03

FRESE A FILETTARE
THREAD MILLING CUTTERS

B.03.01

Guida alla selezione dell'utensile **654-667**
Tool selection guide

B.03.02

Gamma prodotti **669-728**
Products range

B.03.03

Parametri di taglio **729-737**
Cutting data

FRESE A FILETTARE
THREAD MILLING CUTTERS

B.03.01

Guida alla selezione dell'utensile
Tool selection guide

	Descrizione famiglia prodotto | Family product description

▸ Metallo Duro Integrale | Solid Carbide

TPH p. 657	**Frese a filettare in Metallo Duro Integrale per fori passanti e ciechi, idonei per lavorazioni di acciaio temprato fino a 63 HRC.** Solid carbide thread milling cutters for threading tempered steel up to 63 HRC, through and blind holes.
MICRO UNO p. 657	**Micro Frese a filettare in Metallo Duro Integrale ad una spira per fori passanti e ciechi, idonei per lavorazioni generiche.** Solid carbide micro thread milling cutters with single ring of teeth for threading through and blind holes, for general purpose applications.
NEW **MICRO TRE** p. 657	**Micro Frese a filettare in Metallo Duro Integrale a 3 spire per fori passanti e ciechi, idonei per lavorazioni generiche.** Solid carbide micro thread milling cutters with three rings of teeth for threading through and blind holes, for general purpose applications.
NEW **MICRO TRE TPH** p. 657	**Micro Frese a filettare in Metallo Duro Integrale a 3 spire per la lavorazione di fori passanti e ciechi in acciaio temprato fino a 63 HRC.** Solid carbide micro thread milling cutters with three rings of teeth for threading tempered steel up to 63 HRC through and blind holes.
NEW **MICRO TRE MULTI DTM** p. 658	**Micro Frese a filettare in Metallo Duro Integrale a 3 spire per la foratura e filettatura di fori passanti e ciechi, idonei per lavorazioni generiche.** Solid carbide micro thread milling cutters with three rings of teeth for drilling and threading of through and blind holes, for general purpose applications.
NEW **MULTI TM HP** p. 658	**Frese a filettare in Metallo Duro Integrale a passo differenziato con foro di lubrificazione assiale per fori passanti e ciechi, idonei per lavorazioni generiche.** Solid carbide thread milling cutters with unequal pitch and axial internal coolant for threading through and blind holes, for general purpose applications.
MULTI TM 27° p. 658	**Frese a filettare in Metallo Duro Integrale con foro di lubrificazione assiale, idonei per lavorazioni generiche.** Solid carbide thread milling cutters with axial internal coolant for general purpose applications.
MULTI TM 15° p. 659	
MULTI TM p. 660	
MULTI TM AERO 27° p. 659	**Frese a filettare in Metallo Duro Integrale con foro di lubrificazione assiale specifico per il settore aerospaziale.** Solid carbide thread milling cutters with axial internal coolant, specific for aerospace industry.

	Descrizione famiglia prodotto | Family product description

▸ **Metallo Duro Integrale** | Solid Carbide

MULTI CTM 27° p. 660	**Frese a filettare multifunzione in Metallo Duro Integrale con foro di lubrificazione assiale per la filettatura e svasatura di fori passanti e ciechi, idonei per lavorazioni generiche.** Solid carbide multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for chamfering and threading through and blind holes, for general purpose applications.
MULTI CTM p. 661	
MULTI DTM p. 662	**Frese multifunzione a 2-3 taglienti in Metallo Duro Integrale con foro di lubrificazione assiale per la foratura, filettatura e svasatura di materiali a truciolo corto.** Solid carbide multifunction thread milling cutters with two or three teeth with axial internal coolant for drilling, threading and chamfering of short chip materials.

▸ **Metallo Duro Integrale** | Solid Carbide

MULTI TMI p. 666	**Frese a filettare a fissaggio meccanico a 1-2 taglienti per fori passanti e ciechi, idonei per lavorazioni generiche.** Indexable thread milling cutters with one or two teeth for threading through and blind holes, for general purpose applications.

Codice Utensile | Tool code		Materiale utensile Tool material	Tipologia filetto Thread Type	Profondità di filettatura Threading depth	Tipologia foro Hole type	Angolo elica Helix angle	Lubrificazione interna Internal coolant	Tipologia filettatura Threading Type	Rivestimento Coating	Gamma diametri Diameters range	P	M	K	N	S	H	Pagina utensile Tool page
TPH — **Frese a filettare** | Thread milling cutters																	
NEW 7015XD		M.D.I. HM	M DIN 13	1.5xD		0°	-	INT	TiAlSiN	4 ÷ 12	-	-	-	-	-		671
NEW 7016XD		M.D.I. HM	M DIN 13	2xD		0°	-	INT	TiAlSiN	4 ÷ 12	-	-	-	-	-		672
MICRO UNO — **Micro Frese a filettare a singola spira** | Micro thread milling cutters with single ring of teeth																	
7081		M.D.I. HM	M DIN 13	2xD		-	-	INT	-	1 ÷ 3,5		-	-			-	673
7081TC		M.D.I. HM	M DIN 13	2xD		-	-	INT	TiCN	1 ÷ 3,5					-	-	673
7082		M.D.I. HM	M DIN 13	3xD		-	-	INT	-	1 ÷ 3,5		-	-			-	674
7082TC		M.D.I. HM	M DIN 13	3xD		-	-	INT	TiCN	1 ÷ 3,5					-	-	674
MICRO TRE — **Micro frese a filettare con 3 spire** | Micro thread milling cutters with three rings of teeth																	
7083TF	Lubrificazione interna ≥M4 Internal coolant ≥M4 	M.D.I. HM	M DIN 13	3xD		-	A	INT	TiAlN FUTURA	1,2 ÷ 6						-	675
NEW 7084XC	Lubrificazione interna ≥M4 Internal coolant ≥M4 	M.D.I. HM	M DIN 13	3xD		-	A	INT	TiAlCrN	1,2 ÷ 18-20						-	676
MICRO TRE TPH — **Micro frese a filettare con 3 spire** | Micro thread milling cutters with three rings of teeth																	
NEW 7085XD		M.D.I. HM	M DIN 13	2xD		-	-	INT	TiAlSiN	2 ÷ 8	-	-	-	-	-		677

MICRO TRE MULTI DTM

Micro frese a forare e filettare con 3 spire con taglio sinistro
Micro drill thread milling cutters with three rings of teeth, left hand cutting

Codice Utensile | Tool code		Materiale utensile Tool material	Tipologia filetto Thread Type	Profondità di filettatura Threading depth	Tipologia foro Hole type	Angolo elica Helix angle	Lubrificazione interna Internal coolant	Tipologia filettatura Threading Type	Rivestimento Coating	Gamma diametri Diameters range	P	M	K	N	S	H	Pagina utensile Tool page
NEW 7086XD		M.D.I. HM	M/MF DIN 13	2.5xD		-	-	INT	TiAlSiN	2 ÷ 16	-	-	-	-	-		678

MULTI TM HP

Frese a filettare con foro di lubrificazione interna assiale | Thread milling cutters with axial internal coolant

NEW 7018XF		M.D.I. HM	M DIN 13	2xD		-	A	INT	AlTiN	3 ÷ 14						-	679
NEW 7019XF		M.D.I. HM	M/MF DIN 13	2.5xD		-	A	INT	AlTiN	12 ÷ 20						-	680

MULTI TM 27°

Frese a filettare con foro di lubrificazione interna assiale | Thread milling cutters with axial internal coolant

7001		M.D.I. HM	M DIN 13	2xD		27°	A	INT	-	6 ÷ 18-20		-	-			-	681
NEW 7001TC		M.D.I. HM	M DIN 13	2xD		27°	A	INT	TiCN	6 ÷ 18-20					-	-	681
7003		M.D.I. HM	MF DIN 13	2xD		27°	A	INT	-	6 ÷ 12		-	-			-	683
NEW 7003TC		M.D.I. HM	MF DIN 13	2xD		27°	A	INT	TiCN	6 ÷ 12					-	-	683
NEW 7007TC		M.D.I. HM	UNC ASME B.1.1	2xD		27°	A	INT	TiCN	1/4 ÷ 1/2					-	-	684
NEW 7009TC		M.D.I. HM	UNF ASME B.1.1	2xD		27°	A	INT	TiCN	1/4 ÷ 1/2					-	-	685
7005		M.D.I. HM	G (BSP) DIN EN ISO 228	2xD		27°	A	INT	-	1/8 ÷ 3/8		-	-			-	687
NEW 7005TC		M.D.I. HM	G (BSP) DIN EN ISO 228	2xD		27°	A	INT	TiCN	1/8 ÷ 3/8					-	-	687

Codice Utensile | Tool code		Materiale utensile Tool material	Tipologia filetto Thread Type	Profondità di filettatura Threading depth	Tipologia foro Hole type	Angolo elica Helix angle	Lubrificazione interna Internal coolant	Tipologia filettatura Threading Type	Rivestimento Coating	Gamma diametri Diameters range	P	M	K	N	S	H	Pagina utensile Tool page
MULTI TM 27° — **Frese a filettare con foro di lubrificazione interna assiale** | Thread milling cutters with axial internal coolant																	
7010		M.D.I. HM	NPT ASME B1.20.1	-		27°	A	INT	-	1/8 ÷ 1/2		-	-			-	688
NEW 7010TC		M.D.I. HM	NPT ASME B1.20.1	-		27°	A	INT	TiCN	1/8 ÷ 1/2					-	-	688
7012		M.D.I. HM	NPTF ANSI B1.20.3	-		27°	A	INT	-	1/8 ÷ 1/2		-	-			-	689
NEW 7012TC		M.D.I. HM	NPTF ANSI B1.20.3	-		27°	A	INT	TiCN	1/8 ÷ 1/2					-	-	689
MULTI TM AERO 27° — **Frese a filettare con foro di lubrificazione interna assiale** | Thread milling cutters with axial internal coolant																	
NEW 7013TC		M.D.I. HM	MJ	2xD		27°	A	INT	TiCN	4 ÷ 12		-	-			-	682
NEW 7014TC		M.D.I. HM	UNJF ASME B1.15	2xD		27°	A	INT	TiCN	nr.10-32 ÷ 1/2		-	-			-	686
MULTI TM 15° — **Frese a filettare con foro di lubrificazione interna assiale** | Thread milling cutters with axial internal coolant																	
7020		M.D.I. HM	M/MF DIN 13	-		15°	A	INT	-	8 ÷ 20		-	-			-	690
NEW 7020TC		M.D.I. HM	M/MF DIN 13	-		15°	A	INT	TiCN	8 ÷ 20					-	-	690
NEW 7027TC		M.D.I. HM	UN ASME B1.1	-		15°	A	INT	TiCN	10-24 ÷ 20-8					-	-	691
7024		M.D.I. HM	G (BSP) DIN EN ISO 228	-		15°	A	INT + EXT	-	10-19 ÷ 20-11		-	-			-	692
NEW 7024TC		M.D.I. HM	G (BSP) DIN EN ISO 228	-		15°	A	INT + EXT	TiCN	10-19 ÷ 20-11					-	-	692

▸ MULTI TM 15°

Frese a filettare con foro di lubrificazione interna assiale | Thread milling cutters with axial internal coolant

Codice Utensile | Tool code		Materiale utensile Tool material	Tipologia filetto Thread Type	Profondità di filettatura Threading depth	Tipologia foro Hole type	Angolo elica Helix angle	Lubrificazione interna Internal coolant	Tipologia filettatura Threading Type	Rivestimento Coating	Gamma diametri Diameters range	P	M	K	N	S	H	Pagina utensile Tool page
7030		M.D.I. HM	NPT ASME B1.20.1	-		15°	A	INT	-	14,5-14 ÷ 18,5-11,5		-	-			-	693
NEW 7030TC		M.D.I. HM	NPT ASME B1.20.1	-		15°	A	INT	TiCN	14,5-14 ÷ 18,5-11,5					-	-	693
7032		M.D.I. HM	NPTF ANSI B1.20.3	-		15°	A	INT	-	14,5-14 ÷ 18,5-11,5		-	-			-	694
NEW 7032TC		M.D.I. HM	NPTF ANSI B1.20.3	-		15°	A	INT	TiCN	14,5-14 ÷ 18,5-11,5					-	-	694

▸ MULTI TM

Frese a filettare con foro di lubrificazione interna assiale | Thread milling cutters with axial internal coolant

6930		M.D.I. HM	M DIN 13	-		0°	A	INT	-	16 ÷ 20		-	-			-	695
6930TF		M.D.I. HM	M DIN 13	-		0°	A	INT	TiAlN FUTURA	10 ÷ 20					-	-	695
6931		M.D.I. HM	M DIN 13	-		0°	A	EXT	-	16 ÷ 20		-	-			-	696
6931TF		M.D.I. HM	M DIN 13	-		0°	A	EXT	TiAlN FUTURA	16 ÷ 20					-	-	696
6932		M.D.I. HM	G (BSP) DIN EN ISO 228	-		0°	A	INT	-	20-14		-	-			-	697
6932TF		M.D.I. HM	G (BSP) DIN EN ISO 228	-		0°	A	INT	TiAlN FUTURA	20-14					-	-	697

▸ MULTI CTM 27°

Frese a filettare multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la filettatura e svasatura

Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for chamfering and threading

7040	Lubrificazione interna ≥M4 Internal coolant ≥M4 	M.D.I. HM	M DIN 13	1.5xD		27°	A	INT	-	2 ÷ 18-20		-	-			-	698

B 03

▸ MULTI CTM 27°

Frese a filettare multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la filettatura e svasatura

Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for chamfering and threading

Codice Utensile | Tool code		Materiale utensile Tool material	Tipologia filetto Thread Type	Profondità di filettatura Threading depth	Tipologia foro Hole type	Angolo elica Helix angle	Lubrificazione interna Internal coolant	Tipologia filettatura Threading Type	Rivestimento Coating	Gamma diametri Diameters range	P	M	K	N	S	H	Pagina utensile Tool page
NEW 7040TC	Lubrificazione interna ≥M4 Internal coolant ≥M4	M.D.I. HM	M DIN 13	1.5xD		27°	A	INT	TiCN	2 ÷ 18-20					-	-	698
7041	Lubrificazione interna ≥M4 Internal coolant ≥M4	M.D.I. HM	M DIN 13	2xD		27°	A	INT	-	2 ÷ 18-20		-	-			-	699
NEW 7041TC	Lubrificazione interna ≥M4 Internal coolant ≥M4	M.D.I. HM	M DIN 13	2xD		27°	A	INT	TiCN	2 ÷ 18-20					-	-	699
NEW 7042TC		M.D.I. HM	MF DIN 13	1.5xD		27°	A	INT	TiCN	4 ÷ 16					-	-	700
NEW 7043TC		M.D.I. HM	MF DIN 13	2xD		27°	A	INT	TiCN	4 ÷ 16					-	-	701
NEW 7046TC		M.D.I. HM	UNC ASME B.1.1	2xD		27°	A	INT	TiCN	nr.8-32 ÷ 5/8					-	-	702
NEW 7048TC		M.D.I. HM	UNF ASME B.1.1	2xD		27°	A	INT	TiCN	nr.10-32 ÷ 5/8					-	-	703
7044		M.D.I. HM	G (BSP) DIN EN ISO 228	2xD		27°	A	INT	-	1/8 ÷ 3/8		-	-			-	704
NEW 7044TC		M.D.I. HM	G (BSP) DIN EN ISO 228	2xD		27°	A	INT	TiCN	1/8 ÷ 3/8					-	-	704
7050TF		M.D.I. HM	NPT ASME B1.20.1	2xD		27°	A	INT	TiAlN FUTURA	1/8 ÷ 3/8					-	-	705
7052TF		M.D.I. HM	NPTF ANSI B1.20.3	2xD		27°	A	INT	TiAlN FUTURA	1/8 ÷ 3/8					-	-	706

▸ MULTI CTM

Frese a filettare multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la filettatura e svasatura

Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for chamfering and threading

6933		M.D.I. HM	M DIN 13	1.5xD		0°	A	INT	-	6 ÷ 16		-	-			-	707

▸ MULTI CTM

Frese a filettare multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la filettatura e svasatura

Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for chamfering and threading

Codice Utensile | Tool code		**Materiale utensile** Tool material	**Tipologia filetto** Thread Type	**Profondità di filettatura** Threading depth	**Tipologia foro** Hole type	**Angolo elica** Helix angle	**Lubrificazione interna** Internal coolant	**Tipologia filettatura** Threading Type	**Rivestimento** Coating	**Gamma diametri** Diameters range	P	M	K	N	S	H	**Pagina utensile** Tool page
6933TF		M.D.I. HM	M DIN 13	1.5xD		0°	A	INT	TiAlN FUTURA	5 ÷ 16					-	-	**707**
6935		M.D.I. HM	M DIN 13	2xD		0°	A	INT	-	5 ÷ 16		-	-			-	**708**
6935TF		M.D.I. HM	M DIN 13	2xD		0°	A	INT	TiAlN FUTURA	6 ÷ 16					-	-	**708**
6934		M.D.I. HM	MF DIN 13	1.5xD		0°	A	INT	-	6 ÷ 14		-	-			-	**709**
6934TF		M.D.I. HM	MF DIN 13	1.5xD		0°	A	INT	TiAlN FUTURA	6 ÷ 16					-	-	**709**
6936		M.D.I. HM	MF DIN 13	2xD		0°	A	INT	-	6 ÷ 16		-	-			-	**710**
6936TF		M.D.I. HM	MF DIN 13	2xD		0°	A	INT	TiAlN FUTURA	6 ÷ 16					-	-	**710**

▸ MULTI DTM

2 taglienti - Frese multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la foratura, filettatura e svasatura

2 flutes - Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for drilling, threading and chamfering

6940	Lubrificazione interna ≥M6 Internal coolant ≥M6 	M.D.I. HM	M DIN 13	1.5xD		-	A	INT	-	3 ÷ 16	-	-	-		-	-	**711**
NEW **6940TC**	Lubrificazione interna ≥M6 Internal coolant ≥M6 	M.D.I. HM	M DIN 13	1.5xD		-	A	INT	TiCN	3 ÷ 16	-	-			-	-	**711**
NEW **6940HA**	Lubrificazione interna ≥M6 Internal coolant ≥M6 	M.D.I. HM	M DIN 13	1.5xD		-	A	INT	-	3 ÷ 16	-	-	-		-	-	**711**
NEW **6940 HATC**	Lubrificazione interna ≥M6 Internal coolant ≥M6 	M.D.I. HM	M DIN 13	1.5xD		-	A	INT	TiCN	3 ÷ 16	-	-			-	-	**711**
6942	Lubrificazione interna ≥M6 Internal coolant ≥M6 	M.D.I. HM	M DIN 13	2xD		-	A	INT	-	3 ÷ 16	-	-	-		-	-	**712**

▸ MULTI DTM

2 taglienti - Frese multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la foratura, filettatura e svasatura

2 flutes - Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for drilling, threading and chamfering

