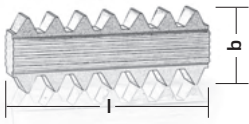


Vollhartmetallwendeplatte für ISO metrisches Gewinde
indexable inserts for ISO metric thread

Für Innengewinde
For internal threads



NEW



Typ / Type

Multi TMI

Multi TMI

Schneidstoff/Material

VHM

VHM

Ø mm	Steigung Pitch	Grundkörper Bodies	l mm	b mm	S mm	6953	6953 TC
26	1,0	6981	24	9	4	●	●
26	1,5	6981	24	9	4	●	●
26	2,0	6981	24	9	4	●	●
26	3,0	6981	24	9	4	●	●
26	3,5	6981	24	9	4	●	●
26	4,0	6981	24	9	4	●	●

● Standardartikel / Items available ex stock

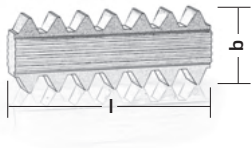


Vollhartmetallwendeplatte für ISO metrisches Gewinde

Indexable inserts for ISO metric thread

Für Innengewinde

For internal threads



Typ / Type

Multi TMI

Multi TMI

Schneidstoff / Material

VHM

VHM

Ø mm	Steigung Pitch	Grundkörper Bodies	l mm	b mm	S mm	6955	6955 TC
33	1,0	6982	40	11	5	●	●
33	2,0	6982	40	11	5	●	●
33	3,0	6982	40	11	5	●	●
33	4,0	6982	40	11	5	●	●
33	4,5	6982	40	11	5	●	●
33	5,0	6982	40	11	5	●	●

● Standardartikel / Items available ex stock



Vollhartmetallwendplatte für ISO metrisches Gewinde

Indexable inserts for ISO metric thread

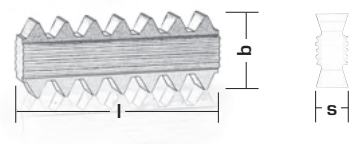
Für Innengewinde

For internal threads

M

TICN

NEW



Typ / Type

Multi TMI

Multi TMI

Schneidstoff/Material

VHM

VHM

Ø mm	Steigung Pitch	Grundkörper Bodies	l mm	b mm	S mm	6957	6957 TC
						VHM	VHM
41	2,0	6983	48	13	6	●	●
41	3,0	6983	48	13	6	●	●
41	4,0	6983	48	13	6	●	●
41	5,5	6983	48	13	6	●	●
41	6,0	6983	48	13	6	●	●

● Standardartikel / Items available ex stock



Hochleistungs-Gewindebohrer

High Performance Taps



► **Technische Daten**
Technical Guide

TECHNISCHE DATEN

TECHNICAL DATA



Typ / Type		MULTI RAPID VA / MULTI VA		MULTI RAPID HD / MULTI HD	
ILIX Typ-siehe Seite / ILIX type - see page		290		290	
Werkstoff / Material		HSS-Co-PM		HSS-Co-PM	
Anwendung / Application		Durchgangsloch Through Hole	Sackloch Blind Hole	Durchgangsloch Through Hole	Sackloch Blind Hole
Anschnitt - Drallwinkel / Chamfer - Flute angle		B 0°	C 50°	B 0°	C 40°
Gewindetiefe / Threading deep		3xD	3xD	3xD	3xD
Beschichtung / Coating		TC	TC	TN	-
Innenliegende Kühlkanäle / Internal Coolant		-	-	-	-
M	4H	-	-	-	-
	6H/6HX	6773/6778	6774/6779	6750/6751	6755/6756
	6G/6GX	-	-	-	-
	7G	-	-	-	-
	6H+0,1	-	-	-	-
MF	6H/6HX	6984	6985	6752	6757
	6G/6GX	-	-	-	-
	6H+0,1	-	-	-	-
UNC	2B/2BX	6986	6987	6993	6994
	3B/3BX	-	-	-	-
UNF	2B/2BX	6988	6989	6995	6996
	3B/3BX	-	-	-	-
8-UN	2B	-	-	-	-
BSP/G	G	-	-	-	-
RP (BSPP)	Rp	-	-	-	-
RC (BSPT)	Rc	-	-	-	-
BSW-W	BSW	-	-	-	-
NPT	NPT	-	-	-	-
NPTF	NPTF	-	-	-	-
		vc	vc	vc	vc
P	< 800 N/mm ²	30	30	-	-
	700-1000 N/mm ²	25	25	25	25
	1000-1300 N/mm ²	-	-	15	15
M	Austenitisch	15	15	-	-
	Austenitisch / ferritisch	10	10	8	8
K	GG	-	-	30	30
	GGG	-	-	20	20
N	Aluminium	40	40	-	-
	NE-Metalle	-	-	-	-
S	Titan	3	3	-	-
	Sonderlegierungen	-	-	-	-
H	Gehärteter Stahl 38 / 48 HRC	-	-	-	-
	Gehärteter Stahl 48 / 58 HRC	-	-	-	-
	Gehärteter Stahl 58 / 68 HRC	-	-	-	-