Codice Utensile | Tool code		Materiale utensile Tool material	Tipologia filetto Thread Type	Profondità di filettatura Threading depth	Tipologia foro Hole type	Angolo elica Helix angle	Lubrificazione interna Internal coolant	Tipologia filettatura Threading Type	Rivestimento Coating	Gamma diametri Diameters range	P	M	K	N	S	H	Pagina utensile Tool page
NEW 6942TC	Lubrificazione interna ≥M6 Internal coolant ≥M6	M.D.I. HM	M DIN 13	2xD		-	A	INT	TiCN	3 ÷ 16	-	-			-	-	712
NEW 6942HA	Lubrificazione interna ≥M6 Internal coolant ≥M6	M.D.I. HM	M DIN 13	2xD		-	A	INT	-	3 ÷ 16	-	-	-		-	-	712
NEW 6942 HATC	Lubrificazione interna ≥M6 Internal coolant ≥M6	M.D.I. HM	M DIN 13	2xD		-	A	INT	TiCN	3 ÷ 16	-	-			-	-	712
6947		M.D.I. HM	M DIN 13	2.5xD		-	A	INT	-	6 ÷ 16	-	-	-		-	-	713
NEW 6947TC		M.D.I. HM	M DIN 13	2.5xD		-	A	INT	TiCN	6 ÷ 16	-	-			-	-	713
NEW 6947HA		M.D.I. HM	M DIN 13	2.5xD		-	A	INT	-	6 ÷ 16	-	-	-		-	-	713
NEW 6947 HATC		M.D.I. HM	M DIN 13	2.5xD		-	A	INT	TiCN	6 ÷ 16	-	-			-	-	713
6944	Lubrificazione interna ≥M6 Internal coolant ≥M6	M.D.I. HM	MF DIN 13	1.5xD		-	A	INT	-	5 ÷ 16	-	-	-		-	-	714
NEW 6944TC	Lubrificazione interna ≥M6 Internal coolant ≥M6	M.D.I. HM	MF DIN 13	1.5xD		-	A	INT	TiCN	5 ÷ 16	-	-			-	-	714
NEW 6944HA	Lubrificazione interna ≥M6 Internal coolant ≥M6	M.D.I. HM	MF DIN 13	1.5xD		-	A	INT	-	5 ÷ 16	-	-	-		-	-	714
NEW 6944 HATC	Lubrificazione interna ≥M6 Internal coolant ≥M6	M.D.I. HM	MF DIN 13	1.5xD		-	A	INT	TiCN	5 ÷ 16	-	-			-	-	714
6946		M.D.I. HM	MF DIN 13	2xD		-	A	INT	-	5 ÷ 16	-	-	-		-	-	715
NEW 6946TC		M.D.I. HM	MF DIN 13	2xD		-	A	INT	TiCN	5 ÷ 16	-	-			-	-	715

▸ MULTI DTM

2 taglienti - Frese multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la foratura, filettatura e svasatura

2 flutes - Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for drilling, threading and chamfering

Codice Utensile | Tool code		Materiale utensile Tool material	Tipologia filetto Thread Type	Profondità di filettatura Threading depth	Tipologia foro Hole type	Angolo elica Helix angle	Lubrificazione interna Internal coolant	Tipologia filettatura Threading Type	Rivestimento Coating	Gamma diametri Diameters range	P	M	K	N	S	H	Pagina utensile Tool page
NEW 6946HA		M.D.I. HM	MF DIN 13	2xD		-	A	INT	-	5 ÷ 16	-	-	-		-	-	715
NEW 6946 HATC		M.D.I. HM	MF DIN 13	2xD		-	A	INT	TiCN	5 ÷ 16	-	-			-	-	715
6943		M.D.I. HM	MF DIN 13	2.5xD		-	A	INT	-	8 ÷ 16	-	-	-		-	-	716
NEW 6943TC		M.D.I. HM	MF DIN 13	2.5xD		-	A	INT	TiCN	8 ÷ 16	-	-			-	-	716
NEW 6943HA		M.D.I. HM	MF DIN 13	2.5xD		-	A	INT	-	8 ÷ 16	-	-	-		-	-	716
NEW 6943 HATC		M.D.I. HM	MF DIN 13	2.5xD		-	A	INT	TiCN	8 ÷ 16	-	-			-	-	716
7070TF		M.D.I. HM	UNC ASME B.1.1	2xD		-	A	INT	TiAlN FUTURA	5/16 ÷ 9/16	-	-			-	-	717
7062TF		M.D.I. HM	G (BSP) DIN EN ISO 228	2xD		-	A	INT	TiAlN FUTURA	1/8 ÷ 3/8	-	-			-	-	718

▸ MULTI DTM

3 taglienti - Frese multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la foratura, filettatura e svasatura

3 flutes - Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for drilling, threading and chamfering

7071		M.D.I. HM	M DIN 13	1.5xD		-	A	INT	-	6 ÷ 16	-	-	-		-	-	719
NEW 7071TC		M.D.I. HM	M DIN 13	1.5xD		-	A	INT	TiCN	6 ÷ 16	-	-			-	-	719
NEW 7071HA		M.D.I. HM	M DIN 13	1.5xD		-	A	INT	-	6 ÷ 16	-	-	-		-	-	719
NEW 7071 HATC		M.D.I. HM	M DIN 13	1.5xD		-	A	INT	TiCN	6 ÷ 16	-	-			-	-	719

▸ MULTI DTM

3 taglienti - Frese multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la foratura, filettatura e svasatura

3 flutes - Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for drilling, threading and chamfering

Codice Utensile | Tool code		Materiale utensile Tool material	Tipologia filetto Thread Type	Profondità di filettatura Threading depth	Tipologia foro Hole type	Angolo elica Helix angle	Lubrificazione interna Internal coolant	Tipologia filettatura Threading Type	Rivestimento Coating	Gamma diametri Diameters range	P	M	K	N	S	H	Pagina utensile Tool page
7073	Lubrificazione interna ≥M6 Internal coolant ≥M6	M.D.I. HM	M DIN 13	2xD		-	A	INT	-	3 ÷ 16	-	-	-		-	-	720
NEW 7073TC	Lubrificazione interna ≥M6 Internal coolant ≥M6	M.D.I. HM	M DIN 13	2xD		-	A	INT	TiCN	3 ÷ 16	-	-			-	-	720
NEW 7073HA	Lubrificazione interna ≥M6 Internal coolant ≥M6	M.D.I. HM	M DIN 13	2xD		-	A	INT	-	3 ÷ 16	-	-	-		-	-	720
NEW 7073 HATC	Lubrificazione interna ≥M6 Internal coolant ≥M6	M.D.I. HM	M DIN 13	2xD		-	A	INT	TiCN	3 ÷ 16	-	-			-	-	720
7075	Lubrificazione interna ≥M6 Internal coolant ≥M6	M.D.I. HM	M DIN 13	2.5xD		-	A	INT	-	3 ÷ 16	-	-	-		-	-	721
NEW 7075TC	Lubrificazione interna ≥M6 Internal coolant ≥M6	M.D.I. HM	M DIN 13	2.5xD		-	A	INT	TiCN	3 ÷ 16	-	-			-	-	721
NEW 7075HA	Lubrificazione interna ≥M6 Internal coolant ≥M6	M.D.I. HM	M DIN 13	2.5xD		-	A	INT	-	3 ÷ 16	-	-	-		-	-	721
NEW 7075 HATC	Lubrificazione interna ≥M6 Internal coolant ≥M6	M.D.I. HM	M DIN 13	2.5xD		-	A	INT	TiCN	3 ÷ 16	-	-			-	-	721
7072TF		M.D.I. HM	MF DIN 13	1.5xD		-	A	INT	TiAlN FUTURA	10 ÷ 14	-	-			-	-	722
7074		M.D.I. HM	MF DIN 13	2xD		-	A	INT	-	6 ÷ 16	-	-	-		-	-	723
NEW 7074TC		M.D.I. HM	MF DIN 13	2xD		-	A	INT	TiCN	6 ÷ 16	-	-			-	-	723
NEW 7074HA		M.D.I. HM	MF DIN 13	2xD		-	A	INT	-	6 ÷ 16	-	-	-		-	-	723
NEW 7074 HATC		M.D.I. HM	MF DIN 13	2xD		-	A	INT	TiCN	6 ÷ 16	-	-			-	-	723

▸ MULTI DTM

3 taglienti - Frese multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la foratura, filettatura e svasatura
3 flutes - Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for drilling, threading and chamfering

Codice Utensile | Tool code		Materiale utensile Tool material	Tipologia filetto Thread Type	Profondità di filettatura Threading depth	Tipologia foro Hole type	Angolo elica Helix angle	Lubrificazione interna Internal coolant	Tipologia filettatura Threading Type	Rivestimento Coating	Gamma diametri Diameters range	P	M	K	N	S	H	Pagina utensile Tool page
7076		M.D.I. HM	MF DIN 13	2.5xD		-	A	INT	-	8 ÷ 16	-	-	-		-	-	724
NEW 7076TC		M.D.I. HM	MF DIN 13	2.5xD		-	A	INT	TiCN	8 ÷ 16	-	-			-	-	724
NEW 7076HA		M.D.I. HM	MF DIN 13	2.5xD		-	A	INT	-	8 ÷ 16	-	-	-		-	-	724
NEW 7076 HATC		M.D.I. HM	MF DIN 13	2.5xD		-	A	INT	TiCN	8 ÷ 16	-	-			-	-	724

B 03

▸ MULTI TMI

Frese a filettare con lubrificazione interna assiale, con inserti a fissaggio meccanico in Metallo Duro Integrale
Thread milling cutter with axial internal coolant and solid carbide indexable inserts

6960		ACCIAO Steel	-	-		-	A	INT	-	16 ÷ 25	-	-	-	-	-	-	725
6961		ACCIAO Steel	-	-		-	A	INT	-	16 ÷ 25	-	-	-	-	-	-	725
6963		ACCIAO Steel	-	-		-	A	INT	-	22 ÷ 27	-	-	-	-	-	-	725
6962		ACCIAO Steel	-	-		-	A	INT	-	25	-	-	-	-	-	-	727

▸ MULTI TMI

Inserti in metallo duro integrale per corpi fresa | Solid carbide Inserts for thread milling cutter bodies

Codice Utensile | Tool code		Materiale utensile Tool material	Tipologia filetto Thread Type	Profondità di filettatura Threading depth	Tipologia foro Hole type	Angolo elica Helix angle	Lubrificazione interna Internal coolant	Tipologia filettatura Threading Type	Rivestimento Coating	Gamma diametri Diameters range	P	M	K	N	S	H	Pagina utensile Tool page
6950		M.D.I. HM	M/MF DIN 13	-		-	-	INT	-	P 0,5 ÷ 3,5		-	-			-	**726**
NEW 6950TF		M.D.I. HM	M/MF DIN 13	-		-	-	INT	TiAlN FUTURA	P 0,5 ÷ 3,5					-	-	**726**
6954		M.D.I. HM	UN ASME B1.1	-		-	-	INT	-	Filetti/1" 12 ÷ 16		-	-			-	**726**
NEW 6954TF		M.D.I. HM	UN ASME B1.1	-		-	-	INT	TiAlN FUTURA	Filetti/1" 12 ÷ 16					-	-	**726**
6952		M.D.I. HM	BSP-G BSF	-		-	-	INT	-	Filetti/1" 11 ÷ 14		-	-			-	**726**
NEW 6952TF		M.D.I. HM	BSP-G BSF	-		-	-	INT	TiAlN FUTURA	Filetti/1" 11 ÷ 14					-	-	**726**
NEW 6956TF		M.D.I. HM	M/MF DIN 13	-		-	-	INT	TiAlN FUTURA	P 1 ÷ 4					-	-	**728**
NEW 6958TF		M.D.I. HM	BSP-G BSF	-		-	-	INT	TiAlN FUTURA	Filetti/1" 11					-	-	**728**

FRESE A FILETTARE
THREAD MILLING CUTTERS

B.03.02

B
03

Gamma prodotti
Products range

Frese a filettare in metallo duro integrale progettate per ridurre le forze di taglio, produrre trucioli corti, ottenere qualità e tolleranze della filettatura altamente precise. Le frese a filettare rispondono alle attuali esigenze di lavorazioni dove si richiede affidabilità e ripetibilità di processo. Costruite per lavorare tutti i materiali dagli acciai alle ghise e specialmente per leghe resistenti al calore e alluminio.

Solid carbide thread milling cutters designed for reducing cutting speeds, producing short chips, obtaining very precise threading qualities and tolerances. The thread milling cutters are suitable in working conditions demanding reliability and process repeatability. Ideal for machining all materials, from steel to cast iron and specifically for heat resistance alloys and aluminium.

Frese a filettare
THREAD MILLING CUTTERS

ILIX® PRECISION

TPH

Frese a filettare in metallo duro per acciaio temprato
Solid carbide thread milling cutters for hardened steels

NEW

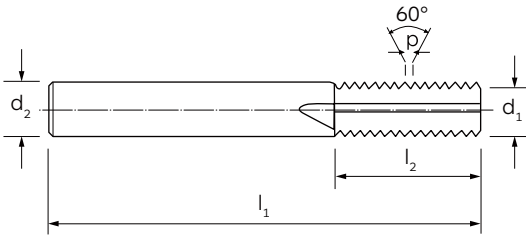
M
DIN 13

INT

6535 HA

54-63
HRC

P. 730



MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	TiAlSiN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	**1.5xD**
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS	
P | **Acciai** | Steels	-
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-
K | **Ghisa** | Cast Iron	-
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	-
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	H

D	P	l_1	l_2	d_1	d_2	Z	7015XD
4	0,70	48	7,3	3,1	6	4	●
5	0,80	54	9,2	4,0	6	4	●
6	1,00	64	10,5	4,5	8	4	●
8	1,25	64	14,3	6,4	8	5	●
10	1,50	80	17,2	8,1	12	5	●
12	1,75	80	21,8	9,6	12	5	●

Frese a filettare in metallo duro per acciaio temprato
Solid carbide thread milling cutters for hardened steels

NEW

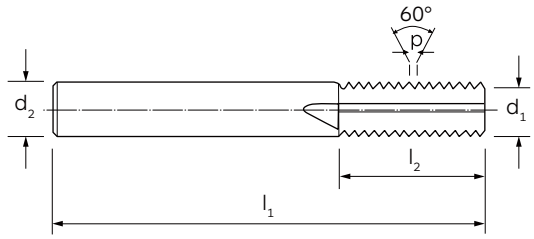
M
DIN 13

INT

6535 HA

54-63
HRC

P. 730



MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	TiAlSiN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	–
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	2xD
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	
GRUPPO MATERIALI / MATERIAL GROUPS	
P | **Acciai** | Steels	–
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	–
K | **Ghisa** | Cast Iron	–
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	–
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	–
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	H

D	P	l_1	l_2	d_1	d_2	Z	7016XD
4	0,70	48	8,7	3,1	6	4	●
5	0,80	54	11,6	4,0	6	4	●
6	1,00	64	13,5	4,5	8	4	●
8	1,25	64	18,1	6,4	8	5	●
10	1,50	80	21,7	8,1	12	5	●
12	1,75	80	27,1	9,6	12	5	●

MICRO UNO

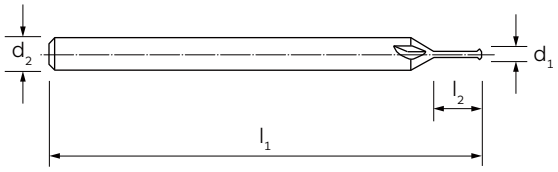
Frese a filettare in metallo duro integrale a singola spira
Solid carbide thread milling cutters with single ring of teeth

M
DIN 13

INT

6535 HA

P. 730



MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	-	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	-	-
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	2xD	2xD
TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI / MATERIAL GROUPS: **P** | **Acciai** | Steels	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	M
K | **Ghisa** | Cast Iron	-	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

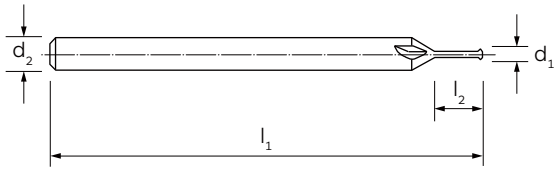
D	RANGE (M)	P	l_1	l_2	d_1	d_2	Z	7081	7081TC
1,0	M 1 - M 1,1	0,3	39	2,3	0,7	3	3	●	●
1,2	-	0,3	39	2,5	0,9	3	3	●	●
1,4	-	0,3	39	2,9	1,0	3	3	●	●
1,6	M 1,6 - M 1,7	0,4	39	3,5	1,2	3	3	●	●
1,8	-	0,4	39	3,7	1,4	3	3	●	●
2,0	-	0,4	39	4,1	1,5	3	4	●	●
2,2	-	0,5	39	4,5	1,7	3	4	●	●
2,3	-	0,4	39	4,7	1,8	3	4	●	●
2,5	M 2,5 - M 2,6	0,5	39	5,3	1,9	3	4	●	●
3,0	-	0,5	39	6,2	2,4	3	4	●	●
3,5	-	0,6	39	7,2	2,8	3	4	●	●

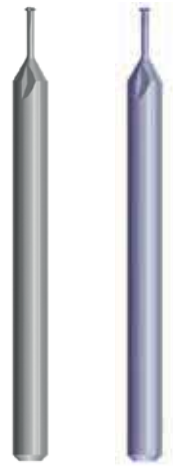
MICRO UNO

Frese a filettare in metallo duro integrale a singola spira
Solid carbide thread milling cutters with single ring of teeth

M | **INT** | **6535 HA** | **P. 730**

DIN 13





MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	-	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	-	-
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-	-
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	3xD	3xD
TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI / MATERIAL GROUPS: **P** | **Acciai** | Steels	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	M
K | **Ghisa** | Cast Iron	-	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

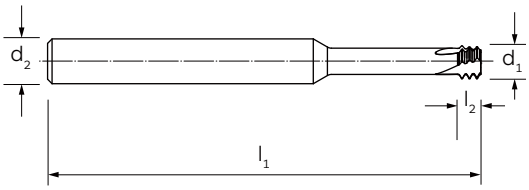
B 03

D	RANGE (M)	P	l_1	l_2	d_1	d_2	Z	7082	7082TC
1,0	M 1 - M 1,1	0,3	39	3,4	0,7	3	3	●	●
1,2		0,3	39	3,7	0,9	3	3	●	●
1,4		0,3	39	4,3	1,0	3	3	●	●
1,6	M 1,6 - M 1,7	0,4	39	5,2	1,2	3	3	●	●
1,8		0,4	39	5,5	1,4	3	3	●	●
2,0		0,4	39	6,1	1,5	3	4	●	●
2,2		0,5	39	6,7	1,7	3	4	●	●
2,3		0,4	39	7,0	1,8	3	4	●	●
2,5	M 2,5 - M 2,6	0,5	39	7,9	1,9	3	4	●	●
3,0		0,5	39	9,2	2,4	3	4	●	●
3,5		0,6	39	10,7	2,8	3	4	●	●

MICRO TRE

Frese a filettare in metallo duro integrale con 3 spire
Solid carbide thread milling cutters with three rings of teeth

M | **DIN 13** | **A** | **INT** | **6535 HA** | **P. 730**



MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	TiAlN Futura
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	–
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	**3xD**
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS	
P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghisa** | Cast Iron	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	–

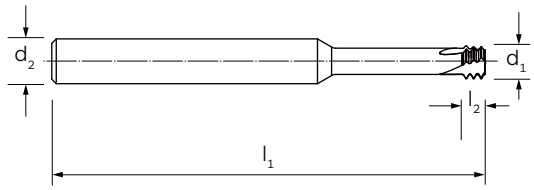
D	P	l_1	l_2	d_2	Z	7083TF
1,2	0,25	39	3,7	3	3	●
1,4	0,30	39	4,3	3	3	●
1,6	0,35	39	5,2	3	3	●
1,8	0,35	39	5,5	3	3	●
2,0	0,40	39	6,1	3	4	●
2,5	0,45	39	7,9	3	4	●
3,0	0,50	39	9,2	3	4	●
3,5	0,60	39	10,7	3	4	●
4,0*	0,70	54	12,7	6	4	●
5,0*	0,80	54	15,8	6	4	●
6,0*	1,00	54	19,0	4	4	●

* **Lubrificazione interna ≥M4** | Internal coolant ≥M4

MICRO TRE

Frese a filettare in metallo duro integrale con 3 spire a passo differenziato
Solid carbide thread milling cutters with three rings of teeth, unequal spiral pitch

NEW | M DIN 13 | A | INT | 6535 HA | P. 730



MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	TiAlCrN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	-
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	3xD
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	
GRUPPO MATERIALI / MATERIAL GROUPS: **P** | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghisa** | Cast Iron	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

D	P	l_1	l_2	d_2	Z	7084XC
1,2	0,25	39	3,9	3	4	●
1,4	0,30	39	4,5	3	4	●
1,6	0,35	39	5,2	3	4	●
1,8	0,35	39	5,8	3	4	●
2,0	0,40	39	6,4	3	4	●
2,2	0,45	39	7,1	3	4	●
2,5	0,45	39	8,0	3	4	●
3,0	0,50	39	9,5	3	4	●
3,5	0,60	39	11,1	3	6	●
4,0*	0,70	54	12,7	6	6	●
5,0*	0,80	54	15,8	6	6	●
6,0*	1,00	54	19,0	6	6	●
8,0*	1,25	68	25,4	8	6	●
10,0*	1,50	75	31,7	10	6	●
12,0*	1,75	82	38,0	10	6	●
14-16*	2,00	100	50,0	12	6	●
18-20*	2,50	115	62,0	16	6	●

* **Lubrificazione interna ≥M4** | Internal coolant ≥M4

MICRO TRE TPH

Frese a filettare in metallo duro integrale con 3 spire a passo differenziato per acciaio temprato
Solid carbide thread milling cutters with three rings of teeth, unequal spiral pitch for hardened steels

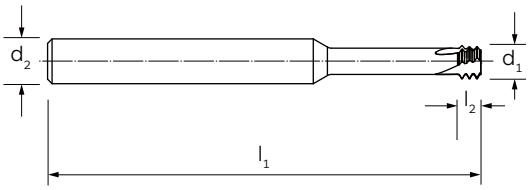
NEW

M
DIN 13

INT

6535 HA

P. 730



	MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM
	RIVESTIMENTO | COATING	TiAlSiN
	ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	-
	DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
	LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	-
	PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	2xD
	TIPO DI FORO | HOLE TYPE	
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS	**P** | **Acciai** | Steels	-
	M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-
	K | **Ghisa** | Cast Iron	-
	N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	-
	S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-
	H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	H

D	P	l_1	l_2	d_2	Z	7085XD
2,0	0,40	58	1,2	6	4	●
2,5	0,45	58	1,35	6	4	●
3,0	0,50	58	1,50	6	4	●
3,5	0,60	58	1,80	6	4	●
4,0	0,70	58	2,10	6	4	●
5,0	0,80	58	2,40	6	4	●
6,0	1,00	58	3,00	6	4	●
8,0	1,25	62	3,75	8	4	●

MICRO TRE MULTI DTM

Frese a forare e filettare in metallo duro integrale con 3 spire per acciaio temprato
Solid carbide drill and thread milling cutters with three rings of teeth for hardened steels

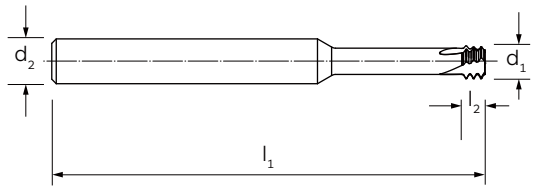
NEW

M/MF
DIN 13

INT

6535 HA

P. 730



MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	TiAlSiN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	–
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↺
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	–
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	**2.5xD**
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	
GRUPPO MATERIALI / MATERIAL GROUPS	
P | **Acciai** | Steels	–
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	–
K | **Ghisa** | Cast Iron	–
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	–
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	–
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	H

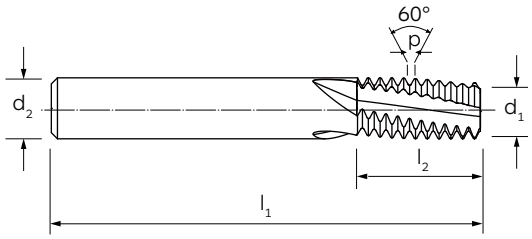
D	P	RANGE (M)	l_1	l_2	d_2	Z	7086XD
2,0	0,40	M 2 - M 2,5 x 0,40	58	1,20	6	4	●
2,5	0,45	M 2,5 - M 3 x 0,45	58	1,35	6	4	●
3,0	0,50	M 3 - M 4 x 0,50	58	1,50	6	4	●
4,0	0,70	M 4 - M 5 x 0,70	58	2,10	6	4	●
5,0	0,80	M 5 - M 6 x 0,80	58	2,40	6	4	●
6,0	1,00	M 6 - M 8 x 1,00	58	3,00	6	4	●
8,0	1,25	M 8 - M 10 x 1,25	62	3,75	8	4	●
10,0	1,50	M 10 - M 12 x 1,50	76	4,50	10	4	●
12,0	1,75	M 12 - M 14 x 1,75	76	5,25	10	4	●
14,0	2,00	M 14 - M 16 x 2,00	88	6,00	12	4	●
16,0	2,00	M 16 - M 18 x 2,00	92	6,00	14	4	●
8,0	**0,75**	M 8 x 0,75 - M 10 x 0,75	62	2,25	8	4	●
10,0	**1,00**	M 10 x 1,00 - M 12 x 1,00	76	3,00	10	4	●

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

MULTI TM HP

Frese a filettare in metallo duro integrale ad alte prestazioni a passo differenziato
Solid carbide high performance thread milling cutters, unequal spiral pitch

NEW | M | DIN 13 | A | INT | 6535 HA | P. 730



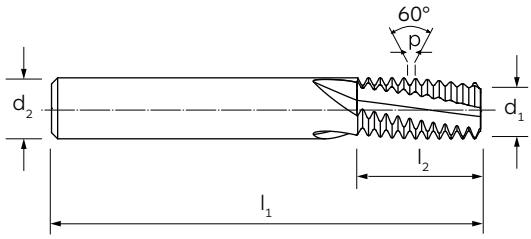
MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	AlTiN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	-
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	2xD
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	
GRUPPO MATERIALI / MATERIAL GROUPS: **P** | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghisa** | Cast Iron	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

D	P	l_1	l_2	d_2	Z	7018XF
3	0,50	54	6,75	6	4	●
4	0,70	54	8,75	6	6	●
5	0,80	58	10,75	6	6	●
6	1,00	58	13,45	6	6	●
8	1,25	68	18,10	8	6	●
10	1,50	80	21,70	10	6	●
12	1,75	82	25,40	10	6	●
14	2,00	92	31,10	12	6	●

MULTI TM HP

Frese a filettare in metallo duro integrale ad alte prestazioni a passo differenziato
Solid carbide high performance thread milling cutters, unequal spiral pitch

NEW | M/MF | DIN 13 | A | INT | 6535 HA | P. 730



MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	AlTiN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	-
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	**2.5xD**
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	
GRUPPO MATERIALI / MATERIAL GROUPS: **P** | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghisa** | Cast Iron	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

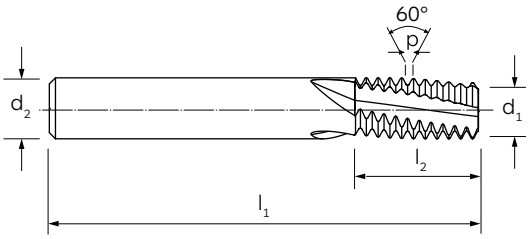
D	d_1	P	l_1	l_2	d_2	Z	7019XF
		Filettatura (M) | Threading (M)					
20	**16**	**2,00**	106	40,95	16	8	●
		Filettatura (MF) | Threading (MF)					
14	**12**	**1,00**	92	31,45	12	6	●
16	**12**	**1,50**	92	32,20	12	6	●
16	**12**	**2,00**	92	30,95	12	6	●
18	**16**	**1,00**	106	40,45	16	8	●
20	**16**	**1,50**	106	41,20	16	8	●
24	**20**	**1,50**	120	51,70	20	8	●
26	**20**	**2,00**	120	50,90	20	8	●
27	**20**	**3,00**	120	52,35	20	8	●

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

MULTI TM 27°

Frese a filettare in metallo duro integrale con fori di lubrificazione
Solid carbide thread milling cutters with internal coolant

NEW | 7001TC | M | DIN 13 | A | INT | 6535 HA | P. 732



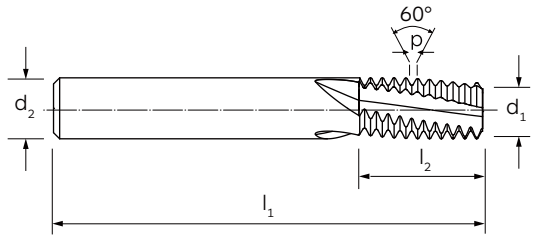
	MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
	RIVESTIMENTO | COATING	-	TiCN
	ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	27°	27°
	DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
	LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A
	PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	2xD	2xD
	TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS	**P** | **Acciai** | Steels	P	P
	M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	M
	K | **Ghisa** | Cast Iron	-	K
	N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
	S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S	-
	H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

D	P	l_1	l_2	d_1	d_2	Z	7001	7001TC
6	1,00	54	13,5	4,70	6	3	●	●
8	1,25	54	18,1	5,95	6	3	●	●
10	1,50	64	21,7	7,95	8	4	●	●
12	1,75	74	27,1	9,95	10	4	●	●
14	2,00	74	30,9	9,95	10	4	●	●
16	2,00	80	34,9	11,95	12	4	●	●
18-20	2,50	90	41,1	13,95	14	4	●	●

MULTI TM AERO 27°

Frese a filettare in metallo duro integrale con fori di lubrificazione
Solid carbide thread milling cutters with internal coolant

NEW | MJ | A | INT | 6535 HA | P. 732



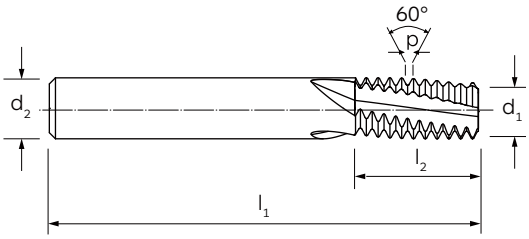
MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	27°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	2xD
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS	
P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-
K | **Ghisa** | Cast Iron	-
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

D	P	l_1	l_2	d_1	d_2	Z	7013TC
4	0,70	48	8,75	3,10	6	3	●
5	0,80	54	10,75	3,90	6	3	●
6	1,00	54	13,50	4,80	6	3	●
8	1,25	54	18,10	5,95	6	3	●
10	1,50	64	21,70	7,95	8	4	●
12	1,75	74	27,10	9,95	10	4	●

MULTI TM 27°

Frese a filettare in metallo duro integrale con fori di lubrificazione
Solid carbide thread milling cutters with internal coolant

NEW | 7003TC | MF | DIN 13 | A | INT | 6535 HA | P. 732



	MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
	RIVESTIMENTO | COATING	-	TiCN
	ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	27°	27°
	DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↺	↺
	LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A
	PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	2xD	2xD
	TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS	**P** | **Acciai** | Steels	P	P
	M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	M
	K | **Ghisa** | Cast Iron	-	K
	N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
	S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S	-
	H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

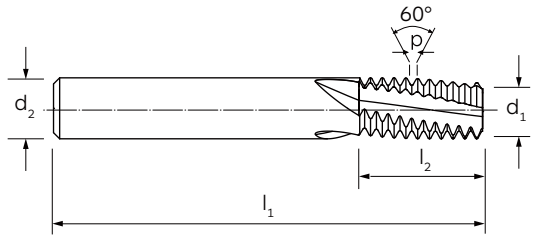
D	P	l_1	l_2	d_1	d_2	Z	7003	7003TC
6	**0,50**	54	12,7	4,50	6	3	●	●
6	**0,75**	54	13,1	4,50	6	3	●	●
8	**0,50**	54	17,7	5,95	6	3	●	●
8	**0,75**	54	16,8	5,95	6	3	●	●
8	**1,00**	54	17,5	5,95	6	3	●	●
10	**1,00**	64	21,5	7,95	8	4	●	●
10	**1,25**	64	21,8	7,95	8	4	●	●
12	**1,00**	74	25,5	9,95	10	4	●	●
12	**1,50**	74	26,2	9,95	10	4	●	●

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

MULTI TM 27°

Frese a filettare in metallo duro integrale con fori di lubrificazione
Solid carbide thread milling cutters with internal coolant

NEW | UNC | ASME B.1.1 | A | INT | 6535 HA | P. 732



MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	27°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	2xD
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI / MATERIAL GROUPS	
P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghisa** | Cast Iron	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

B 03

D	Filetti/1" Tpi	l_1	l_2	d_1	d_2	Z	7007TC
1/4"	20	54	14,5	4,80	6	3	●
5/16"	18	54	17,6	5,95	6	3	●
3/8"	16	64	21,4	7,10	8	4	●
7/16"	14	64	24,4	7,95	8	4	●
1/2"	13	74	28,3	9,95	10	4	●

MULTI TM 27°

Frese a filettare in metallo duro integrale con fori di lubrificazione
Solid carbide thread milling cutters with internal coolant

NEW

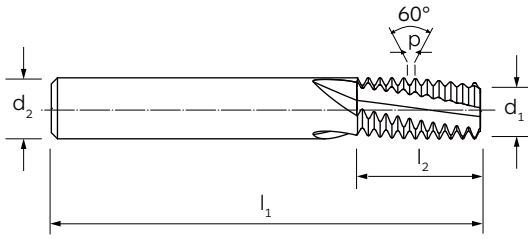
UNF
ASME B.1.1

A

INT

6535 HA

P. 732



MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	27°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	**2xD**
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS	
P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghisa** | Cast Iron	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

D	Filetti/1" Tpi	P	l_1	l_2	d_1	d_2	Z	7009TC
1/4"	28	0,907	54	14,0	4,80	6	3	●
5/16"	24	1,058	54	17,4	5,95	6	3	●
3/8"	24	1,058	64	20,6	7,95	8	4	●
7/16"	20	1,270	64	24,7	7,95	8	4	●
1/2"	20	1,270	74	27,3	9,95	10	4	●

MULTI TM-AERO 27°

Frese a filettare in metallo duro integrale con fori di lubrificazione
Solid carbide thread milling cutters with internal coolant

NEW

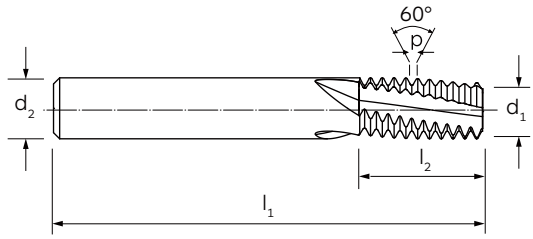
UNJF
ASME B1.15

A

INT

6535 HA

P. 732



MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	27°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	2xD
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI / MATERIAL GROUPS	
P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-
K | **Ghisa** | Cast Iron	-
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

D	Filetti/1" Tpi	l_1	l_2	d_1	d_2	Z	7014TC
nr. **10**	**32**	54	11,5	3,90	6	3	●
1/4"	28	54	14,0	5,50	6	3	●
5/16"	24	54	17,4	5,95	6	3	●
3/8"	24	64	20,6	7,95	8	4	●
7/16"	20	64	24,7	7,95	8	4	●
1/2"	20	74	27,3	9,95	10	4	●

MULTI TM 27°

Frese a filettare in metallo duro integrale con fori di lubrificazione
Solid carbide thread milling cutters with internal coolant

NEW | 7005TC

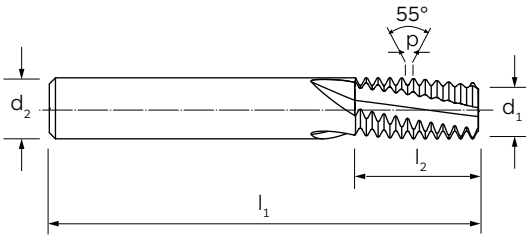
G (BSP) | DIN EN ISO 228

A

INT

6535 HA

P. 732



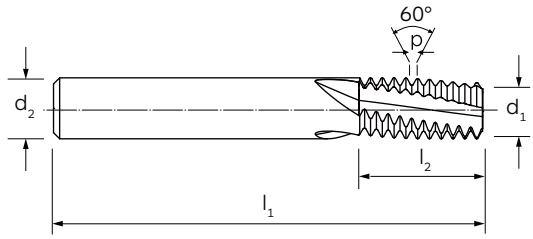
	MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
	RIVESTIMENTO | COATING	-	TiCN
	ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	27°	27°
	DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
	LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A
	PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	2xD	2xD
	TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS	**P** | **Acciai** | Steels	P	P
	M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	M
	K | **Ghisa** | Cast Iron	-	K
	N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
	S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S	-
	H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

D	Filetti/1" Tpi	P	l_1	l_2	d_1	d_2	Z	7005	7005TC
1/8	28	0,907	64	21,3	7,95	8	4	●	●
1/4	19	1,336	74	28,7	9,95	10	4	●	●
3/8	19	1,336	90	35,5	13,60	14	4	●	●

MULTI TM 27°

Frese a filettare in metallo duro integrale con fori di lubrificazione, conicità 1:16
Solid carbide thread milling cutters with internal coolant, taper 1:16

NEW 7010TC | NPT ASME B1.20.1 | A | INT | 6535 HA | P. 732



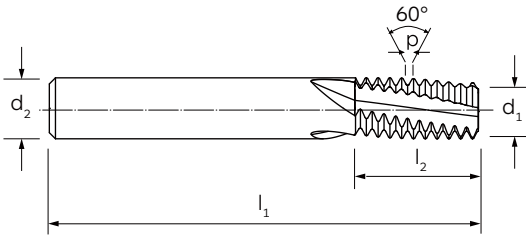
	MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
	RIVESTIMENTO | COATING	-	TiCN
	ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	27°	27°
	DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
	LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A
	PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	-	-
	TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS	**P** | **Acciai** | Steels	P	P
	M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	M
	K | **Ghisa** | Cast Iron	-	K
	N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
	S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S	-
	H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