TECHNISCHE DATEN

TECHNICAL DATA



Typ / Type		T-BLACK	TI		NI
ILIX Typ-siehe Seite / ILIX type - see page		294	296		296
Werkstoff / Material		HSS-Co-PM	HSS-Co-PM		HSS-Co-PM
Anwendung / Application		Sackloch Blind Hole	Durchgangsloch Through Hole	Sackloch Blind Hole	Durchgangsloch Through Hole
Anschnitt - Drallwinkel / Chamfer - Flute angle		C 40°	B 0°	C 15°	B 0°
Gewindetiefe / Threading deep		3xD	2xD	2xD	2xD
Beschichtung / Coating		TB	VP	VP	BL
Innenliegende Kühlkanäle / Internal Coolant		-	-	-	-
M	4H	-	-	-	-
	6H/6HX	6668/6669	6683/6825	6684/6826	6892/6893
	6G/6GX	-	-	-	-
	7G	-	-	-	-
	6H+0,1	-	-	-	-
MF	6H/6HX	6830	6828	6829	-
	6G/6GX	-	-	-	-
	6H+0,1	-	-	-	-
UNC	2B/2BX	6831/6832	-	-	6869/6897
	3B/3BX	-	-	-	-
UNF	2B/2BX	6833/6834	-	-	6844/6845
	3B/3BX	-	-	-	-
8-UN	2B	-	-	-	-
BSP/G	G	6835	-	-	-
RP (BSPP)	Rp	-	-	-	-
RC (BSPT)	Rc	-	-	-	-
BSW-W	BSW	-	-	-	-
NPT	NPT	-	-	-	-
NPTF	NPTF	-	-	-	-
		vc	vc	vc	vc
P	< 800 N/mm ²	35	-	-	-
	700-1000 N/mm ²	30	-	-	-
	1000-1300 N/mm ²	20	7	7	-
M	Austenitisch	10	-	-	-
	Austenitisch / ferritisch	7	6	6	6
K	GG	-	-	-	-
	GGG	30	-	-	-
N	Aluminium	30	-	-	-
	NE-Metalle	20	-	-	-
S	Titan	2	3	3	3
	Sonderlegierungen	2	-	-	2
H	Gehärteter Stahl 38 / 48 HRC	-	-	-	-
	Gehärteter Stahl 48 / 58 HRC	-	-	-	-
	Gehärteter Stahl 58 / 68 HRC	-	-	-	-