D	Filetti/1" Tpi	P	l_1	l_2	d_1	d_2	Z	7010	7010TC
1/8	27	0,940	64	9,9	7,30	8	4	●	●
1/4	18	1,411	72	19	9,95	12	4	●	●
3/8	18	1,411	80	14,8	12,50	14	4	●	●
1/2	14	1,810	80	19,1	14,50	14	4	●	●

MULTI TM 27°

Frese a filettare in metallo duro integrale con fori di lubrificazione, conicità 1:16
Solid carbide thread milling cutters with internal coolant, taper 1:16

NEW | 7012TC | NPTF | ANSI B1.20.3 | A | INT | 6535 HA | P. 732



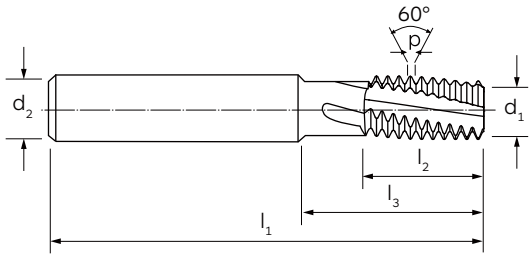
	MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
	RIVESTIMENTO | COATING	-	TiCN
	ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	27°	27°
	DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
	LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A
	PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	-	-
	TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS	**P** | **Acciai** | Steels	P	P
	M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	M
	K | **Ghisa** | Cast Iron	-	K
	N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
	S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S	-
	H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

D	Filetti/1" Tpi	l_1	l_2	d_1	d_2	Z	7012	7012TC
1/8"	27	64	9,9	7,30	8	4	●	●
1/4"	18	72	19	9,95	12	4	●	●
3/8"	18	80	14,8	12,50	14	4	●	●
1/2"	14	80	19,1	14,50	14	4	●	●

MULTI TM 15°

Frese a filettare in metallo duro integrale con fori di lubrificazione
Solid carbide thread milling cutters with internal coolant

NEW | 7020TC | M/MF | DIN 13 | A | INT | 6535 HA | P. 732



		7020	7020TC
	MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
	RIVESTIMENTO | COATING	-	TiCN
	ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	15°	15°
	DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
	LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A
	PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	-	-
	TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS	**P** | **Acciai** | Steels	P	P
	M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	M
	K | **Ghisa** | Cast Iron	-	K
	N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
	S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S	-
	H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

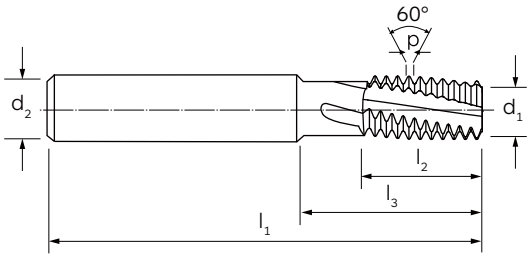
D	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	Z	7020	7020TC
10	**8**	**0,50**	64	16	16	8	4	●	●
10	**8**	**0,75**	64	16	16	8	4	●	●
12	**10**	**0,75**	70	16	25	10	4	●	●
12	**10**	**1,00**	70	16	25	10	4	●	●
14	**10**	**1,25**	70	16	25	10	4	●	●
14	**10**	**1,50**	70	16	25	10	4	●	●
14	**12**	**0,50**	80	20	31	12	4	●	●
16	**12**	**1,00**	80	20	31	12	4	●	●
16	**12**	**1,25**	80	20	31	12	4	●	●
16	**12**	**1,50**	80	20	31	12	4	●	●
16	**12**	**2,00**	80	20	31	12	4	●	●
20	**16**	**1,00**	90	25	40	16	5	●	●
22	**16**	**1,50**	90	25	40	16	5	●	●
22	**16**	**2,00**	90	25	40	16	5	●	●
22	**16**	**2,50**	90	25	40	16	5	●	●
24	**20**	**1,00**	105	33	50	20	5	●	●
26	**20**	**1,50**	105	33	50	20	5	●	●
27	**20**	**2,00**	105	33	50	20	5	●	●
30	**20**	**2,50**	105	33	50	20	5	●	●
30	**20**	**3,00**	105	33	50	20	5	●	●

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

MULTI TM 15°

Frese a filettare in metallo duro integrale con fori di lubrificazione
Solid carbide thread milling cutters with internal coolant

NEW | UN | ASME B1.1 | A | INT | 6535 HA | P. 732



MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	15°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	-
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS	
P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghisa** | Cast Iron	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

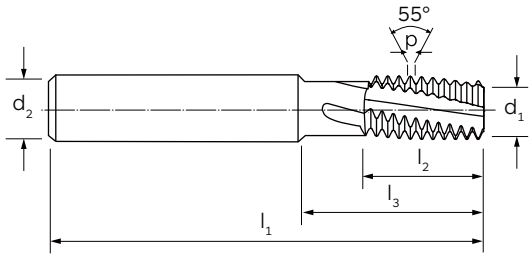
D	d_1	Filetti/1" Tpi	l_1	l_2	l_3	d_2	Z	7027TC
1/2"	**10**	**24**	70	16	25	10	4	●
5/8"	**12**	**24**	80	20	31	12	4	●
11/16"	**12**	**20**	80	20	31	12	4	●
5/8"	**12**	**18**	80	20	31	12	4	●
5/8"	**12**	**16**	80	20	31	12	4	●
13/16"	**16**	**24**	90	25	40	16	4	●
13/16"	**16**	**20**	90	25	40	16	4	●
7/8"	**16**	**18**	90	25	40	16	4	●
7/8"	**16**	**16**	90	25	40	16	4	●
7/8"	**16**	**14**	90	25	40	16	4	●
7/8"	**16**	**12**	90	25	40	16	4	●
1"	**20**	**20**	105	33	50	20	5	●
1"	**20**	**18**	105	33	50	20	5	●
1"	**20**	**16**	105	33	50	20	5	●
1"	**20**	**14**	105	33	50	20	5	●
1"	**20**	**12**	105	33	50	20	5	●
1"	**20**	**8**	105	33	50	20	5	●

In fase di ordinazione specificare sempre il Ø (d_1) e i filetti/1" (esempio 7027TC 10x24) | When ordering, please state Ø (d_1) and Tpi (example 7027TC 10x24)

MULTI TM 15°

Frese a filettare in metallo duro integrale con fori di lubrificazione
Solid carbide thread milling cutters with internal coolant

NEW | 7024TC | G (BSP) DIN EN ISO 228 | A | INT + EXT | 6535 HA | P. 732



	7024	7024TC
MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	-	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	15°	15°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	-	-
TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS		
P | **Acciai** | Steels	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	M
K | **Ghisa** | Cast Iron	-	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

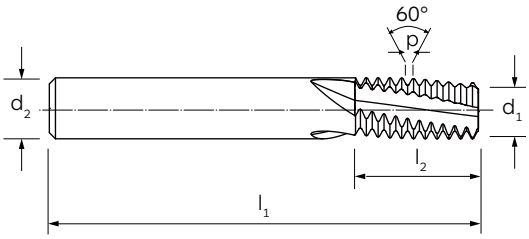
D	d_1	Filetti/1" Tpi	l_1	l_2	l_3	d_2	Z	7024	7024TC
1/4"	**10**	**19**	70	16	25	10	4	●	●
1/2"	**16**	**14**	90	25	40	16	5	●	●
1"	**20**	**11**	105	33	50	20	5	●	●

In fase di ordinazione specificare sempre il Ø (d_1) e i filetti/1" (esempio 7024 10x19) | When ordering, please state Ø (d1) and Tpi (example 7024 10x19)

MULTI TM 15°

Frese a filettare in metallo duro integrale con fori di lubrificazione, conicità 1:16
Solid carbide thread milling cutters with internal coolant, taper 1:16

NEW | 7030TC | NPT | ASME B1.20.1 | A | INT | 6535 HA | P. 732



	MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
	RIVESTIMENTO | COATING	-	TiCN
	ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	15°	15°
	DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
	LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A
	PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	-	-
	TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS	**P** | **Acciai** | Steels	P	P
	M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	M
	K | **Ghisa** | Cast Iron	-	K
	N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
	S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S	-
	H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

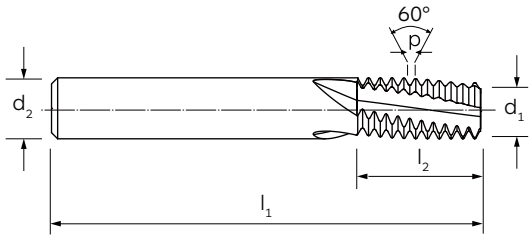
D	d_1	Filetti/1" Tpi	l_1	l_2	d_2	Z	7030	7030TC
1/2"	**14,5**	**14,0**	90	19,05	16	5	●	●
1"	**18,5**	**11,5**	90	23,19	20	5	●	●

In fase di ordinazione specificare sempre il Ø (d_1) e i filetti/1" (esempio 7030 14,5x14,0) | When ordering, please state Ø (d1) and Tpi (example 7030 14,5x14,0)

MULTI TM 15°

Frese a filettare in metallo duro integrale con fori di lubrificazione, conicità 1:16
Solid carbide thread milling cutters with internal coolant, taper 1:16

NEW | 7032TC | NPTF | ANSI B1.20.3 | A | INT | 6535 HA | P. 732



MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	-	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	15°	15°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	-	-
TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI / MATERIAL GROUPS: **P** | **Acciai** | Steels	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	M
K | **Ghisa** | Cast Iron	-	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

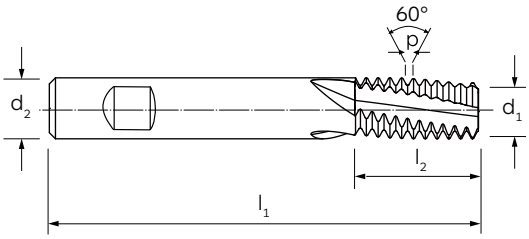
D	d_1	Filetti/1" Tpi	l_1	l_2	d_2	Z	7032	7032TC
1/2"	**14,5**	**14,0**	90	19,05	16	5	●	●
1"	**18,5**	**11,5**	90	23,19	20	5	●	●

In fase di ordinazione specificare sempre il Ø (d_1) e i filetti/1" (esempio 7032 14,5x14,0) | When ordering, please state Ø (d1) and Tpi (example 7032 14,5x14,0)

MULTI TM

Frese a filettare in metallo duro integrale con fori di lubrificazione
Solid carbide thread milling cutters with internal coolant

M | DIN 13 | A | **INT** | 6535 HB | P. 734



	MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
	RIVESTIMENTO | COATING	-	TiAlN Futura
	ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	0°
	DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
	LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A
	PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	-	-
	TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS	**P** | **Acciai** | Steels	P	P
	M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	M
	K | **Ghisa** | Cast Iron	-	K
	N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
	S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S	-
	H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

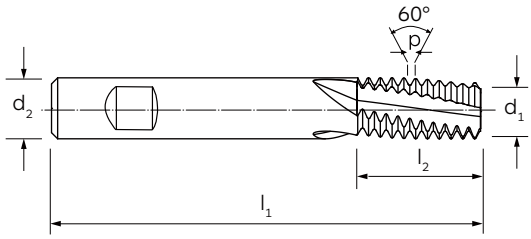
d_1	P	l_1	l_2	d_2	Z	6930	6930TF
10	**1,0**	70	16	10	5	-	■
12	**1,0**	80	20	12	5	-	■
16	**1,0**	90	25	16	5	-	■
16	**1,5**	90	25	16	5	■	■
16	**2,0**	90	25	16	5	■	■
20	**1,0**	105	32	20	5	■	■
20	**1,5**	105	32	20	5	■	■
20	**2,0**	105	32	20	5	■	■
20	**2,5**	105	32	20	5	■	■
20	**3,0**	105	32	20	5	■	-

In fase di ordinazione specificare sempre il Ø (d_1) e il passo (P) | When ordering, please state Ø (d_1) and pitch (P)
■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last

MULTI TM

Frese a filettare in metallo duro integrale con fori di lubrificazione
Solid carbide thread milling cutters with internal coolant

M | DIN 13 | A | EXT | 6535 HB | P. 734



	MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
	RIVESTIMENTO | COATING	–	TiAlN Futura
	ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	0°
	DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
	LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A
	PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	–	–
	TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS	**P** | **Acciai** | Steels	P	P
	M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	–	M
	K | **Ghisa** | Cast Iron	–	K
	N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
	S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S	–
	H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	–	–

d_1	P	l_1	l_2	d_2	Z	6931	6931TF
16	**1,5**	90	25	16	6	■	-
16	**2,0**	90	25	16	6	-	■
20	**2,0**	105	32	20	6	■	■
20	**3,0**	105	32	20	6	-	■

In fase di ordinazione specificare sempre il Ø (d_1) e il passo (P) | When ordering, please state Ø (d_1) and pitch (P)
■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last

MULTI TM

Frese a filettare in metallo duro integrale con fori di lubrificazione
Solid carbide thread milling cutters with internal coolant

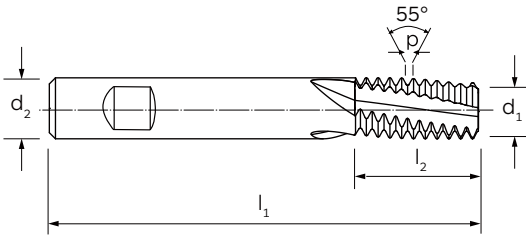
G (BSP)
DIN EN ISO 228

A

INT

6535 HB

P. 734



	MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
	RIVESTIMENTO | COATING	-	TiAlN Futura
	ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	0°
	DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↺	↺
	LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A
	PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	-	-
	TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS	**P** | **Acciai** | Steels	P	P
	M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	M
	K | **Ghisa** | Cast Iron	-	K
	N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
	S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S	-
	H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

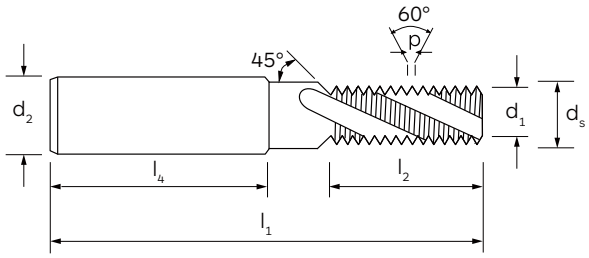
D	d_1	Filetti/1" Tpi	P	l_1	l_2	d_2	Z		6932	6932TF
1/2	**20**	**14**	1,814	105	32	20	5		■	■

In fase di ordinazione specificare sempre il Ø (d_1) e i filetti/1" (esempio 6932 20x14) | When ordering, please state Ø (d1) and Tpi (example 6932 20x14)
■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last

MULTI CTM 27°

Frese a filettare multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la filettatura e svasatura
Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for threading and chamfering

NEW | 7040TC | M | DIN 13 | A | INT | 6535 HA | P. 734



MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	-	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	27°	27°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	**1.5xD**	**1.5xD**
TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI / MATERIAL GROUPS		
P | **Acciai** | Steels	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	M
K | **Ghisa** | Cast Iron	-	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

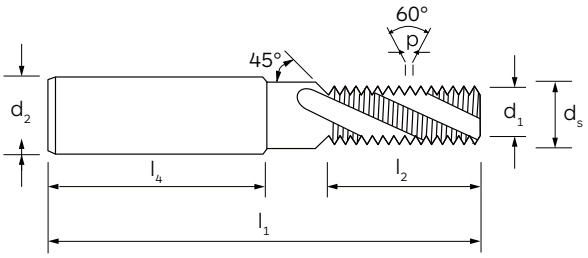
D	P	l_1	l_2	l_4	d_1	d_2 (h6)	d_s	Z		7040	7040TC
2,0	0,40	48	3,40	36	1,5	6	2,1	2		●	●
2,5	0,45	48	4,25	36	1,9	6	2,6	3		●	●
3,0	0,50	48	5,25	36	2,3	6	3,2	3		●	●
3,5	0,60	48	6,30	36	2,7	6	3,7	3		●	●
4,0	0,70	48	7,35	36	3,0	6	4,2	3		●	●
5,0	0,80	54	9,15	36	3,8	6	5,3	3		●	●
6,0	1,00	62	10,50	36	4,5	8	6,3	3		●	●
8,0	1,25	74	13,10	40	6,0	10	8,4	3		●	●
10,0	1,50	80	17,20	45	8,0	12	10,5	4		●	●
12,0	1,75	90	20,05	45	10,0	14	12,6	4		●	●
14,0	2,00	102	25,00	48	10,8	16	14,7	4		●	●
16,0	2,00	102	27,00	48	12,8	18	16,8	4		●	●
18-20	2,50	125	33,70	50	13,9	20	21,0	4		●	●

Lubrificazione interna ≥M4 | Internal coolant ≥M4

MULTI CTM 27°

Frese a filettare multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la filettatura e svasatura
Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for threading and chamfering

NEW | 7041TC | M | DIN 13 | A | INT | 6535 HA | P. 734



	7041	7041TC
MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	-	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	27°	27°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	2xD	2xD
TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI / MATERIAL GROUPS: **P** | **Acciai** | Steels	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	M
K | **Ghisa** | Cast Iron	-	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

D	P	l_1	l_2	l_4	d_1	d_2 (h6)	d_s	Z		7041	7041TC
2,0	0,40	48	4,6	36	1,5	6	2,1	2		●	●
2,5	0,45	48	6,1	36	1,9	6	2,6	3		●	●
3,0	0,50	48	6,7	36	2,3	6	3,2	3		●	●
3,5	0,60	48	8,1	36	2,7	6	3,7	3		●	●
4,0	0,70	48	8,7	36	3,0	6	4,2	3		●	●
5,0	0,80	54	10,8	36	3,8	6	5,3	3		●	●
6,0	1,00	62	13,5	36	4,5	8	6,3	3		●	●
8,0	1,25	74	18,1	40	6,0	10	8,4	3		●	●
10,0	1,50	80	21,7	45	8,0	12	10,5	4		●	●
12,0	1,75	90	25,3	45	10,0	14	12,6	4		●	●
14,0	2,00	102	31,0	48	10,8	16	14,7	4		●	●
16,0	2,00	102	35,0	48	12,8	18	16,8	4		●	●
18-20	2,50	125	41,2	50	13,9	20	21,5	4		●	●

Lubrificazione interna ≥M4 | Internal coolant ≥M4

MULTI CTM 27°

Frese a filettare multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la filettatura e svasatura
Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for threading and chamfering

NEW

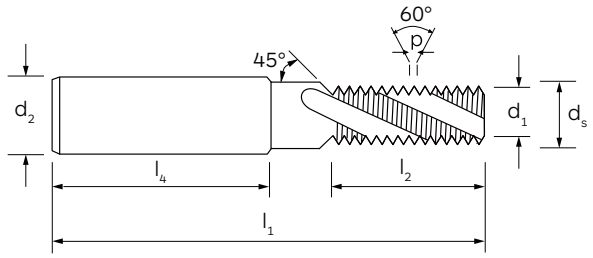
MF
DIN 13

A

INT

6535 HA

P. 734



MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	27°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	**1.5xD**
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	
GRUPPO MATERIALI / MATERIAL GROUPS	
P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghisa** | Cast Iron	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

B 03

D	P	l_1	l_2	l_4	d_1	d_2 (h6)	d_s	Z		7042TC
4	**0,50**	48	7,25	36	3,0	6	4,2	3		●
5	**0,50**	54	8,75	36	3,8	6	5,3	3		●
6	**0,50**	62	9,75	36	4,5	8	6,3	3		●
6	**0,75**	62	10,13	36	4,5	8	6,3	3		●
8	**0,50**	74	12,75	40	6,0	10	8,4	3		●
8	**0,75**	74	13,13	40	6,0	10	8,4	3		●
8	**1,00**	74	13,50	40	6,0	10	8,4	3		●
10	**1,00**	80	16,50	45	8,0	12	10,5	4		●
10	**1,25**	80	16,90	45	8,0	12	10,5	4		●
12	**1,00**	90	19,50	45	10,0	14	12,6	4		●
12	**1,50**	90	20,25	45	10,0	14	12,6	4		●
14	**1,50**	102	23,25	48	10,8	16	14,7	4		●
16	**1,50**	102	26,25	48	12,8	18	16,8	4		●

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

MULTI CTM 27°

Frese a filettare multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la filettatura e svasatura
Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for threading and chamfering

NEW

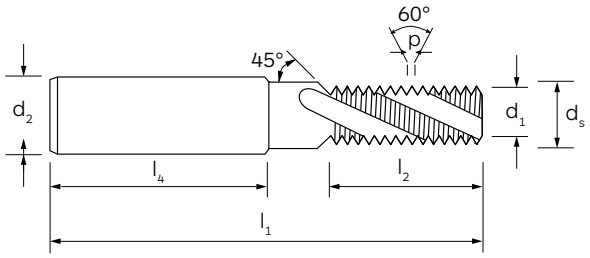
MF
DIN 13

A

INT

6535 HA

P. 734



MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	27°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	**2xD**
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI / MATERIAL GROUPS	
P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghisa** | Cast Iron	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

D	P	l_1	l_2	l_4	d_1	d_2 (h6)	d_s	Z	7043TC
4	**0,50**	48	7,25	36	3,0	6	4,2	3	●
5	**0,50**	54	8,75	36	3,8	6	5,3	3	●
6	**0,50**	62	9,75	36	4,5	8	6,3	3	●
6	**0,75**	62	10,13	36	4,5	8	6,3	3	●
8	**0,50**	74	12,75	40	6,0	10	8,4	3	●
8	**0,75**	74	13,13	40	6,0	10	8,4	3	●
8	**1,00**	74	13,50	40	6,0	10	8,4	3	●
10	**1,00**	80	16,50	45	8,0	12	10,5	4	●
10	**1,25**	80	16,90	45	8,0	12	10,5	4	●
12	**1,00**	90	19,50	45	10,0	14	12,6	4	●
12	**1,50**	90	20,25	45	10,0	14	12,6	4	●
14	**1,50**	102	23,25	48	10,8	16	14,7	4	●
16	**1,50**	102	26,25	48	12,8	18	16,8	4	●

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

MULTI CTM 27°

Frese a filettare multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la filettatura e svasatura
Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for threading and chamfering

NEW

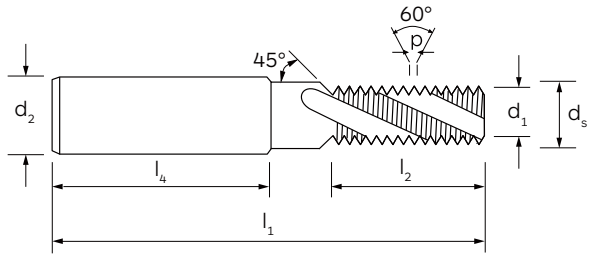
UNC
ASME B.1.1

A

INT

6535 HA

P. 734



MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	27°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	2xD
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	
GRUPPO MATERIALI / MATERIAL GROUPS	
P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghisa** | Cast Iron	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

B 03

D	Filetti/1" Tpi	l_1	l_2	l_4	d_1	d_2 (h6)	d_s	Z	7046TC
nr. **8***	**32**	48	9,1	36	3,10	6	4,4	3	●
nr. **10***	**24**	54	11,1	36	3,60	6	5,1	3	●
nr. **12***	**24**	54	12,2	36	4,10	6	5,8	3	●
1/4"	20	62	14,6	36	4,80	8	6,7	3	●
5/16"	18	74	17,6	40	5,95	10	8,3	3	●
3/8"	16	80	21,4	45	7,10	12	10,0	4	●
7/16"	14	80	24,5	45	7,95	12	11,7	4	●
1/2"	13	90	28,3	45	9,95	14	13,3	4	●
9/16"	12	102	30,7	48	10,80	16	15,0	4	●
5/8"	11	102	30,7	48	11,90	18	16,7	4	●

*** In fase di ordinazione specificare sempre il Ø (d_1) e i filetti/1" (esempio 7046TC 8-32)** | When ordering, please state Ø (d1) and Tpi (example 7046TC 8-32)

MULTI CTM 27°

Frese a filettare multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la filettatura e svasatura
Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for threading and chamfering

NEW

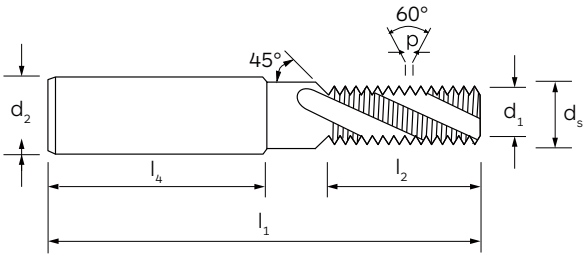
UNF
ASME B.1.1

A

INT

6535 HA

P. 734



MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	27°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	**2xD**
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

GRUPPO MATERIALI / MATERIAL GROUPS	
P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghisa** | Cast Iron	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

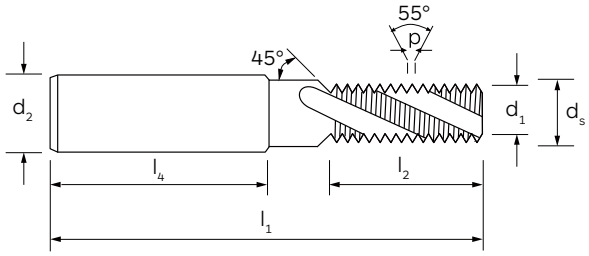
D	Filetti/1" Tpi	l_1	l_2	l_4	d_1	d_2 (h6)	d_s	Z	7048TC
nr. **10***	**32**	54	11,5	36	3,60	6	5,1	3	●
nr. **12***	**28**	54	12,2	36	4,10	6	5,8	3	●
1/4	28	62	14,1	36	4,80	8	6,3	3	●
5/16	24	74	17,4	40	5,95	10	8,3	3	●
3/8	24	80	20,7	45	7,95	12	10,0	4	●
7/16	20	80	24,7	45	7,95	12	11,7	4	●
1/2	20	90	27,3	45	9,95	14	13,3	4	●
9/16	18	102	30,3	48	10,80	16	15,0	4	●
5/8	18	102	33,1	48	11,90	18	16,7	4	●
									●

*** In fase di ordinazione specificare sempre il Ø (d_1) e i filetti/1" (esempio 7048TC 10-32)** | When ordering, please state Ø (d1) and Tpi (example 7048TC 10-32)

MULTI CTM 27°

Frese a filettare multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la filettatura e svasatura
Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for threading and chamfering

NEW | 7044TC | G (BSP) | DIN EN ISO 228 | A | INT | 6535 HA | P. 734



MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	-	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	27°	27°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	2xD	2xD
TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI / MATERIAL GROUPS: **P** | **Acciai** | Steels	P	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	M
K | **Ghisa** | Cast Iron	-	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

D	Filetti/1" Tpi	l_1	l_2	l_4	d_1	d_2 (h6)	d_s	Z		7044	7044TC
1/8	28	80	21,25	45	7,95	12	10,2	4		●	●
1/4	19	90	28,65	45	9,95	14	13,8	4		●	●
3/8	19	102	35,35	48	13,60	18	17,5	4		●	●

MULTI CTM 27°

Frese a filettare multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la filettatura e svasatura
Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for threading and chamfering

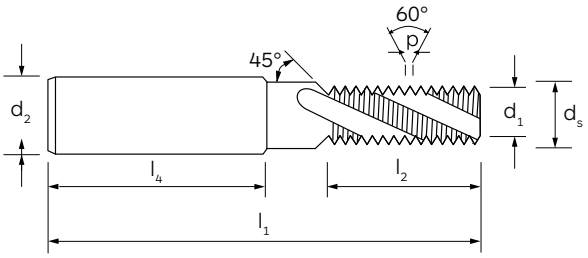
NPT
ASME B1.20.1

A

INT

6535 HA

P. 734



MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	TiAlN Futura
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	27°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	**2xD**
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS	
P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghisa** | Cast Iron	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

D	Filetti/1" Tpi	l_1	l_2	l_4	d_1	d_2 (h6)	d_s	Z		7050TF
1/8	27	70	9,86	45	7,30	12	10,0	4		■
1/4	18	80	14,8	48	9,95	16	13,1	4		■
3/8	18	80	14,8	48	12,50	18	16,7	4		■

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

MULTI CTM 27°

Frese a filettare multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la filettatura e svasatura
Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for threading and chamfering

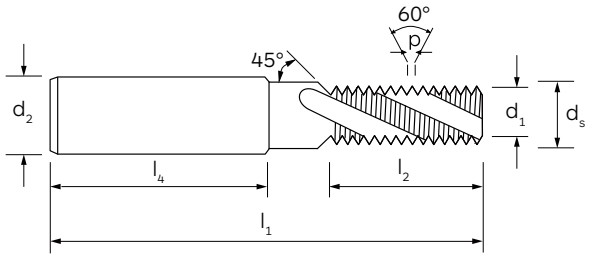
NPTF
ANSI B1.20.3

A

INT

6535 HA

P. 734



MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	TiAlN Futura
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	27°
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	2xD
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

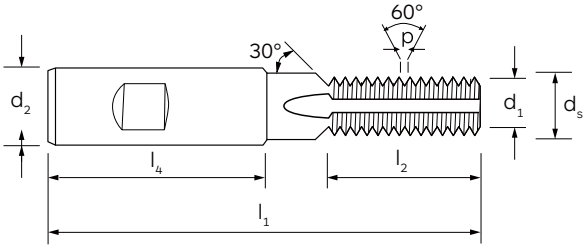
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS	
P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghisa** | Cast Iron	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

D	Filetti/1" Tpi	l_1	l_2	l_4	d_1	d_2 (h6)	d_s	Z		7052TF
1/8	27	70	9,83	45	7,30	12	10,0	4		●
1/4	18	80	14,77	48	9,95	16	13,1	4		●
3/8	18	80	14,77	48	12,50	18	16,7	4		●

MULTI CTM

Frese a filettare multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la filettatura e svasatura
Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for threading and chamfering

M | DIN 13 | A | INT | 6535 HB | P. 734



		6933	6933TF
	MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
	RIVESTIMENTO | COATING	-	TiAlN Futura
	ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	0°
	DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
	LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A
	PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	1.5xD	1.5xD
	TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS	**P** | **Acciai** | Steels	P	P
	M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	M
	K | **Ghisa** | Cast Iron	-	K
	N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
	S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S	-
	H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

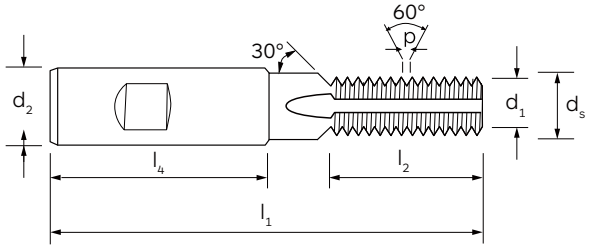
D	P	l_1	l_2	l_4	d_1	d_2 (h6)	d_s	Z	6933	6933TF
5	0,80	55	7,6	36	4,00	6	5,3	3	-	■
6	1,00	62	9,5	36	4,80	8	6,3	3	■	■
8	1,25	74	13,1	40	6,50	10	8,3	3	■	-
10	1,50	80	15,8	45	8,20	12	10,3	3	■	■
12	1,75	90	17,9	45	9,90	14	12,3	4	■	■
14	2,00	100	23,0	48	11,60	16	14,3	4	■	■
16	2,00	102	25,0	48	13,60	18	16,3	4	■	■

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

MULTI CTM

Frese a filettare multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la filettatura e svasatura
Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for threading and chamfering

M | DIN 13 | A | INT | 6535 HB | P. 734



	MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
	RIVESTIMENTO | COATING	-	TiAlN Futura
	ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	0°
	DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
	LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A
	PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	2xD	2xD
	TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS	**P** | **Acciai** | Steels	P	P
	M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	M
	K | **Ghisa** | Cast Iron	-	K
	N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
	S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S	-
	H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

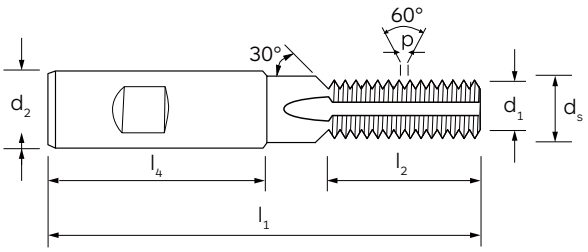
D	P	l_1	l_2	l_4	d_1	d_2 (h6)	d_s	Z		6935	6935TF
5	0,80	55	10,8	36	4,00	6	5,3	3		■	-
6	1,00	62	12,5	36	4,80	8	6,3	3		■	■
12	1,75	90	25,4	45	9,90	14	12,3	4		■	■
16	2,00	102	33,0	48	13,60	18	16,3	4		■	■

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

MULTI CTM

Frese a filettare multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la filettatura e svasatura
Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for threading and chamfering

MF | **DIN 13** | **A** | **INT** | **6535 HB** | **P. 734**



	MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
	RIVESTIMENTO | COATING	-	TiAlN Futura
	ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	0°
	DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
	LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A
	PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	**1.5xD**	**1.5xD**
	TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS	**P** | **Acciai** | Steels	P	P
	M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	M
	K | **Ghisa** | Cast Iron	-	K
	N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
	S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S	-
	H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

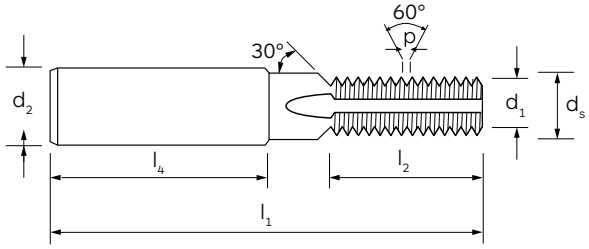
D	P	l_1	l_2	l_4	d_1	d_2 (h6)	d_s	Z		6934	6934TF
6	**0,75**	62	9,4	36	5,0	8	6,3	3		■	■
8	**1,00**	74	12,5	40	6,7	10	8,3	3		■	■
10	**1,00**	80	15,5	45	8,7	12	10,3	3		■	■
12	**1,00**	90	18,5	45	10,6	14	12,3	4		■	■
12	**1,50**	90	18,7	45	10,1	14	12,3	4		■	■
14	**1,50**	100	21,7	48	12,1	16	14,3	4		■	■
16	**1,50**	102	24,7	48	14,0	18	16,3	4		-	■

In fase di ordinazione specificare sempre il Ø (D) e il passo (P) | When ordering, please state Ø (D) and pitch (P)
■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last

MULTI CTM

Frese a filettare multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la filettatura e svasatura
Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for threading and chamfering

MF | DIN 13 | A | **INT** | 6535 HB | P. 734



	MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
	RIVESTIMENTO | COATING	–	TiAlN Futura
	ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	0°	0°
	DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
	LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A
	PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	2xD	2xD
	TIPO DI FORO | HOLE TYPE		
GRUPPO MATERIALI / MATERIAL GROUPS	**P** | **Acciai** | Steels	P	P
	M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	–	M
	K | **Ghisa** | Cast Iron	–	K
	N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
	S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S	–
	H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	–	–

D	P	l_1	l_2	l_4	d_1	d_2 (h6)	d_s	Z		6936	6936TF
6	**0,75**	62	12,4	36	5,0	8	6,3	3		■	■
8	**1,00**	74	16,,5	40	6,7	10	8,3	3		■	■
10	**1,00**	80	20,5	45	8,7	12	10,3	3		■	■
12	**1,00**	90	24,5	45	10,6	14	12,3	4		■	■
12	**1,50**	90	24,7	45	10,1	14	12,3	4		■	■
14	**1,50**	100	29,2	48	12,1	16	14,3	4		■	■
16	**1,50**	102	32,2	48	14,0	18	16,3	4		■	■

In fase di ordinazione specificare sempre il Ø (D) e il passo (P) | When ordering, please state Ø (D) and pitch (P)
■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last

MULTI DTM

Frese multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la foratura, filettatura e svasatura
Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for drilling, threading and chamfering

NEW

NEW 6940TC

M DIN 13

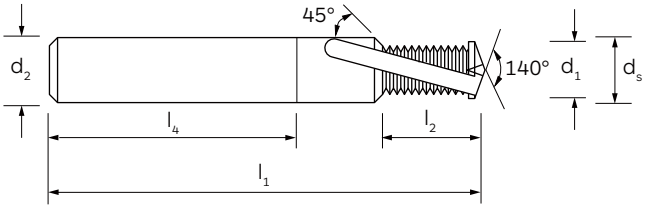
A

INT

P. 734

6535 HA

6535 HB



MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	–	TiCN	–	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	–	–	–	–
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A	A	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	**1.5xD**	**1.5xD**	**1.5xD**	**1.5xD**
TIPO DI FORO | HOLE TYPE				
GRUPPO MATERIALI / MATERIAL GROUPS: **P** | **Acciai** | Steels	–	–	–	–
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	–	–	–	–
K | **Ghisa** | Cast Iron	–	K	–	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	–	N	–
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	–	–	–	–
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	–	–	–	–

D	P	l_1	l_2	l_4	d_1	d_2 (h6)	d_s	Z	6940HA	6940HATC	6940	6940TC
3*	0,50	48	5,40	36	2,40	6	3,2	2	●	●	●	●
4*	0,70	48	6,85	36	3,20	6	4,2	2	●	●	●	●
5*	0,80	54	8,70	36	4,00	6	5,3	2	●	●	●	●
6	1,00	62	10,85	36	4,75	8	6,3	2	●	●	●	●
8	1,25	74	13,65	40	6,35	10	8,4	2	●	●	●	●
10	1,50	80	17,95	45	7,95	12	10,5	2	●	●	●	●
12	1,75	90	20,75	45	9,95	14	12,6	2	●	●	●	●
14	2,00	102	23,55	48	11,20	16	14,7	2	●	●	●	●
16	2,00	102	25,90	48	13,20	18	16,8	2	●	●	●	●