TECHNISCHE DATEN

TECHNICAL DATA



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

TECHNISCHE DATEN

TECHNICAL DATA



Typ / Type		TP	MICRO			
ILIX Typ-siehe Seite / ILIX type - see page		302	302			
Werkstoff / Material		VHM	VHM			
Anwendung / Application		Sackloch / Blind Hole Durchgangsloch / Through Hole	Sackloch / Blind Hole Durchgangsloch / Through Hole			
Anschnitt - Drallwinkel / Chamfer - Flute angle		-	-			
Gewindetiefe / Threading deep		1,5/2xD	2/3xD			
Beschichtung / Coating		TF	TC			
Innenliegende Kühlkanäle / Internal Coolant		-	-			
M	4H	7015/7016	7081/7082/7083			
	6H/6HX	7015/7016	7081/7082/7083			
	6G/6GX	7015/7016	7081/7082/7083			
	7G	7015/7016	7081/7082/7083			
	6H+0,1	7015/7016	7081/7082/7083			
MF	6H/6HX	-	-			
	6G/6GX	-	-			
	6H+0,1	-	-			
UNC	2B/2BX	-	-			
	3B/3BX	-	-			
UNF	2B/2BX	-	-			
	3B/3BX	-	-			
8-UN	2B	-	-			
BSP/G	G	-	-			
RP (BSPP)	Rp	-	-			
RC (BSPT)	Rc	-	-			
BSW-W	BSW	-	-			
NPT	NPT	-	-			
NPTF	NPTF	-	-			
		Vc	Fz	Vc	Fz	
P	< 800 N/mm ²	-	-	120	0,005-0,02	
	700-1000 N/mm ²	-	-	100	0,005-0,02	
	1000-1300 N/mm ²	-	-	80	0,005-0,02	
M	Austenitisch	-	-	40	0,005-0,02	
	Austenitisch / ferritisch	-	-	35	0,005-0,02	
K	GG	80	0,04-0,12	100	0,005-0,02	
	GGG	-	-	80	0,005-0,02	
N	Aluminium	-	-	250	0,01-0,06	
	NE-Metalle	-	-	200	0,01-0,06	
S	Titan	-	-	35	0,005-0,02	
	Sonderlegierungen	-	-	30	0,005-0,02	
H	Gehärteter Stahl 38 / 48 HRC	55	0,02-0,06	-	-	
	Gehärteter Stahl 48 / 58 HRC	45	0,02-0,06	-	-	
	Gehärteter Stahl 58 / 68 HRC	40	0,02-0,06	-	-	

TECHNISCHE DATEN

TECHNICAL DATA



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

TECHNISCHE DATEN

TECHNICAL DATA



Typ / Type		MULTI DTM 2tg		MULTI DTM 3tg	
ILIX Typ-siehe Seite / ILIX type - see page		306		308	
Werkstoff / Material		Wechselplatte VHM		Wechselplatte VHM	
Anwendung / Application		Sackloch / Blind Hole Durchgangsloch / Through Hole		Sackloch / Blind Hole Durchgangsloch / Through Hole	
Anschnitt - Drallwinkel / Chamfer - Flute angle		-		-	
Gewindetiefe / Threading deep		-		-	
Beschichtung / Coating		BL	TF	BL	TF
Innenliegende Kühlkanäle / Internal Coolant					
M	4H	6940/6942/6947		7071/7073//7075/7077	
	6H/6HX	6940/6942/6947		7071/7073//7075/7077	
	6G/6GX	6940/6942/6947		7071/7073//7075/7077	
	7G	6940/6942/6947		7071/7073//7075/7077	
	6H+0,1	6940/6942/6947		7071/7073//7075/7077	
MF	6H/6HX	6944/6946/6943		7072/7074/7076/7078	
	6G/6GX	6944/6946/6943		7072/7074/7076/7078	
	6H+0,1	6944/6946/6943		7072/7074/7076/7078	
UNC	2B/2BX	7068-7070		-	
	3B/3BX	7068-7070		-	
UNF	2B/2BX	7064-7066		-	
	3B/3BX	7064-7066		-	
8-UN	2B	-		-	
BSP/G	G	-		-	
RP (BSPP)	Rp	-		-	
RC (BSPT)	Rc	-		-	
BSW-W	BSW	-		-	
NPT	NPT	-		-	
NPTF	NPTF	-		-	
		Vc	Fz	Vc	Fz
P	< 800 N/mm ²	-	-	-	-
	700-1000 N/mm ²	-	-	-	-
	1000-1300 N/mm ²	-	-	-	-
M	Austenitisch	-	-	-	-
	Austenitisch / ferritisch	-	-	-	-
K	GG	100	0,06-0,12	100	0,06-0,12
	GGG	-	-	-	-
N	Aluminium	250	0,07-0,15	250	0,07-0,15
	NE-Metalle	200	0,07-0,15	200	0,07-0,15
S	Titan	-	-	-	-
	Sonderlegierungen	-	-	-	-
H	Gehärteter Stahl 38 / 48 HRC	-	-	-	-
	Gehärteter Stahl 48 / 58 HRC	-	-	-	-
	Gehärteter Stahl 58 / 68 HRC	-	-	-	-

TECHNISCHE DATEN

TECHNICAL DATA



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