* **Senza fori interni di lubrificazione** | All diameters without internal coolant

MULTI DTM

Frese a forare, filettare e svasare in metallo duro integrale con fori di lubrificazione
Solid carbide thread drilling cutters with chamfer and internal coolant

NEW

NEW 6942TC

M DIN 13

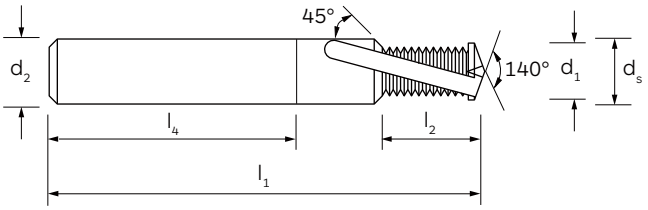
A

INT

P. 734

6535 HA

6535 HB



	6942HA	6942HATC	6942	6942TC
MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	-	TiCN	-	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	-	-	-	-
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A	A	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	2xD	2xD	2xD	2xD
TIPO DI FORO | HOLE TYPE				
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS				
P | **Acciai** | Steels	-	-	-	-
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	-	-	-
K | **Ghisa** | Cast Iron	-	K	-	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	-	N	-
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-	-	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-	-	-

D	P	l_1	l_2	l_4	d_1	d_2 (h6)	d_s	Z	6942HA	6942HATC	6942	6942TC
*3	0,50	48	6,90	36	2,40	6	3,2	2	●	●	●	●
*4	0,70	48	8,95	36	3,20	6	4,2	2	●	●	●	●
*5	0,80	54	11,10	36	4,00	6	5,3	2	●	●	●	●
6	1,00	62	13,85	36	4,75	8	6,3	2	●	●	●	●
8	1,25	74	18,65	40	6,35	10	8,4	2	●	●	●	●
10	1,50	80	22,45	45	7,95	12	10,5	2	●	●	●	●
12	1,75	90	26,00	45	9,95	14	12,6	2	●	●	●	●
14	2,00	102	31,55	48	11,20	16	14,7	2	●	●	●	●
16	2,00	102	35,90	48	13,20	18	16,8	2	●	●	●	●

* **Senza fori interni di lubrificazione** | All diameters without internal coolant

MULTI DTM

Frese multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la foratura, filettatura e svasatura
Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for drilling, threading and chamfering

NEW

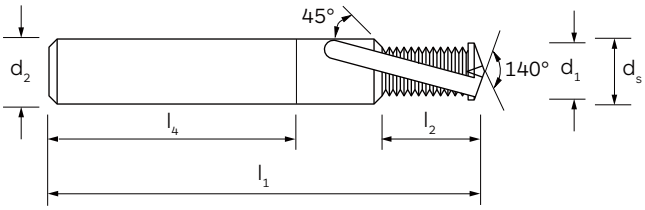
NEW 6947TC

M DIN 13

A

INT

P. 734



6535 HA

6535 HB

MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	-	TiCN	-	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	-	-	-	-
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A	A	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD
TIPO DI FORO | HOLE TYPE				
GRUPPO MATERIALI / MATERIAL GROUPS: **P** | **Acciai** | Steels	-	-	-	-
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	-	-	-
K | **Ghisa** | Cast Iron	-	K	-	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	-	N	-
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-	-	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-	-	-

D	P	l_1	l_2	l_4	d_1	d_2 (h6)	d_s	Z	6947HA	6947HATC	6947	6947TC
6	1,00	62	16,85	36	4,75	8	6,3	2	●	●	●	●
8	1,25	74	22,40	40	6,35	10	8,4	2	●	●	●	●
10	1,50	80	26,95	45	7,95	12	10,5	2	●	●	●	●
12	1,75	90	31,25	45	9,95	14	12,6	2	●	●	●	●
14	2,00	102	39,55	48	11,20	16	14,7	2	●	●	●	●
16	2,00	102	45,90	48	13,20	18	16,8	2	●	●	●	●

MULTI DTM

Frese multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la foratura, filettatura e svasatura
Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for drilling, threading and chamfering

NEW

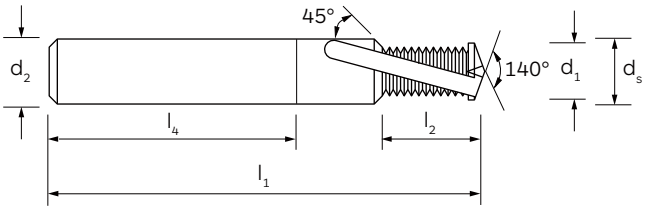
NEW 6944TC

MF DIN 13

A

INT

P. 734



6535 HA

6535 HB

	6944HA	6944HATC	6944	6944TC
MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	-	TiCN	-	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	-	-	-	-
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A	A	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	**1.5xD**	**1.5xD**	**1.5xD**	**1.5xD**
TIPO DI FORO | HOLE TYPE				
GRUPPO MATERIALI / MATERIAL GROUPS				
P | **Acciai** | Steels	-	-	-	-
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	-	-	-
K | **Ghisa** | Cast Iron	-	K	-	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	-	N	-
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-	-	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-	-	-

D	P	l_1	l_2	l_4	d_1	d_2 (h6)	d_s	Z	6944HA	6944HATC	6944	6944TC
5*	**0,50**	54	8,30	36	4,00	6	5,3	2	●	●	●	●
6	**0,75**	62	9,90	36	4,75	8	6,3	2	●	●	●	●
8	**1,00**	74	14,20	40	6,35	10	8,4	2	●	●	●	●
10	**1,00**	80	16,55	45	7,95	12	10,5	2	●	●	●	●
10	**1,25**	80	16,55	45	7,95	12	10,5	2	●	●	●	●
12	**1,00**	90	19,95	45	9,95	14	12,6	2	●	●	●	●
12	**1,50**	90	21,30	45	9,95	14	12,6	2	●	●	●	●
14	**1,50**	102	23,20	48	11,20	16	14,7	2	●	●	●	●
16	**1,50**	102	26,55	48	13,20	18	16,8	2	●	●	●	●

* **Senza fori interni di lubrificazione** | All diameters without internal coolant
In fase di ordinazione specificare sempre il Ø (D) e il passo (P) | When ordering, please state Ø (D) and pitch (P)

MULTI DTM

Frese multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la foratura, filettatura e svasatura
Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for drilling, threading and chamfering

NEW

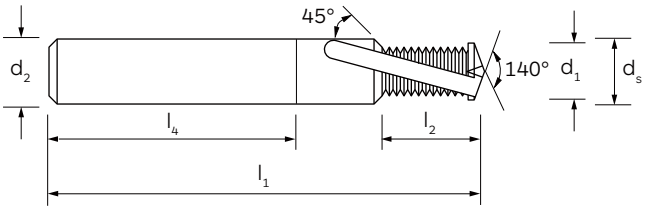
NEW 6946TC

MF DIN 13

A

INT

P. 734



6535 HA

6535 HB

MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	–	TiCN	–	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	–	–	–	–
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A	A	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	2xD	2xD	2xD	2xD
TIPO DI FORO | HOLE TYPE				
GRUPPO MATERIALI / MATERIAL GROUPS: **P** | **Acciai** | Steels	–	–	–	–
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	–	–	–	–
K | **Ghisa** | Cast Iron	–	K	–	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	–	N	–
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	–	–	–	–
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	–	–	–	–

D	P	l_1	l_2	l_4	d_1	d_2 (h6)	d_s	Z	6946HA	6946HATC	6946	6946TC
5*	**0,50**	54	10,80	36	4,00	6	5,3	2	●	●	●	●
6	**0,75**	62	12,90	36	4,75	8	6,3	2	●	●	●	●
8	**1,00**	74	17,20	40	6,35	10	8,4	2	●	●	●	●
10	**1,00**	80	21,55	45	7,95	12	10,5	2	●	●	●	●
10	**1,25**	80	21,55	45	7,95	12	10,5	2	●	●	●	●
12	**1,00**	90	25,95	45	9,95	14	12,6	2	●	●	●	●
12	**1,50**	90	27,30	45	9,95	14	12,6	2	●	●	●	●
14	**1,50**	102	30,70	48	11,20	16	14,7	2	●	●	●	●
16	**1,50**	102	34,05	48	13,20	18	16,8	2	●	●	●	●

* **Senza fori interni di lubrificazione** | All diameters without internal coolant
In fase di ordinazione specificare sempre il Ø (D) e il passo (P) | When ordering, please state Ø (D) and pitch (P)

MULTI DTM

Frese multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la foratura, filettatura e svasatura
Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for drilling, threading and chamfering

NEW

NEW 6943TC

MF DIN 13

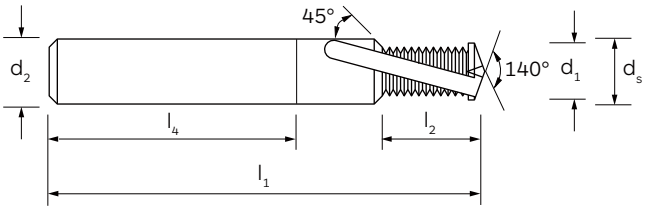
A

INT

P. 734

6535 HA

6535 HB



MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	-	TiCN	-	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	-	-	-	-
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A	A	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	**2.5xD**	**2.5xD**	**2.5xD**	**2.5xD**
TIPO DI FORO | HOLE TYPE				
GRUPPO MATERIALI / MATERIAL GROUPS				
P | **Acciai** | Steels	-	-	-	-
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	-	-	-
K | **Ghisa** | Cast Iron	-	K	-	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	-	N	-
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-	-	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-	-	-

D	P	l_1	l_2	l_4	d_1	d_2 (h6)	d_s	Z	6943HA	6943HATC	6943	6943TC
8	**1,00**	74	21,20	40	6,35	10	8,4	2	●	●	●	●
10	**1,00**	80	26,55	45	7,95	12	10,5	2	●	●	●	●
10	**1,25**	80	26,55	45	7,95	12	10,5	2	●	●	●	●
12	**1,00**	90	30,95	45	9,95	14	12,6	2	●	●	●	●
12	**1,50**	90	31,80	45	9,95	14	12,6	2	●	●	●	●
14	**1,50**	102	35,20	48	11,20	16	14,7	2	●	●	●	●
16	**1,50**	102	45,55	48	13,20	18	16,8	2	●	●	●	●

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

MULTI DTM

Frese multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la foratura, filettatura e svasatura
Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for drilling, threading and chamfering

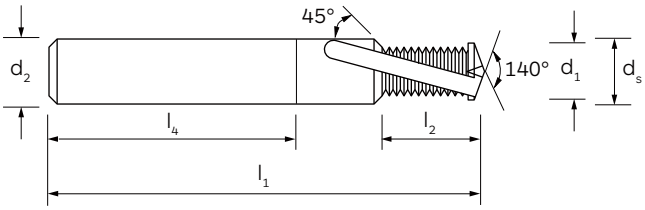
UNC
ASME B.1.1

A

INT

6535 HB

P. 734



MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	TiAlN Futura
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	–
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	**2xD**
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS	
P | **Acciai** | Steels	–
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	–
K | **Ghisa** | Cast Iron	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	–
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	–
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	–

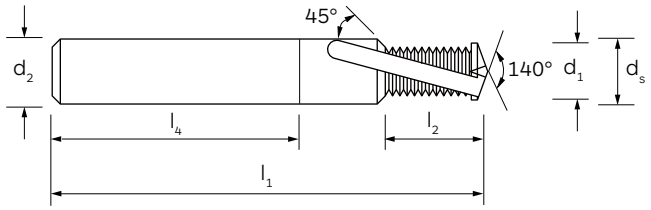
D	Filetti/1" Tpi	l_1	l_2	l_4	d_1	d_2 (h6)	d_s	Z		7070TF
5/16	18	74	18,00	36	6,25	10	8,3	2		■
7/16	14	80	24,85	45	8,80	12	11,7	2		■
1/2	13	90	26,80	45	10,20	14	13,3	2		■
9/16	12	102	31,10	48	11,80	16	15,0	2		■

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

MULTI DTM

Frese multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la foratura, filettatura e svasatura
Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for drilling, threading and chamfering

G (BSP) — DIN EN ISO 228 | A | INT | 6535 HB | P. 734



MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	TiAlN Futura
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	–
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	2xD
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	
GRUPPO MATERIALI / MATERIAL GROUPS — **P** | **Acciai** | Steels	–
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	–
K | **Ghisa** | Cast Iron	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	–
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	–
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	–

B 03

D	Filetti/1" Tpi	l_1	l_2	l_4	d_1	d_2 (h6)	d_s	Z	7062TF
1/8	28	80	21,45	45	7,95	12	10,2	2	■
1/4	19	90	28,70	45	11,00	14	13,8	2	■
3/8	19	102	36,00	48	13,80	18	17,5	2	■

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

MULTI DTM

Frese multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la foratura, filettatura e svasatura
Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for drilling, threading and chamfering

NEW

NEW 7071TC

M DIN 13

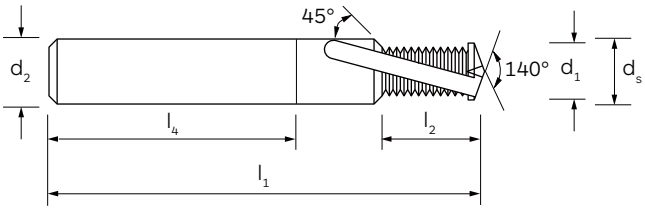
A

INT

P. 736

6535 HA

6535 HB



	7071HA	7071HATC	7071	7071TC
MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	-	TiCN	-	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	-	-	-	-
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A	A	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD
TIPO DI FORO | HOLE TYPE				
GRUPPO MATERIALI / MATERIAL GROUPS: **P** | **Acciai** | Steels	-	-	-	-
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	-	-	-
K | **Ghisa** | Cast Iron	-	K	-	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	-	N	-
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-	-	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-	-	-

D	P	l_1	l_2	l_4	d_1	d_2 (h6)	d_s	Z	7071HA	7071HATC	7071	7071TC
6	1,00	62	10,85	36	4,75	8	6,3	3	●	●	●	●
8	1,25	74	13,65	40	6,35	10	8,4	3	●	●	●	●
10	1,50	80	17,95	45	7,95	12	10,5	3	●	●	●	●
12	1,75	90	20,75	45	9,95	14	12,6	3	●	●	●	●
14	2,00	102	23,55	48	11,20	16	14,7	3	●	●	●	●
16	2,00	102	25,90	48	13,20	18	16,8	3	●	●	●	●

MULTI DTM

Frese multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la foratura, filettatura e svasatura
Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for drilling, threading and chamfering

NEW

NEW 7073TC

M DIN 13

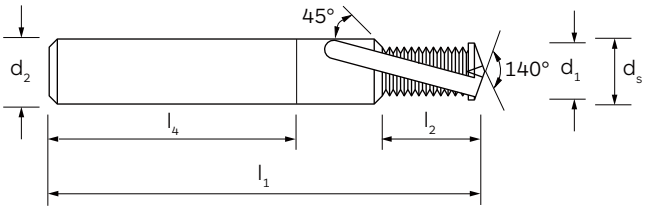
A

INT

P. 736

6535 HA

6535 HB



	7073HA	7073HATC	7073	7073TC
MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	-	TiCN	-	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	-	-	-	-
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A	A	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	2xD	2xD	2xD	2xD
TIPO DI FORO | HOLE TYPE				
GRUPPO MATERIALI / MATERIAL GROUPS				
P | **Acciai** | Steels	-	-	-	-
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	-	-	-
K | **Ghisa** | Cast Iron	-	K	-	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	-	N	-
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-	-	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-	-	-

D	P	l_1	l_2	l_4	d_1	d_2 (h6)	d_s	Z	7073HA	7073HATC	7073	7073TC
*3	0,50	48	6,90	36	2,40	6	3,2	3	●	●	●	●
*4	0,70	48	8,95	36	3,20	6	4,2	3	●	●	●	●
*5	0,80	54	11,10	36	4,00	6	5,3	3	●	●	●	●
6	1,00	62	13,85	36	4,75	8	6,3	3	●	●	●	●
8	1,25	74	18,65	40	6,35	10	8,4	3	●	●	●	●
10	1,50	80	22,45	45	7,95	12	10,5	3	●	●	●	●
12	1,75	90	26,00	45	9,95	14	12,6	3	●	●	●	●
14	2,00	102	31,55	48	11,20	16	14,7	3	●	●	●	●
16	2,00	102	35,90	48	13,20	18	16,8	3	●	●	●	●

* **Senza fori interni di lubrificazione** | All diameters without internal coolant

MULTI DTM

Frese multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la foratura, filettatura e svasatura
Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for drilling, threading and chamfering

NEW

NEW 7075TC

M DIN 13

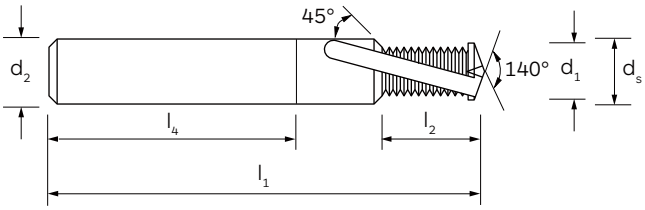
A

INT

P. 736

6535 HA

6535 HB



MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	–	TiCN	–	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	–	–	–	–
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↺	↺	↺	↺
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A	A	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	**2.5xD**	**2.5xD**	**2.5xD**	**2.5xD**
TIPO DI FORO | HOLE TYPE				
GRUPPO MATERIALI / MATERIAL GROUPS: **P** | **Acciai** | Steels	–	–	–	–
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	–	–	–	–
K | **Ghisa** | Cast Iron	–	K	–	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	–	N	–
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	–	–	–	–
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	–	–	–	–

B 03

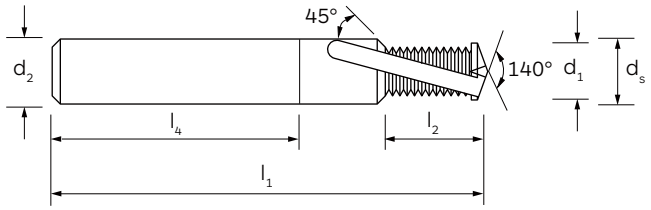
D	P	l_1	l_2	l_4	d_1	d_2 (h6)	d_s	Z	7075HA	7075HATC	7075	7075TC
***3**	**0,50**	48	8,40	36	2,40	6	3,2	3	●	●	●	●
***4**	**0,70**	48	11,05	36	3,20	6	4,2	3	●	●	●	●
***5**	**0,80**	54	13,50	36	4,00	6	5,3	3	●	●	●	●
6	1,00	62	16,85	36	4,75	8	6,3	3	●	●	●	●
8	1,25	74	22,40	40	6,35	10	8,4	3	●	●	●	●
10	1,50	80	26,95	45	7,95	12	10,5	3	●	●	●	●
12	1,75	90	31,25	45	9,95	14	12,6	3	●	●	●	●
14	2,00	102	39,55	48	11,20	16	14,7	3	●	●	●	●
16	2,00	102	45,90	48	13,20	18	16,8	3	●	●	●	●

* **Senza fori interni di lubrificazione** | All diameters without internal coolant

MULTI DTM

Frese multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la foratura, filettatura e svasatura
Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for drilling, threading and chamfering

MF | DIN 13 | A | **INT** | 6535 HB | P. 736



MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	TiAlN Futura
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	–
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	**1.5xD**
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	
GRUPPO MATERIALI / MATERIAL GROUPS	
P | **Acciai** | Steels	–
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	–
K | **Ghisa** | Cast Iron	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	–
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	–
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	–

D	P	l_1	l_2	l_4	d_1	d_2 (h6)	d_s	Z	7072TF
10	**1,25**	80	18	45	7,95	12	10,5	3	■
14	**1,50**	102	23	48	11,20	16	14,7	3	■

In fase di ordinazione specificare sempre il Ø (D) e il passo (P) | When ordering, please state Ø (D) and pitch (P)
■ **Fino ad esaurimento scorte** | Till stocks last

MULTI DTM

Frese multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la foratura, filettatura e svasatura
Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for drilling, threading and chamfering

NEW

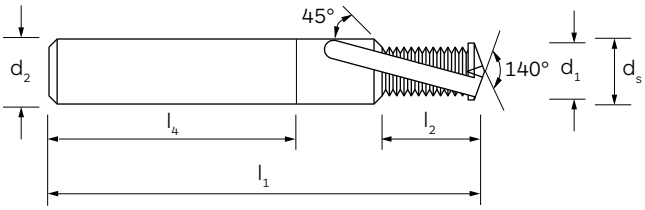
NEW 7074TC

MF DIN 13

A

INT

P. 736



6535 HA

6535 HB

MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	–	TiCN	–	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	–	–	–	–
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A	A	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	2xD	2xD	2xD	2xD
TIPO DI FORO | HOLE TYPE				
GRUPPO MATERIALI / MATERIAL GROUPS: **P** | **Acciai** | Steels	–	–	–	–
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	–	–	–	–
K | **Ghisa** | Cast Iron	–	K	–	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	–	N	–
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	–	–	–	–
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	–	–	–	–

B 03

D	P	l_1	l_2	l_4	d_1	d_2 (h6)	d_s	Z	7074HA	7074HATC	7074	7074TC
6	**0,75**	62	12,90	36	4,75	8	6,3	3	●	●	●	●
8	**1,00**	74	17,20	40	6,35	10	8,4	3	●	●	●	●
10	**1,00**	80	21,55	45	7,95	12	10,5	3	●	●	●	●
10	**1,25**	80	21,55	45	7,95	12	10,5	3	●	●	●	●
12	**1,00**	90	25,95	45	9,95	14	12,6	3	●	●	●	●
12	**1,50**	90	27,30	45	9,95	14	12,6	3	●	●	●	●
14	**1,50**	102	30,70	48	11,20	16	14,7	3	●	●	●	●
16	**1,50**	102	34,05	48	13,20	18	16,8	3	●	●	●	●

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

MULTI DTM

Frese multifunzione con foro di lubrificazione assiale per la foratura, filettatura e svasatura
Multifunction thread milling cutters with axial internal coolant for drilling, threading and chamfering

NEW

NEW 7076TC

MF DIN 13

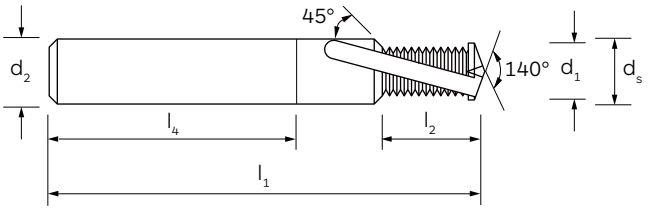
A

INT

P. 736

6535 HA

6535 HB



	7076HA	7076HATC	7076	7076TC
MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	-	TiCN	-	TiCN
ANGOLO ELICA | HELIX ANGLE	-	-	-	-
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A	A	A
PROFONDITÀ DI FILETTATURA | THREADING DEPTH	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD
TIPO DI FORO | HOLE TYPE				
GRUPPO MATERIALI / MATERIAL GROUPS: **P** | **Acciai** | Steels	-	-	-	-
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	-	-	-
K | **Ghisa** | Cast Iron	-	K	-	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	-	N	-
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	-	-	-	-
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-	-	-

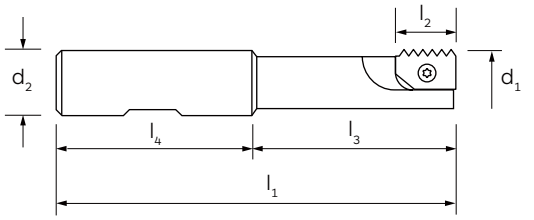
D	P	l_1	l_2	l_4	d_1	d_2 (h6)	d_s	Z	7076HA	7076HATC	7076	7076TC
8	**1,00**	74	21,20	40	6,35	10	8,4	3	●	●	●	●
10	**1,00**	80	26,55	45	7,95	12	10,5	3	●	●	●	●
10	**1,25**	80	26,55	45	7,95	12	10,5	3	●	●	●	●
12	**1,00**	90	30,95	45	9,95	14	12,6	3	●	●	●	●
12	**1,50**	90	31,80	45	9,95	14	12,6	3	●	●	●	●
14	**1,50**	102	35,20	48	11,20	16	14,7	3	●	●	●	●
16	**1,50**	102	41,55	48	13,20	18	16,8	3	●	●	●	●

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

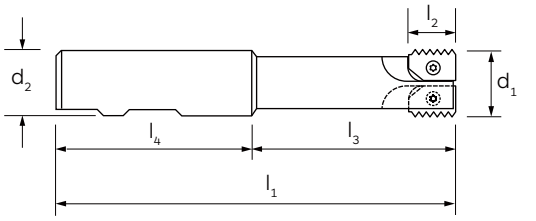
MULTI TMI

Frese a filettare con inserti a fissaggio meccanico in metallo duro integrale con fori di lubrificazione
Thread milling cutter bodies with indexable inserts and internal coolant

M/MF	UN	G (BSP)	BSW	BSF	W	A	INT	1835 B	P. 736
DIN 13	ASME B1.1	DIN EN ISO 228	DIN 11	DIN 11	DIN 477-1				



Tipo | Type
(01)



Tipo | Type
(02)

MATERIALE | MATERIAL	ACCIAIO	ACCIAIO
RIVESTIMENTO | COATING	–	–
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A	A
TIPO DI FORO | HOLE TYPE		

B 03

	Codice Code	d_1	P	l_1	l_2	l_3	l_4	d_2 (h6)	d_3	Vite Inserto Insert Screw	Chiave Torx Torx Key	Tipo | Type 01	Tipo | Type 02
SERIE CORTA | SHORT SERIES													
A	**6960**	**16**	0,5-2,5	78	15	30	48	16	13	6970-15	6980	▲	-
B		**25**	0,5-2,5	106	15	50	56	25	21	6970-15	6980	-	▲
C	**6963**	**27**	3-3,5	106	15	50	56	25	21	6970-15	6980	-	▲
SERIE LUNGA | LONG SERIES													
D	**6961**	**16**	0,5-2,5	98	15	50	48	16	13	6970-15	6980	▲	-
E		**20**	0,5-2,5	110	15	60	50	20	17	6970-15	6980	▲	-
F		**25**	0,5-2,5	150	15	94	56	25	21	6970-15	6980	-	▲
G	**6963**	**22**	3-3,5	110	15	60	50	20	17	6970-15	6980	▲	-

Esempio d'ordine: (6960 + 16) | **Ordering example**: (6960 + 16)
Ordinare separatamente gli inserti | Inserts to be ordered separately

▲ **Su richiesta** | On request

▸ PARTI DI RICAMBIO | SPARE PARTS

Vite Inserto (M4 x 7) | Insert Screw (M4 x 7)

Codice d'ordine | Order code
6970-15

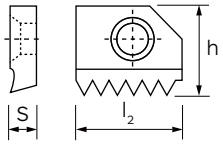
Chiave Torx (T15) | Torx Key (T15)

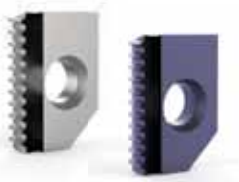
Codice d'ordine | Order code
6980

MULTI TMI

Inserti in metallo duro integrale per corpi fresa
Solid carbide Inserts for thread milling cutter bodies

NEW 6950TF	NEW 6954TF	NEW 6952TF	M/MF DIN 13	UN ASME B1.1	G (BSP) DIN EN ISO 228	BSW DIN 11	BSF DIN 11	W DIN 477-1	INT





	MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
	RIVESTIMENTO | COATING	-	TiAlN Futura
	DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻	↻
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS	**P** | **Acciai** | Steels	P	P
	M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	-	M
	K | **Ghisa** | Cast Iron	K	K
	N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N	N
	S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S	S
	H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-	-

B 03

	Tipo Filetto Thread Type	l_2	P	Filetti/1" Tpi	S	h	Vite inserto Insert screw	Chiave Torx Torx key	6950	6950TF
A-B D-E F	M-MF	15	**0,50**	-	3,18	10	6970-15	6980	●	●
	M-MF	15	**0,75**	-	3,18	10	6970-15	6980	●	●
	M-MF	15	**1,00**	-	3,18	10	6970-15	6980	●	●
	M-MF	15	**1,25**	-	3,18	10	6970-15	6980	●	●
	M-MF	15	**1,50**	-	3,18	10	6970-15	6980	●	●
	M	15	**1,75**	-	3,18	10	6970-15	6980	●	●
	M-MF	15	**2,00**	-	3,18	10	6970-15	6980	●	●
	M	15	**2,50**	-	3,18	10	6970-15	6980	●	●
C-G	M-MF	15	**3,00***	-	3,18	10	6970-15	6980	●	●
	M	15	**3,50***	-	3,18	10	6970-15	6980	●	●

	Tipo Filetto Thread Type	l_2	P	Filetti/1" Tpi	S	h	Vite inserto Insert screw	Chiave Torx Torx key	6954	6954TF
A-B-C D-E-F G	UN	**15**	-	12	3,18	10	6970-15	6980	●	●
	UN	**15**	-	14	3,18	10	6970-15	6980	●	●
	UN	**15**	-	16	3,18	10	6970-15	6980	●	●

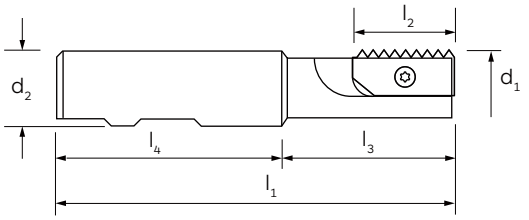
	Tipo Filetto Thread Type	l_2	P	Filetti/1" Tpi	S	h	Vite inserto Insert screw	Chiave Torx Torx key	6952	6952TF
A-B-C D-E-F G	G-BSW-BSF-W	15	-	**11**	3,18	10	6970-15	6980	●	●
	G-BSW-BSF-W	15	-	**14**	3,18	10	6970-15	6980	●	●

*** Inserto senza smusso a 45°** | Insert without 45° chamfer **Esempio d'ordine:** (6950 + 0,50) | **Ordering example**: (6950 + 0,50)
Vite inserto e chiave torx non inclusa | Insert Screw and torx key not included

MULTI TMI

Frese a filettare con inserti a fissaggio meccanico in metallo duro integrale con fori di lubrificazione
Thread milling cutter bodies with indexable inserts and internal coolant

M/MF	G (BSP)	BSW	BSF	W	A	INT		
DIN 13	DIN EN ISO 228	DIN 11	DIN 11	DIN 477-1			1835 B	P. 736



Tipo | Type
(01)

MATERIALE | MATERIAL	ACCIAIO
RIVESTIMENTO | COATING	–
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻
LUBRIFICAZIONE INTERNA | INTERNAL COOLANT	A
TIPO DI FORO | HOLE TYPE	

	Codice Code	d_1	P	l_1	l_2	l_3	l_4	d_2 (h6)	d_3	Vite Inserto Insert Screw	Chiave Torx Torx Key	Tipo | Type 01
SERIE CORTA | SHORT SERIES												
H	**6962**	**25**	1-4	107	26	48	56	25	20	6970-26	6980	▲

Esempio d'ordine: (6962 + 25) | **Ordering example**: (6962 + 25)
Ordinare separatamente gli inserti | Inserts to be ordered separately

▲ **Su richiesta** | On request

▸ PARTI DI RICAMBIO | SPARE PARTS

Vite Inserto (M4 x 13) | Insert Screw (M4 x 13)

Codice d'ordine | Order code
6970-26

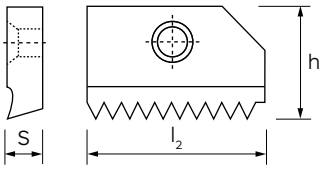
Chiave Torx (T15) | Torx Key (T15)

Codice d'ordine | Order code
6980

MULTI TMI

Inserti in metallo duro integrale per corpi fresa
Solid carbide Inserts for thread milling cutter bodies

NEW 6956TF | NEW 6958TF | M/MF DIN 13 | G (BSP) DIN EN ISO 228 | BSW DIN 11 | BSF DIN 11 | W DIN 477-1 | INT



MATERIALE | MATERIAL	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO | COATING	TiAlN Futura
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION	↻

GRUPPO MATERIALI / MATERIAL GROUPS	
P | **Acciai** | Steels	P
M | **Acciai Inossidabili** | Stainless Steels	M
K | **Ghisa** | Cast Iron	K
N | **Metalli non ferrosi** | Non-ferrous metals	N
S | **Leghe resistenti al calore e Titanio** | HRSA and Titanium	S
H | **Acciai Temprati** | Hardened Steels	-

B 03

	Tipo Filetto Thread Type	l_2	P	Filetti/1" Tpi	S	h	Vite inserto Insert screw	Chiave Torx Torx key	6956TF
H	M-MF	26	**1,0**	-	4,95	15	6970-26	6980	●
	M-MF	26	**1,5**	-	4,95	15	6970-26	6980	●
	M-MF	26	**2,0**	-	4,95	15	6970-26	6980	●
	M	26	**2,5**	-	4,95	15	6970-26	6980	●
	M-MF	26	**3,0**	-	4,95	15	6970-26	6980	●
	M	26	**3,5**	-	4,95	15	6970-26	6980	●
	M	26	**4,0**	-	4,95	15	6970-26	6980	●

	Tipo Filetto Thread Type	l_2	P	Filetti/1" Tpi	S	h	Vite inserto Insert screw	Chiave Torx Torx key	6958TF
H	G-BSW-BSF-W	26	-	**11**	4,95	15	6970-26	6980	●
	G-BSW-BSF-W	26	-	**14**	4,95	15	6970-26	6980	●

Esempio d'ordine: (6956TF + 26) | **Ordering example**: (6956TF + 26)
Vite inserto e chiave torx non inclusa | Insert Screw and torx key not included

FRESE A FILETTARE
THREAD MILLING CUTTERS

B.03.03

B
03

Parametri di taglio
Cutting data

Famiglia prodotto Family product		M	MF	MJ	UN	UNC	UNF	UNJF	G (BSP)	NPT	NPTF
		Profili di filettatura | Threading profiles									
▸ **TPH** (**Frese a filettare** | Thread Milling cutters)											
TPH		7015XD 7016XD	-	-	-	-	-	-	-	-	-
▸ **MICRO UNO** (**Micro frese a filettare a singola spira** | Micro thread Milling cutters with single ring of teeth)											
MICRO UNO		7081 7082	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		7081TC 7082TC	-	-	-	-	-	-	-	-	-
▸ **MICRO TRE** (**Micro frese a filettare con tre spire** | Micro thread Milling cutters with three rings of teeth)											
MICRO TRE		7083TF	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		7084XC	-	-	-	-	-	-	-	-	-
▸ **MICRO TRE TPH** (**Micro frese a filettare con tre spire** | Micro thread Milling cutters with three rings of teeth)											
MICRO TRE TPH		7085XD	-	-	-	-	-	-	-	-	-
▸ **MICRO TRE MULTI DTM** (**Micro frese a forare e filettare con tre spire** | Micro drill thread Milling cutters with three rings of teeth)											
MICRO TRE MULTI DTM		7086XD	7086XD	-	-	-	-	-	-	-	-
▸ **MULTI TM HP** (**Frese a filettare** | Thread Milling cutters)											
MULTI TM HP		7018XF	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		7019XF	7019XF	-	-	-	-	-	-	-	-

PARAMETRI DI TAGLIO | CUTTING DATA

Frese a filettare in metallo duro integrale / Solid carbide thread milling cutters

	Acciaio debolmente legato Low-Alloyed Steel <800 N/mm²	Acciaio mediamente legato Medium-Alloyed Steel 700/1000 N/mm²	Acciaio fortemente legato High-Alloyed Steel 1000/1300 N/mm²	Acciaio inossidabile Martensitico/Ferritico Stainless steel Martensitic/Ferritic	Acciaio inossidabile Austenitico Stainless steel Austenitic	Ghisa grigia Grey cast iron	Ghisa sferoidale Nodular cast iron	Alluminio e leghe di Alluminio Aluminum and Aluminum alloys	Materiali non ferrosi Non ferrous materials	Titanio e leghe di Titanio Titanium and Titanium alloys	HRSA Leghe resistenti al calore Heat resistant alloys	Acciai temprati | Hardened steels 38/48 HRC	Acciai temprati | Hardened steels 48/58 HRC	Acciai temprati | Hardened steels 58/68 HRC
	P1	P2	P3	M1	M2	K1	K2	N1	N2	S1	S2	H1	H2	H3
	V_c: **Velocità di taglio (m/min)** | Cutting speed (m/min) f_z: **Avanzamento al dente (mm/dente)** | Feed per tooth (mm/tooth)													
V_c	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	60	50	35
f_z	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,01 ÷ 0,06	0,01 ÷ 0,06	0,01 ÷ 0,06
V_c	80	65	45	40	30	90	70	300	170	25	20	-	-	-
f_z	0,005 ÷ 0,06	0,005 ÷ 0,06	0,005 ÷ 0,06	0,005 ÷ 0,05	0,005 ÷ 0,05	0,005 ÷ 0,07	0,005 ÷ 0,06	0,02 ÷ 0,14	0,02 ÷ 0,14	0,005 ÷ 0,05	0,005 ÷ 0,04	-	-	-
V_c	110	90	60	55	40	120	90	350	250	25	30	-	-	-
f_z	0,005 ÷ 0,06	0,005 ÷ 0,06	0,005 ÷ 0,06	0,005 ÷ 0,05	0,005 ÷ 0,05	0,005 ÷ 0,06	0,005 ÷ 0,06	0,002 ÷ 0,14	0,02 ÷ 0,14	0,005 ÷ 0,05	0,005 ÷ 0,04	-	-	-
V_c	150	100	65	50	35	140	90	350	220	35	30	40	-	-
f_z	0,025 ÷ 0,18	0,025 ÷ 0,18	0,015 ÷ 0,14	0,015 ÷ 0,14	0,015 ÷ 0,14	0,035 ÷ 0,22	0,025 ÷ 0,19	0,065 ÷ 0,29	0,065 ÷ 0,29	0,025 ÷ 0,14	0,015 ÷ 0,09	0,015 ÷ 0,11	-	-
V_c	150	100	65	50	35	140	90	350	220	35	30	40	-	-
f_z	0,03 ÷ 0,20	0,03 ÷ 0,20	0,02 ÷ 0,15	0,02 ÷ 0,15	0,02 ÷ 0,15	0,04 ÷ 0,23	0,03 ÷ 0,20	0,07 ÷ 0,30	0,07 ÷ 0,30	0,03 ÷ 0,15	0,02 ÷ 0,10	0,02 ÷ 0,12	-	-
V_c	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	60	50	35
f_z	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,03 ÷ 0,13	0,03 ÷ 0,13	0,03 ÷ 0,13
V_c	85	70	60	45	35	85	75	85	-	40	-	55	40	30
f_z	0,01 ÷ 0,05	0,01 ÷ 0,045	0,01 ÷ 0,045	0,009 ÷ 0,04	0,009 ÷ 0,04	0,01 ÷ 0,05	0,01 ÷ 0,05	0,01 ÷ 0,05	-	0,009 ÷ 0,04	-	0,01 ÷ 0,044	0,009 ÷ 0,04	0,008 ÷ 0,035
V_c	150	100	65	50	35	140	90	350	220	35	30	40	-	-
f_z	0,03 ÷ 0,09	0,03 ÷ 0,09	0,02 ÷ 0,08	0,02 ÷ 0,08	0,02 ÷ 0,08	0,04 ÷ 0,11	0,03 ÷ 0,09	0,07 ÷ 0,21	0,07 ÷ 0,21	0,03 ÷ 0,08	0,02 ÷ 0,06	0,02 ÷ 0,07	-	-
V_c	150	100	65	50	35	140	90	350	220	35	30	40	-	-
f_z	0,13 ÷ 0,20	0,13 ÷ 0,20	0,13 ÷ 0,18	0,10 ÷ 0, 18	0,10 ÷ 0,18	0,15 ÷ 0,23	0,13 ÷ 0,20	0,21 ÷ 0,29	0,21 ÷ 0,29	0,13 ÷ 0,20	0,06 ÷ 0,12	0,10 ÷ 0,18	-	-

Famiglia prodotto Family product		**M**	**MF**	**MJ**	**UN**	**UNC**	**UNF**	**UNJF**	**G** (BSP)	**NPT**	**NPTF**
		Profili di filettatura | Threading profiles									
MULTI TM 27° (**Frese a filettare con lubrificazione interna** | Thread Milling cutters with internal coolant)											
MULTI TM 27°		7000	7002 7003	7013	-	-	-	7014	7005	-	-
		7001TF	7002TF 7003TC	7013TF	-	7007TC	7009TC	7014TF	7005TC	-	-
		-	-	-	-	-	-	-	-	7010	7012
		-	-	-	-	-	-	-	-	7010TC	7012TC
MULTI TM AERO 27° (**Frese a filettare con lubrificazione interna** | Thread Milling cutters with internal coolant)											
MULTI TM AERO 27°		-	-	7013TC	-	-	-	7014TC	-	-	-
MULTI TM 15° (**Frese a filettare con lubrificazione interna** | Thread Milling cutters with internal coolant)											
MULTI TM 15°		7020	-	-	-	-	-	-	7024	-	-
		7020TC	-	-	7027TC	-	-	-	7024TC	-	-
		-	-	-	-	-	-	-	-	7030	7032
		-	-	-	-	-	-	-	-	7030TC	7032TC

PARAMETRI DI TAGLIO | CUTTING DATA

Frese a filettare in metallo duro integrale / Solid carbide thread milling cutters

	Acciaio debolmente legato Low-Alloyed Steel <800 N/mm²	Acciaio mediamente legato Medium-Alloyed Steel 700/1000 N/mm²	Acciaio fortemente legato High-Alloyed Steel 1000/1300 N/mm²	Acciaio inossidabile Martensitico/Ferritico Stainless steel Martensitic/Ferritic	Acciaio inossidabile Austenitico Stainless steel Austenitic	Ghisa grigia Grey cast iron	Ghisa sferoidale Nodular cast iron	Alluminio e leghe di Alluminio Aluminum and Aluminum alloys	Materiali non ferrosi Non ferrous materials	Titanio e leghe di Titanio Titanium and Titanium alloys	HRSA Leghe resistenti al calore Heat resistant alloys	Acciai temprati | Hardened steels 38/48 HRC	Acciai temprati | Hardened steels 48/58 HRC	Acciai temprati | Hardened steels 58/68 HRC
	P1	P2	P3	M1	M2	K1	K2	N1	N2	S1	S2	H1	H2	H3
V_c: **Velocità di taglio (m/min)** | Cutting speed (m/min) f_z: **Avanzamento al dente (mm/dente)** | Feed per tooth (mm/tooth)														
V_c	80	-	-	40	30	-	-	300	170	25	-	-	-	-
f_z	0,02 ÷ 0,13	-	-	0,01 ÷ 0,1	0,01 ÷ 0,1	-	-	0,05 ÷ 0,20	0,05 ÷ 0,20	0,02 ÷ 0,10	-	-	-	-
V_c	120	100	-	55	40	120	90	360	250	30	30	-	-	-
f_z	0,02 ÷ 0,13	0,02 ÷ 0,13	-	0,01 ÷ 0,1	0,01 ÷ 0,1	0,03 ÷ 0,15	0,03 ÷ 0,15	0,05 ÷ 0,20	0,05 ÷ 0,20	0,02 ÷ 0,1	0,01 ÷ 0,07	-	-	-
V_c	80	-	-	40	30	-	-	300	170	25	-	-	-	-
f_z	0,02 ÷ 0,13	-	-	0,01 ÷ 0,1	0,01 ÷ 0,1	-	-	0,05 ÷ 0,20	0,05 ÷ 0,20	0,02 ÷ 0,10	-	-	-	-
V_c	120	100	-	55	40	120	90	360	250	30	30	-	-	-
f_z	0,02 ÷ 0,13	0,02 ÷ 0,13	-	0,01 ÷ 0,1	0,01 ÷ 0,1	0,03 ÷ 0,15	0,03 ÷ 0,15	0,05 ÷ 0,20	0,05 ÷ 0,20	0,02 ÷ 0,1	0,01 ÷ 0,07	-	-	-
V_c	80	-	-	40	30	-	-	300	170	25	30	-	-	-
f_z	0,02 ÷ 0,13	-	-	0,01 ÷ 0,1	0,01 ÷ 0,1	-	-	0,05 ÷ 0,20	0,05 ÷ 0,20	0,02 ÷ 0,10	0,01 ÷ 0,07	-	-	-
V_c	80	-	-	40	30	-	-	300	170	25	-	-	-	-
f_z	0,10 ÷ 0,16	-	-	0,08 ÷ 0,14	0,08 ÷ 0,14	-	-	0,17 ÷ 0,23	0,17 ÷ 0,23	0,08 ÷ 0,14	-	-	-	-
V_c	120	100	-	55	40	120	90	365	250	25	30	-	-	-
f_z	0,10 ÷ 0,16	0,10 ÷ 0,16	-	0,08 ÷ 0,14	0,08 ÷ 0,14	0,12 ÷ 0,18	0,12 ÷ 0,18	0,17 ÷ 0,23	0,17 ÷ 0,23	0,10 ÷ 0,16	0,05 ÷ 0,1	-	-	-
V_c	80	-	-	40	30	-	-	300	170	25	-	-	-	-
f_z	0,10 ÷ 0,16	-	-	0,08 - 0,14	0,08 - 0,14	-	-	0,17 ÷ 0,23	0,17 ÷ 0,23	0,08 ÷ 0,14	-	-	-	-
V_c	120	100	-	55	40	120	90	365	250	25	30	-	-	-
f_z	0,10 ÷ 0,16	0,10 ÷ 0,16	-	0,08 ÷ 0,14	0,08 ÷ 0,14	0,12 ÷ 0,18	0,12 ÷ 0,18	0,17 ÷ 0,23	0,17 ÷ 0,23	0,10 ÷ 0,16	0,05 ÷ 0,1	-	-	-

Famiglia prodotto Family product		**M**	**MF**	**MJ**	**UN**	**UNC**	**UNF**	**UNJF**	**G** (BSP)	**NPT**	**NPTF**
		Profili di filettatura | Threading profiles									
MULTI TM (Frese a filettare con lubrificazione interna | Thread Milling cutters with internal coolant)											
MULTI TM		6930 6931	-	-	-	-	-	-	6932	-	-
		6930TF 6931TF	-	-	-	-	-	-	6932TF	-	-
MULTI CTM 27° (Frese a filettare e svasare con lubrificazione interna | Thread Milling cutters and countersinking with IK)											
MULTI CTM 27°		7040 7041	-	-	-	-	-	-	7044	-	-
		7040TC 7041TC	7042TC 7043TC	-	-	7046TC	7048TC	-	7044TC	-	-
		-	-	-	-	-	-	-	-	7050TF	7052TF
MULTI CTM (Frese a filettare e svasare con lubrificazione interna | Thread Milling cutters and countersinking with IK)											
MULTI CTM		6933 6935	6934 6936	-	-	-	-	-	-	-	-
		6933TF 6935TF	6934TF 6936TF	-	-	-	-	-	-	-	-
MULTI DTM 2T (Frese a forare, filettare e svasare con lubrificazione interna | Thread drilling cutters with chamfer and IK)											
MULTI DTM 2T		6940 6942 6947	6944 6946 6943	-	-	-	-	-	-	-	-
	 	6940TC 6942TC 6947TC	6944TC 6946TC 6943TC	-	-	7070TF	-	-	7062TF	-	-

PARAMETRI DI TAGLIO | CUTTING DATA

Frese a filettare in metallo duro integrale / Solid carbide thread milling cutters

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

V_c: **velocità di taglio (m/min)** | cutting speed (m/min) f_z: **Avanzamento al dente (mm/dente)** | Feed per tooth (mm/tooth)
f_n: **Avanzamento per giro (mm/giro)** | Feed per revolution (mm/rev)

V_c	80	-	-	-	-	-	-	300	170	25	-	-	-	-
f_z	0,10 ÷ 0,16	-	-	-	-	-	-	0,17 ÷ 0,23	0,17 ÷ 0,23	0,08 ÷ 0,14	-	-	-	-
V_c	120	100	-	55	40	120	-	-	250	-	-	-	-	-
f_z	0,10 ÷ 0,16	0,10 ÷ 0,16	-	0,08 ÷ 0,14	0,08 ÷ 0,14	0,12 ÷ 0,18	-	-	0,17 ÷ 0,23	-	-	-	-	-

V_c	80	-	-	35	25	-	-	300	170	25	-	-	-	-
f_z	0,02 ÷ 0,13	-	-	0,01 ÷ 0,1	0,01 ÷ 0,1	-	-	0,05 ÷ 0,20	0,05 ÷ 0,20	0,02 ÷ 0,10	-	-	-	-
V_c	120	100	-	55	40	120	90	365	250	20	30	-	-	-
f_z	0,02 ÷ 0,15	0,02 ÷ 0,13	-	0,01 ÷ 0,10	0,01 ÷ 0,10	0,03 ÷ 0,15	0,03 ÷ 0,15	0,05 ÷ 0,2	0,05 ÷ 0,20	0,02 ÷ 0,01	0,01 ÷ 0,07	-	-	-
V_c	120	100	-	55	40	120	90	365	250	20	30	-	-	-
f_z	0,02 ÷ 0,15	0,02 ÷ 0,13	-	0,01 ÷ 0,10	0,01 ÷ 0,10	0,03 ÷ 0,15	0,03 ÷ 0,15	0,05 ÷ 0,2	0,05 ÷ 0,20	0,02 ÷ 0,01	0,01 ÷ 0,07	-	-	-

V_c	80	-	-	-	-	-	-	300	170	25	-	-	-	-
f_z	0,02 ÷ 0,13	-	-	-	-	-	-	0,05 ÷ 0,20	0,05 ÷ 0,20	0,02 ÷ 0,10	-	-	-	-
V_c	120	100	-	55	40	120	-	-	250	-	-	-	-	-
f_z	0,02 ÷ 0,15	0,02 - 0,13	-	0,01 ÷ 0,10	0,01 ÷ 0,10	0,03 ÷ 0,15	-	-	0,05 ÷ 0,20	-	-	-	-	-

V_c	-	-	-	-	-	90	70	300	170	-	-	-	-	-
f_n	-	-	-	-	-	0,08 ÷ 0,60	0,08 ÷ 0,50	0,08 ÷ 0,60	0,06 ÷ 0,40	-	-	-	-	-
V_c	-	-	-	-	-	130	90	365	250	-	-	-	-	-
f_n	-	-	-	-	-	0,08 ÷ 0,60	0,08 ÷ 0,50	0,08 ÷ 0,60	0,06 ÷ 0,40	-	-	-	-	-

Famiglia prodotto Product family		M	MF	MJ	UN	UNC	UNF	UNJF	G (BSP)	NPT	NPTF
		Profili di filettatura | Threading profiles									
MULTI DTM 2T (Frese a forare, filettare e svasare con lubrificazione interna | Thread drilling cutters with chamfer and IK)											
MULTI DTM 2T		6940HA 6942HA 6947HA	6944HA 6946HA 6943HA	-	-	-	-	-	-	-	-
		6940HATC 6942HATC 6947HATC	6944HATC 6946HATC 6943HATC	-	-	-	-	-	-	-	-
MULTI DTM 3T (Frese a forare, filettare e svasare con lubrificazione interna | Thread drilling cutters with chamfer and IK)											
MULTI DTM 3T		7071 7073 7075	7074 7076	-	-	-	-	-	-		-
		7071TC 7073TC 7075TC	7074TC 7076TC	-	-	-	-	-	-		-
		7071HA 7073HA 7075HA	7074HA 7076HA	-	-	-	-	-	-		-
		7071HATC 7073HATC 7075HATC	7074HATC 7076HATC	-	-	-	-	-	-		-
		-	7072TF	-	-	-	-	-	-		-
MULTI TMI (Frese a filettare con inserti a fissaggio meccanico in metallo duro integrale Thread milling cutters with solid carbide indexable inserts)											
MULTI TMI		6950 6956	6950 6956	-	-	6954	6954	-	6952 6958		6952 6958
		6950TF 6956TF	6950TF 6956TF	-	-	6954TF	6954TF	-	6952TF 6958TF		6952TF 6958TF

PARAMETRI DI TAGLIO | CUTTING DATA

Frese a filettare in metallo duro integrale / Solid carbide thread milling cutters

	ACCIAIO DEBOLMENTE LEGATO Unalloyed Steel <800 N/mm²	ACCIAIO MEDIAMENTE LEGATO Medium Steel 700/1000 N/mm²	ACCIAIO FORTEMENTE LEGATO High-Alloyed Steel 1000/1300 N/mm²	ACCIAO INOSSIDABILE Martensitico/Ferritico STAINLESS STEEL Martensitic/Ferritic	ACCIAO INOSSIDABILE Austenitico STAINLESS STEEL Austenitic	Ghisa grigia Grey cast iron	Ghisa sferoidale Nodular cast iron	Alluminio e leghe di alluminio Aluminum and aluminum alloys	Materiali non ferrosi Non ferrous materials	Titanio e leghe di titanio Titanium and titanium alloys	HRSA Leghe resistenti al calore Heat resistant alloys	Acciai Temprati | Hardened steels 38/48 HRC	Acciai Temprati | Hardened steels 48/58 HRC	Acciai Temprati | Hardened steels 58/68 HRC
	P1	P2	P3	M1	M2	K1	K2	N1	N2	S1	S2	H1	H2	H3

V_c: **velocità di taglio (m/min)** | cutting speed (m/min) f_z: **Avanzamento al dente (mm/dente)** | Feed per tooth (mm/tooth)
f_n: **Avanzamento per giro (mm/giro)** | Feed per revolution (mm/rev)

V_c	-	-	-	-	-	90	70	**300**	**170**	-	-	-	-	-
f_n	-	-	-	-	-	0,08 ÷ 0,60	0,08 ÷ 0,50	**0,08 ÷ 0,60**	**0,06 ÷ 0,40**	-	-	-	-	-
V_c	-	-	-	-	-	**130**	**90**	365	250	-	-	-	-	-
f_n	-	-	-	-	-	**0,08 ÷ 0,60**	**0,08 ÷ 0,50**	0,08 ÷ 0,60	0,06 ÷ 0,40	-	-	-	-	-

V_c	-	-	-	-	-	90	70	**300**	**170**	-	-	-	-	-
f_n	-	-	-	-	-	0,08 ÷ 0,60	0,08 ÷ 0,50	**0,08 ÷ 0,60**	**0,06 ÷ 0,40**	-	-	-	-	-
V_c	-	-	-	-	-	**130**	**90**	365	250	-	-	-	-	-
f_n	-	-	-	-	-	**0,08 ÷ 0,60**	**0,08 ÷ 0,50**	0,08 ÷ 0,60	0,06 ÷ 0,40	-	-	-	-	-
V_c	-	-	-	-	-	90	70	**300**	**170**	-	-	-	-	-
f_n	-	-	-	-	-	0,08 ÷ 0,60	0,08 ÷ 0,50	**0,08 ÷ 0,60**	**0,06 ÷ 0,40**	-	-	-	-	-
V_c	-	-	-	-	-	**130**	**90**	365	250	-	-	-	-	-
f_n	-	-	-	-	-	**0,08 ÷ 0,60**	**0,08 ÷ 0,50**	0,08 ÷ 0,60	0,06 ÷ 0,40	-	-	-	-	-
V_c	-	-	-	-	-	**130**	**90**	-	-	-	-	-	-	-
f_n	-	-	-	-	-	**0,08 ÷ 0,60**	**0,08 ÷ 0,50**	-	-	-	-	-	-	-

V_c	**80**	-	-	35	25	-	-	**300**	**170**	**30**	-	-	-	-
f_z	**0,12 ÷ 0,18**	-	-	0,08 ÷ 0,15	0,08 ÷ 0,15	-	-	**0,20 ÷ 0,28**	**0,20 ÷ 0,28**	**0,12 ÷ 0,18**	-	-	-	-
V_c	**150**	**100**	**80**	**55**	**35**	**130**	**100**	350	**230**	15	25	-	-	-
f_z	**0,12 ÷ 0,18**	**0,12 ÷ 0,18**	**0,09 ÷ 0,15**	**0,09 ÷ 0,15**	**0,09 ÷ 0,15**	**0,13 ÷ 0,20**	**0,13 ÷ 0,20**	0,15 ÷ 0,25	**0,20 ÷ 0,28**	0,10 ÷ 0,18	0,05 ÷ 0,10	-	-	-